Návody k obsluze

CZ

Dálkový ovladač

R50 7POL

Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com

3 Years
5 Years transformer and rectifier
ewm-warranty*
24 hours / 7 days
*For details visit www.ewm-group.com

Všeobecné pokyny

POZOR

Přečtěte si návod k obsluze!
Návod k obsluze vás seznámí s bezpečným zacházením s výrobky.

- Přečtěte si návod k obsluze všech součástí systému!
- Dodržujte předpisy pro úrazovou prevenci!
- Dodržujte ustanovení specifická pro vaši zemi!
- V případě potřeby vyžadujte potvrzení podpisem.

☞ **S otázkami k instalaci, uvedení do provozu, provozu a specifikům v místě a účelu použití se obracejte na vašeho prodejce nebo na náš zákaznický servis na číslo +49 2680 181-0.**

Seznam autorizovaných prodejců najdete na adrese www.ewm-group.com.

Ručení v souvislosti s provozem tohoto zařízení je omezeno výhradně na jeho funkci. Jakékoliv další ručení jakéhokoliv druhu je výslovně vyloučeno. Toto vyloučení ručení je uživatelem uznáno při uvádění zařízení do provozu.

Dodržování tohoto návodu, ani podmínky a metody při instalaci, provozu, používání a údržbě přístroje nemohou být výrobcem kontrolovány.
Neodborné provedení instalace může vést k věcným škodám a následkem toho i k ohrožení osob. Proto nepřejímáme žádnou odpovědnost a ručení za ztráty, škody nebo náklady, které plynou z chybné instalace, nesprávného provozu a chybného používání a údržby, nebo s nimi jakýmkoli způsobem souvisejí.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach
Autorské právo k tomuto dokumentu zůstává výrobci.
Přetisk, i částečný, pouze s písemným souhlasem.
Obsah tohoto dokumentu byl důkladně prozkoumán, zkontrolován a zpracován, přesto zůstávají vyhrazeny změny, chyby a omyly.

1 Obsah

1 Obsah ... 3
2 Bezpečnostní pokyny ... 4
2.1 Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze ... 4
2.2 Vysvětlení symbolů ... 5
2.3 Všeobecně ... 6
2.4 Přeprava ... 8
2.5 Obsah dodávky ... 8
2.5.1 Okolní podmínky ... 8
2.5.1.1 Za provozu ... 8
2.5.1.2 Přeprava a skladování ... 8
3 Použití k určenému účelu ... 9
3.1 Použití a provoz výhradně s následujícími přístroji ... 9
3.2 Související platné podklady ... 9
3.2.1 Záruka ... 9
3.2.2 Prohlášení o shodě ... 9
3.2.3 Servisní dokumentace (náhradní díly) ... 9
4 Popis přístroje - rychlý přehled ... 10
4.1 Čelní pohled ... 10
4.2 Zadní pohled ... 11
4.3 Řízení přístroje – Ovládací prvky ... 12
4.3.1 Řízení přístroje – Skryté ovládací prvky ... 14
5 Konstrukce a funkce ... 16
5.1 Všeobecně ... 16
5.2 Vytvoření propojení ... 16
5.3 Volba svařovacího úkolu ... 16
5.4 Organizování svařovacích úkolů (JOB) ... 17
5.4.1 Načtení svařovacího úkolu (JOB) ze svařovacího přístroje do dálkového ovladače ... 17
5.4.2 Kopírování svařovacího úkolu (JOB) z dálkového ovladače do svařovacího přístroje ... 18
5.4.3 Vymazání svařovacích úkolů (JOB) uložených v dálkovém ovladači ... 19
5.5 Zvláštní parametry (rozšířená nastavení) ... 20
5.5.1 Výběr, změna a ukládání parametrů ... 20
5.5.1.1 Detaily speciálních parametrů ... 21
5.5.1.2 Vrácení na výrobní nastavení ... 22
5.6 Ochranná klapka, řídicí jednotka přístroje ... 23
6 Údržba, péče a likvidace ... 24
6.1 Všeobecně ... 24
6.2 Údržbové práce, intervaly ... 24
6.2.1 Měsíční údržba ... 24
6.3 Odborná likvidace přístroje ... 25
6.3.1 Prohlášení výrobce pro konečného uživatele ... 25
6.4 Dodržování požadavků RoHS ... 25
7 Technická data ... 26
7.1 R50 7POL ... 26
8 Příslušenství ... 27
8.1 Propojovací a prodlužovací kabel ... 27
9 Dodatek A ... 28
9.1 Přehled poboček EWM ... 28

2 Bezpečnostní pokyny

2.1 Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze

NEBEZPEČÍ

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní upozornění obsahuje ve svém nadpisu signálové slovo „NEBEZPEČÍ“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

VÝSTRAHA

Pracovní nebo provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu signální slovo „VÝSTRAHA“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

POZOR

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení možných lehkých úrazů osob.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu návěstí „POZOR“ s obecným výstražným symbolem.
- Nebezpečí je zvýrazněno piktogramem na okraji stránky.

POZOR

Pracovní a provozní postupy, které je nutno dodržet pro zamezení poškození nebo zničení výrobku.

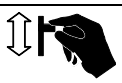
- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu návěstí „POZOR“ bez obecného výstražného symbolu.
- Nebezpečí je zvýrazněno piktogramem na okraji stránky.

☞ ***Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli.***

Pokyny pro jednání a výčty, které Vám krok za krokem určují, co je v dané situaci nutno učinit, poznáte dle odrážek např.:

- Zdířku vedení svařovacího proudu zasuňte do příslušného protikusu a zajistěte.

2.2 Vysvětlení symbolů

Symbol	Popis
	Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli.
	Správně
	Nesprávně
	Uvést v činnost
	Neuvádět v činnost
	Stisknout a přidržet
	Otočit
	Zapnout
	Přístroj vypnout
	Přístroj zapnout
ENTER	Přístup k menu
NAVIGATION	Navigace v menu
EXIT	Menu opustit
	Znázornění času (příklad: vyčkat / aktivovat po dobu 4 sek.)
	Dočasné přerušení znázornění menu (možnost dalších nastavení)
	Nástroje není zapotřebí / nepoužívat
	Nástroje je zapotřebí / používat

2.3 Všeobecně

NEBEZPEČÍ

Úraz elektrickým proudem!

Svářecí přístroje používají vysoká napětí, která mohou být při dotyku příčinou životu nebezpečných úrazů elektrickým proudem a vedou ke vzniku popálenin. I při styku s nízkým napětím hrozí nebezpečí polekání, následkem čehož může dojít k nehodám.

- Nedotýkejte se žádných dílů v přístroji nebo na něm, které jsou pod napětím!
- Připojovací a spojovací vodiče musí být bez závad!
- Pouhé vypnutí nestačí! Vyčkejte 4 minuty, až se vybijí kondenzátory!
- Svařovací hořák a držák elektrod odložte na izolaci!
- Přístroj smí otvírat oprávněný odborný personál pouze pokud je přístrojová zástrčka vytažena!
- Noste vždy suchý ochranný oděv!
- Vyčkat 4 minuty, až se vybijí kondenzátory!

Elektromagnetická pole!

Proudový zdroj může být zdrojem elektrických nebo elektromagnetických polí, která mohou poškodit funkci elektronických zařízení jako přístrojů na elektronické zpracování dat, CNC přístrojů, telekomunikačních vedení, síťových nebo signálních vedení a kardiostimulátorů.

- Dodržovat předpisy pro údržbu - Viz kapitola 6, Údržba, péče a likvidace!
- Svařovací vedení úplně odvinout!
- Přístroje nebo zařízení citlivá na záření příslušně zastínit!
- Funkce kardiostimulátorů může být negativně ovlivněna (podle potřeby se obrátit na lékaře).

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních pokynů!

Nerespektování bezpečnostních předpisů může být životu nebezpečné!

- Pečlivě si přečtěte bezpečnostní pokyny v tomto návodu!
- Dodržujte předpisy bezpečnosti práce a ustanovení specifická pro vaši zemi!
- Osoby v oblasti pracoviště upozorněte na dodržování předpisů!

Platnost dokumentu!

Tento dokument je platný pouze ve spojení s návodem k obsluze použitého výrobku!

- Přečtěte si a dodržujte návod k obsluze všech systémových komponent, zejména bezpečnostní pokyny!

Nebezpečí požáru!

V důsledku vysokých teplot, odletujících jisker, rozžhavených dílů či horké strusky vznikající při svařování může dojít k tvorbě plamenů.

K tvorbě plamenů mohou přispět i bludné svařovací proudy!

- V okruhu pracoviště dávejte pozor na ohniska požáru!
- Nenoste s sebou žádné snadno zápalné předměty, jako např. zápalky nebo zapalovače.
- V okruhu pracoviště mějte připravené vhodné hasicí přístroje!
- Z obrobku před začátkem svařování důkladně odstraňte zbytky hořlavých látek.
- Svařené obrobky dále zpracovávejte teprve po vychladnutí.
  Nenechávejte je v kontaktu s hořlavým materiálem!
- Řádně připevněte svařovací vedení!

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu zářením nebo horkem!

Záření světelného oblouku má za následek poškození pokožky a zraku.
Styk s horkými obrobky a jiskrami má za následek popálení.

- Používejte svářečský štít nebo svářečskou přilbu s dostatečným ochranným stupněm (závisí na způsobu použití)!
- Nosit suchý ochranný oblek (např. svářečský štít, rukavice, atd..) podle příslušných předpisů odpovídající země!
- Nezúčastněné osoby chránit ochrannými záclonami nebo ochrannými přepážkami proti záření a nebezpečí oslnění!

Nebezpečí v důsledku neúčelového použití!

V případě neúčelového použití může od přístroje hrozit nebezpečí pro osoby, zvířata a věcné škody. Za všechny z toho vyplývající škody se nepřejímá žádné ručení!

- Přístroj používat výhradně účelově a poučeným, odborným personálem!
- Na přístroji neprovádět žádné neodborné změny nebo přestavby!

POZOR

Hluková zátěž!

Hluk, přesahující 70dBA, může způsobit trvalé poškození sluchu!

- Používejte vhodnou ochranu sluchu!
- Osoby na pracovišti musí nosit vhodnou ochranu sluchu!

POZOR

Povinnosti provozovatele!

Při provozu zařízení je nutno dodržovat příslušné tuzemské vyhlášky a zákony!

- Národní verze rámcové směrnice (89/391/EWG), a k ní patřící jednotlivé směrnice.
- Především směrnice (89/655/EWG),o minimálních předpisech pro bezpečnost a ochranu zdraví při práci a o používání ochranných pomůcek zaměstnanci při práci.
- Předpisy pro bezpečnost práce a prevenci nehod příslušné země.
- Řádná instalace a provozování zařízení IEC 60974-9.
- V pravidelných intervalech kontrolujte, zda uživatelé pracují s ohledem na bezpečnost.
- Pravidelná kontrola zařízení IEC 60974-4.

Škody způsobené cizími komponentami!

V případě škod způsobených cizími komponentami zaniká záruka výrobce!

- Používat výhradně systémové komponenty a doplňky (proudové zdroje, svařovací hořáky, držáky elektrod, dálkové ovladače, náhradní a opotřebitelné díly, atd.) z našeho dodávaného sortimentu!
- Komponentu příslušenství připojte k odpovídající přípojné zásuvce pouze při vypnutém svářecím přístroji a zajistěte ji.

Vyškolený personál!

Přístroj smí uvádět do provozu výhradně osoby, které mají odpovídající znalosti o zacházení s obloukovými svářecími přístroji.

2.4 Přeprava

POZOR

Poškození v důsledku neoddělených napájecích vedení!
Při transportu mohou neoddělená napájecí vedení (síťová vedení, řídicí vedení, atd.) způsobit rizika, jako např. převrácení přístrojů a poškození osob!

- Odpojte napájecí vedení!

2.5 Obsah dodávky

Obsah dodávky je před odesláním pečlivě zkontrolován a zabalen, nelze však vyloučit poškození během přepravy.

Vstupní kontrola

- Zkontrolujte úplnost dodávky podle dodacího listu!

V případě poškození obalu

- Zkontrolujte, zda není dodávka poškozena (vizuální kontrola)!

V případě reklamace

Došlo-li k poškození dodávky při přepravě:

- Spojte se okamžitě s posledním přepravcem!
- Uchovejte obal (kvůli případné kontrole přepravcem nebo pro zaslání zpět).

Obal pro zaslání zpět

Je-li to možné, použijte originální obal a originální obalový materiál. Máte-li otázky k obalům a zajištění při přepravě, obraťte se, prosím, na Vašeho dodavatele.

2.5.1 Okolní podmínky

POZOR

Poškození přístroje v důsledku nečistot!
Neobvykle velké množství prachu, kyselin, korozivních plynů nebo látek může přístroj poškodit.

- Zabraňte vzniku velkého množství kouře, páry, olejové mlhy a prachu po broušení!
- Zabraňte přítomnosti vzduchu s obsahem solí (mořský vzduch)!

2.5.1.1 Za provozu

Rozsah teplot okolního vzduchu:

- -25 °C až +40 °C

relativní vlhkost vzduchu:

- do 50 % při 40 °C
- do 90 % při 20 °C

2.5.1.2 Přeprava a skladování

Uskladnění v uzavřené místnosti, rozsah teplot okolního vzduchu:

- -30 °C až +70 °C

Relativní vlhkost vzduchu

- do 90 % při 20 °C

3 Použití k určenému účelu

VÝSTRAHA

Nebezpečí v důsledku neúčelového použití!
V případě neúčelového použití může od přístroje hrozit nebezpečí pro osoby, zvířata a věcné škody. Za všechny z toho vyplývající škody se nepřejímá žádné ručení!
- Přístroj používat výhradně účelově a poučeným, odborným personálem!
- Na přístroji neprovádět žádné neodborné změny nebo přestavby!

Dálkový ovladač k dálkové obsluze funkcí svařovacích přístrojů a jejich komponent příslušenství.

3.1 Použití a provoz výhradně s následujícími přístroji

- Phoenix Progress / Expert
- alpha Q
- Taurus Synergic S

3.2 Související platné podklady

3.2.1 Záruka

☞ ***Další informace jsou uvedeny v přiložené brožuře „Warranty registration“ a v našich informacích týkajících se záruky, údržby a kontroly na adrese www.ewm-group.com!***

3.2.2 Prohlášení o shodě

Označený přístroj odpovídá svou koncepcí a konstrukcí směrnicím a normám ES:
- ES směrnici pro nízké napětí (2006/95/ES),
- ES směrnici pro elektromagnetickou kompatibilitu (2004/108/ES)

V případě neoprávněných změn, neodborných oprav, nedodržení lhůt opakování zkoušek a/nebo nepovolených modifikací, jež nejsou výslovně autorizovány výrobcem, zaniká platnost tohoto prohlášení.
Originál prohlášení o shodě je přiložen k přístroji.

3.2.3 Servisní dokumentace (náhradní díly)

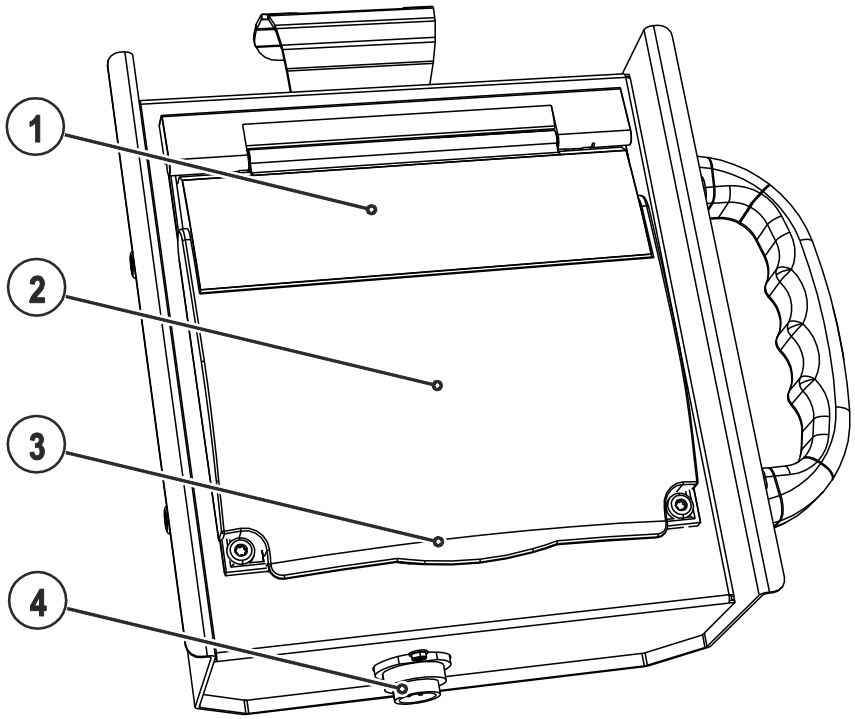
NEBEZPEČÍ

Neodborné opravy a modifikace jsou zakázány!
K zabránění úrazům a poškození přístroje, smí přístroj opravovat resp. modifikovat pouze kvalifikované, oprávněné osoby!
V případě neoprávněných zásahů zaniká záruka!
- Případnou opravou pověřte oprávněné osoby (vycvičený servisní personál)!

Náhradní díly je možné získat u oprávněných smluvních prodejců.

4 Popis přístroje - rychlý přehled

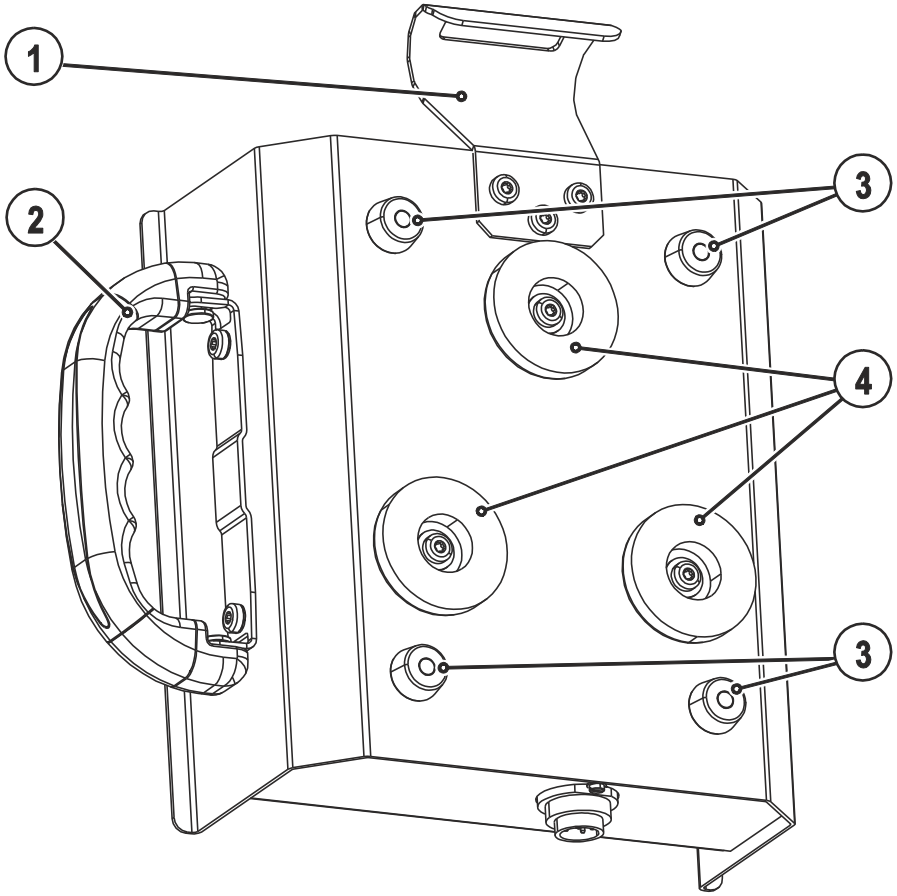
4.1 Čelní pohled



Obrázek 4-1

Pol.	Symbol	Popis
1		**Odnímatelný kryt**
2		**Řízení zařízení- Viz kapitola 4.3, Řízení přístroje – Ovládací prvky**
3		**Ochranné víčko**
4		**Zdířka, 7pólová (digitální)** Spojení k digitální přípojce dálkového ovladače zdroje proudu, popř. zařízení na podávání drátu.

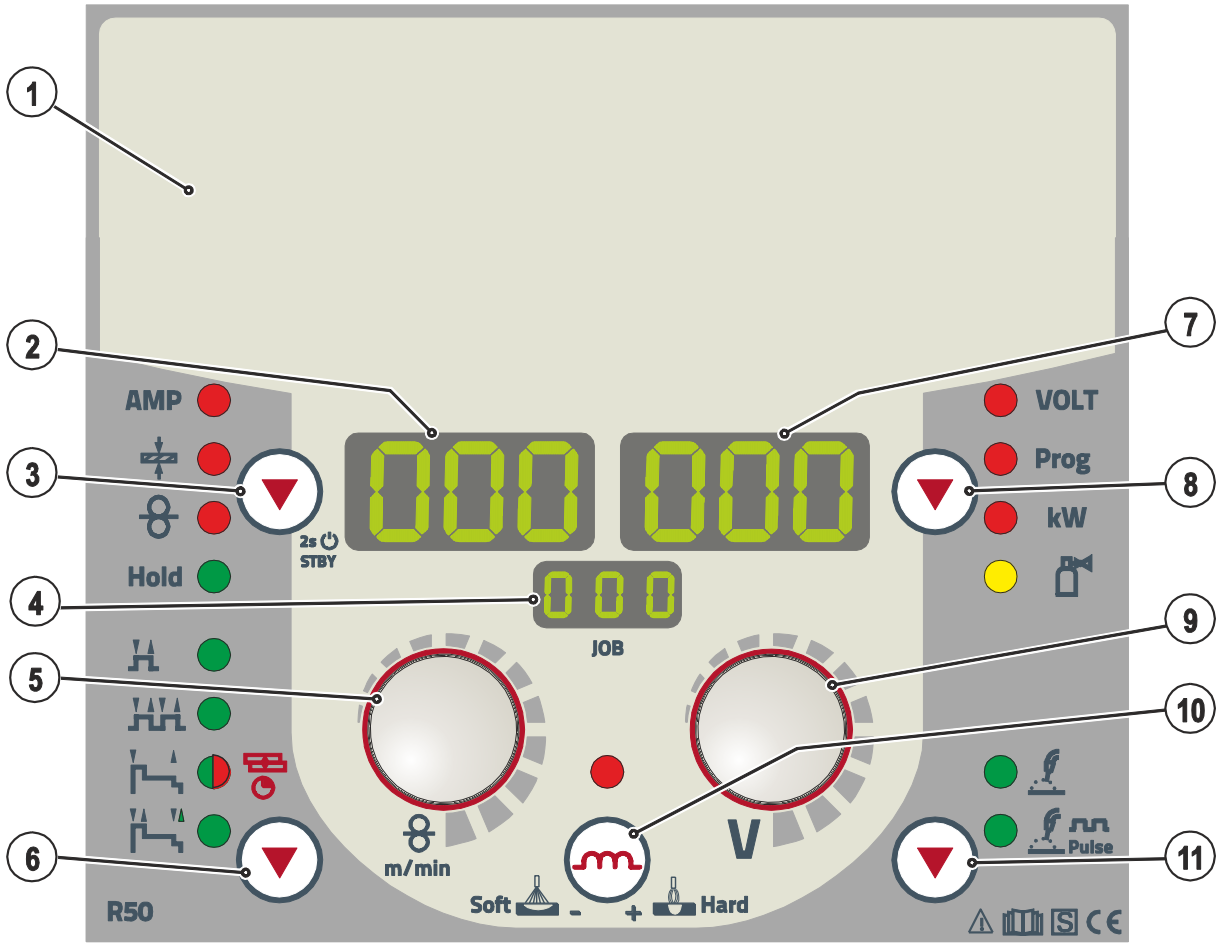
4.2 Zadní pohled



Obrázek 4-2

Pol.	Symbol	Popis
1		**Držák k zavěšení dálkového ovladače**
2		**Přepravní držadlo**
3		**Patky přístroje**
4		**Upevňovací magnet** K upevnění dálkového ovladače na magnetických plochách

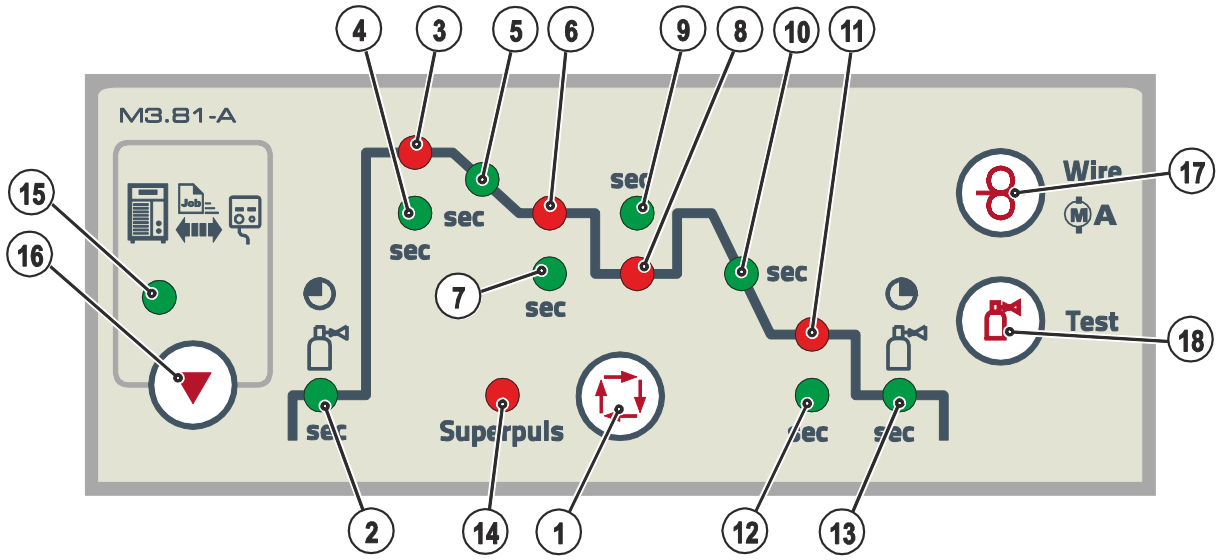
4.3 Řízení přístroje – Ovládací prvky



Obrázek 4-3

Pol.	Symbol	Popis
1		**Odnímatelný kryt - Viz kapitola 4.3.1, Řízení přístroje – Skryté ovládací prvky**
2		**Indikace, vlevo** Svařovací proud, tloušťka materiálu, rychlost drátu, uchované hodnoty
3		**Tlačítko, výběr parametru vlevo / režim úspory energie** AMP svařovací proud tloušťka materiálu rychlost drátu Hold po svařování jsou zobrazeny poslední hodnoty svařování z hlavního programu Svítí signalizační kontrolka. STBY Po stisknutí a podržení na 2 vteřiny přejde přístroj do režimu úspory energie. K reaktivaci stačí stisknutí libovolného ovládacího prvku.
4		**Zobrazení úkolu (JOB)** Zobrazení aktuálně vybraného svařovacího úkolu (číslo JOB).
5		**Otočný knoflík, nastavení svařovacích parametrů** K nastavení svařovacího výkonu, k volbě JOB (svařovacího úkolu) a k nastavení dalších svařovacích parametrů.
6		**Tlačítko, výběr druhu provozu** 2-taktní 4-taktní Signální svítidlo svítí zeleně: 2-taktní speciální Signální svítidlo svítí červeně: Bodování MIG 4-taktní speciální
7		**Zobrazení, vpravo** Svařovací napětí, číslo programu, proud motoru (pohon posuvu drátu)
8		**Tlačítko, Výběr parametrů (vpravo)** VOLT svařovací napětí Prog číslo programu kW ukazatel svařovacího výkonu Průtokové množství plynu (volitelné vybavení)
9		**Otočný knoflík, oprava délky elektrického oblouku / volba svařovacího programu** • Změna délky elektrického oblouku od -9,9 V do +9,9 V. • Volba svařovacích programů 0 až 15 (není možná, jsou-li připojeny komponenty příslušenství jako např. programový hořák).
10		**Tlačítko, účinek tlumivky (dynamika svařovacího oblouku)** + Hard svařovací oblouk tvrdší a užší Soft - svařovací oblouk měkčí a širší
11		**Tlačítko druhu svařování** Svařování standardním svařovacím obloukem Svařování impulzním obloukem

4.3.1 Řízení přístroje – Skryté ovládací prvky



Obrázek 4-4

Pol.	Symbol	Popis
1		**Tlačítko Volba parametrů svařování** Tímto tlačítkem se volí parametry svařování v závislosti na použitém svařovacím postupu a druhu provozu.
2		**Signální svítidlo, dobu předfuku plynu** rozsah nastavení 0,0 s až 20,0 s
3		**Signální svítidlo, spouštěcí program (P_{START})** • rychlost drátu: 1 % až 200 % z hlavního programu P_A • změna délky elektrického oblouku: -9,9 V až +9,9 V
4	sec	**Signální svítidlo, doba spouštění** Rozsah nastavení absolutní 0,0 s až 20,0 s (kroky po 0,1 s)
5	sec	**Signální svítidlo, doba změny programu P_{START} na hlavní program P_A** Rozsah nastavení 0,0 s až 20,0 s (kroky po 0,1 s)
6		**Signální svítidlo, hlavní program (P_A)** • rychlost drátu: min. rychlost drátu až max. rychlost drátu • změna délky elektrického oblouku: -9,9 V až +9,9 V
7	sec	**Signální svítidlo, trvání hlavního programu P_A** Rozsah nastavení 0,1 s až 20,0 s (kroky po 0,1 s). Použití např. v souvislosti s funkcí superpuls
8		**Signální svítidlo, redukovaný hlavní program (P_B)** • rychlost drátu: 1 % až 200 % z hlavního programu P_A • změna délky elektrického oblouku: -9,9 V až +9,9 V
9	sec	**Signální svítidlo, trvání redukovaného hlavního programu P_B** Rozsah nastavení: 0,0 s až 20,0 s (kroky po 0,1 s). Použití např. v souvislosti s funkcí superpuls.
10	sec	**Signální svítidlo, doba změny programu P_A (nebo P_B) na koncový program P_{END}** Rozsah nastavení: 0,0 s až 20,0 s (kroky po 0,1 s)
11		**Signální svítidlo, koncový program (P_{END})** • rychlost drátu: 1 % až 200 % z hlavního programu P_A • změna délky elektrického oblouku: -9,9 V až +9,9 V
12	sec	**Signální svítidlo, trvání koncového programu P_{END}** Rozsah nastavení 0,0 s až 20,0 s (kroky po 0,1 s)
13		**Signální svítidlo, dofuk plynu** rozsah nastavení 0,0 s až 20,0 s

Pol.	Symbol	Popis
14	Super-puls	**Signální svítidlo, superpuls** Svítí při aktivní funkci superpuls.
15		**Kontrolka organizace svařovacích úkolů (JOB)** Svítí při zobrazení nebo výběru čísla úkolu
16		**Tlačítko, organizace svařovacích úkolů (JOB)** Krátké stisknutí = zobrazení svařovacího úkolu vybraného ve svařovacím systému Stisknutí a podržení (> 3 s) = režim "Organizování svařovacích úkolů (JOB)": • Načtení svařovacího úkolu (JOB) ze svařovacího přístroje do dálkového ovladače • Kopírování svařovacího úkolu (JOB) z dálkového ovladače do svařovacího přístroje
17		**Tlačítko, zavádění drátu / proud motoru (pohon posuvu drátu)**
18		**Tlačítko Zkouška plynu / proplachování** • Zkouška plynu: K nastavení množství ochranného plynu • Proplachování: K propláchnutí svazků dlouhých hadic

5 Konstrukce a funkce

5.1 Všeobecně

Dálkový ovladač je téměř 100% kopií stávající řídicí jednotky svařovacího přístroje nebo zařízení k posuvu drátu. Uživatel může optimalizovat všechny potřebné procesní parametry svařovacího úkolu volitelně přímo na pracovišti nebo jako obvykle na řídicí jednotce svařovacího přístroje nebo zařízení k posuvu drátu.

☞ ***Vždy platí všechny informace k nastavení procesů, popsané ve standardních návodech k obsluze. Tento návod k obsluze popisuje výhradně odlišné funkce řízení.***

5.2 Vytvoření propojení

POZOR

Poškození přístroje následkem nesprávného připojení!

Dálkové ovladače byly vyvinuty zvlášť k připojení ke svářečkám nebo k zařízením k posuvu drátu. Připojení k jiným přístrojům může způsobit poškození přístroje!

- Dodržujte návod k použití svářečky nebo zařízení k posuvu drátu!
- Před připojením svářečku vypněte!

☞ ***Při připojení dbejte na dokumentaci dalších součástí systému!***

- Vypněte svařovací přístroj.
- Zapojte zástrčku, zdířkový kontakt, do zdířky dálkového regulátoru a zajistěte ji otočením doprava.
- Zapojte zástrčku, kolíkový kontakt, do zdířky dálkového regulátoru svařovacího zařízení a zajistěte ji otočením doprava.

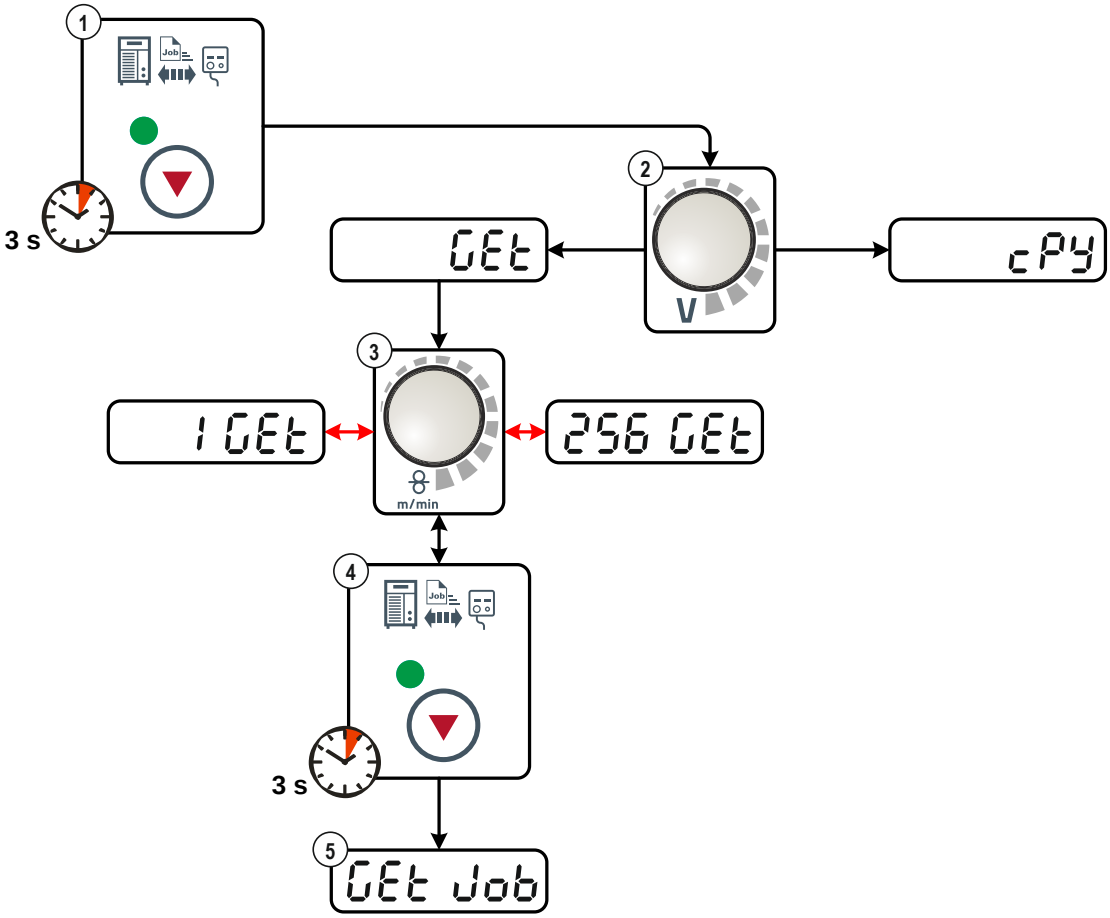
5.3 Volba svařovacího úkolu

Na dálkovém ovladači můžete zobrazit vybraný JOB, nemůžete ale provést jeho přepnutí. Výběr svařovacího úkolu (JOB) je proveden výhradně na řídicí jednotce svařovacího přístroje nebo zařízení k posuvu drátu (viz kapitola "Výběr svařovacího úkolu" ve standardním návodu k obsluze).

5.4 Organizování svařovacích úkolů (JOB)

Dálkový ovladač byl vybaven datovou pamětí (Flash-ROM). Do této paměti může uživatel načíst libovolný svařovací úkol (JOB) z datové paměti svařovacího přístroje. Tento JOB můžete následně zapsat přes stávající JOB do volné oblasti paměti svařovacího přístroje (JOB 129 - JOB 169), nebo může být kopírován sám na sebe. Tento JOB můžete také kopírovat do dalších svařovacích systémů, které jsou schváleny pro tento dálkový ovladač. Pokud po dobu 10 s nezadá uživatel žádný údaj, přístroj se opět přepne do hlavní nabídky.

5.4.1 Načtení svařovacího úkolu (JOB) ze svařovacího přístroje do dálkového ovladače

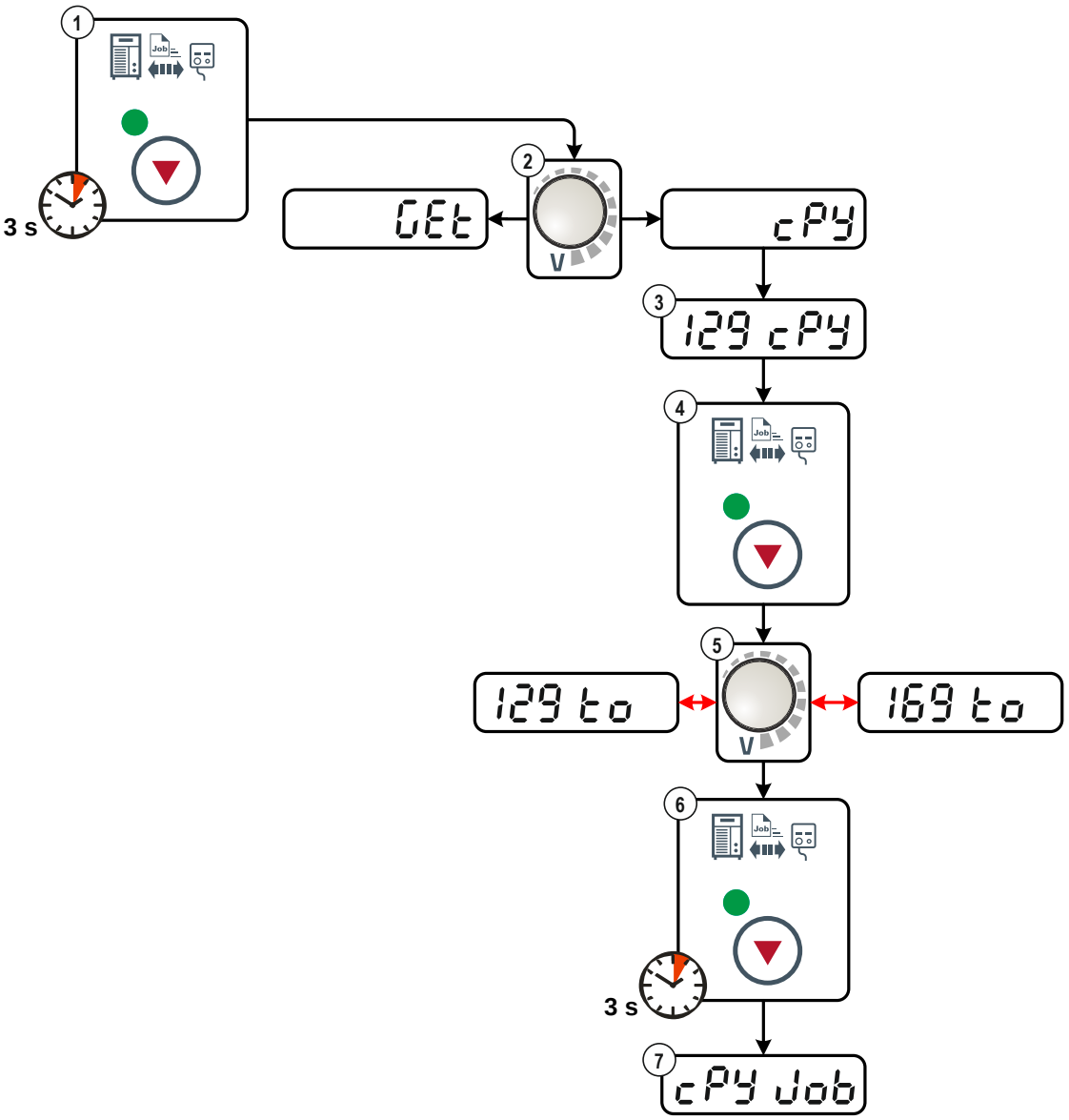


Obrázek 5-1

Pol.	Symbol	Popis
1		**Stiskněte a podržte tlačítko k organizování svařovacích úkolů (JOB) min. 3 s** Dálkový ovladač přepne do režimu "Organizování svařovacích úkolů (JOB)".
2		**Výběr funkce:** Načtení svařovacího úkolu (JOB).
3		**Výběr svařovacího úkolu (JOB)** Vyberte libovolný JOB k načtení.
4		**Stiskněte a podržte tlačítko k organizování svařovacích úkolů (JOB) min. 3 s** JOB bude načten do paměti dálkového ovladače.
5		**JOB bude načten.** Po úspěšném načtení je provedeno přepnutí do hlavní nabídky.

5.4.2 Kopírování svařovacího úkolu (JOB) z dálkového ovladače do svařovacího přístroje

☞ *K tomu, abyste mohli kopírovat JOB, musíte jej nejprve načíst do dálkového ovladače, viz kapitola "načtení svařovacího úkolu (JOB) ze svařovacího přístroje do dálkového ovladače". Načtený JOB můžete kopírovat na samotný úkol nebo do volné oblasti paměti proudového zdroje (JOB 129 - JOB 169).*

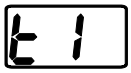
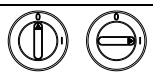


Obrázek 5-2

Pol.	Symbol	Popis
1		**Stiskněte a podržte tlačítko k organizování svařovacích úkolů (JOB) min. 3 s** Dálkový ovladač přepne do režimu "Organizování svařovacích úkolů (JOB)".
2		**Výběr funkce:** Kopírování svařovacího úkolu (JOB)
3		**Zobrazení svařovacího úkolu (JOB) uloženého v dálkovém ovladači** Příklad: JOB 129
4		**Stiskněte tlačítko organizace svařovacích úkolů (JOB)** Dálkový ovladač přepne do výběru cíle přepisovaného svařovacího úkolu ve svařovacím přístroji.
5		**Výběr přepisovaného svařovacího úkolu (JOB) ve svařovacím přístroji** JOB načtený v paměti dálkového ovladače můžete kopírovat přes stávající JOB do volné oblasti paměti svařovacího přístroje (JOB 129 - JOB 169), nebo může být kopírován sám na sebe.
6		**Stiskněte a podržte tlačítko k organizování svařovacích úkolů (JOB) min. 3 s** Bude zahájen proces kopírování.
7		**JOB bude kopírován.** Po úspěšném kopírování je provedeno přepnutí do hlavní nabídky.

5.4.3 Vymazání svařovacích úkolů (JOB) uložených v dálkovém ovladači

☞ ***Všechny zvláštní parametry budou nahrazeny nastavením z výroby!***
Svařovací úkol (JOB) v paměti dálkového ovladače bude vymazán.

Ovládací prvek	Akce	Výsledek	Zobrazení	
			vlevo	vpravo
		Vypněte svářecí přístroj	-	
		Stiskněte a podržte tlačítko "Výběr parametrů vpravo" na dálkovém ovladači	-	
		Zapněte svářecí přístroj		
		Uvolněte tlačítko Vyčkejte cca 3 vteřiny		
		Svářecí přístroj vypněte a znovu zapněte, aby změny nabyly platnosti.	-	

5.5 Zvláštní parametry (rozšířená nastavení)

Zvláštní parametry (P1 až Pn) jsou používány k vlastní uživatelské konfiguraci funkcí přístroje. Uživatel tak získává značnou míru flexibility k optimalizaci svých potřeb.

Tato nastavení nejsou provedena bezprostředně na řídicí jednotce přístroje, protože zpravidla není nutné pravidelné nastavování parametrů. Počet vybíraných zvláštních parametrů se může odlišovat od řídicích jednotek používaných ve svařovacích systémech (viz příslušná standardní provozní nastavení). Zvláštní parametry můžete podle potřeby opět resetovat do výrobního nastavení- Viz kapitola 5.5.1.2, Vrácení na výrobní nastavení.

5.5.1 Výběr, změna a ukládání parametrů

☞ ***ENTER (Přístup k menu)***

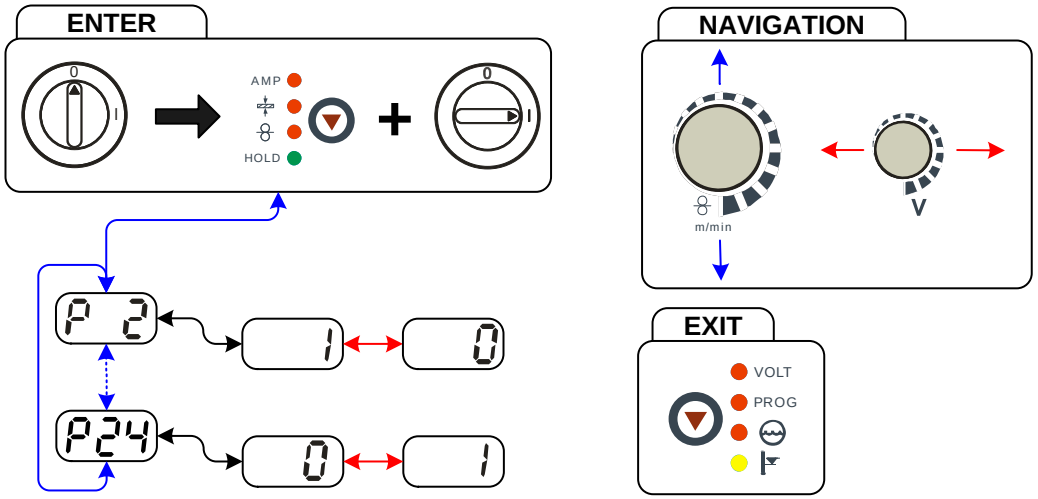
- ***Vypněte přístroj hlavním vypínačem***
- ***Stiskněte a podržte tlačítko „Výběr parametrů vlevo“ na dálkovém ovladači a současně přístroj opět zapněte.***

NAVIGATION (Navigace v menu)

- ***Parametry můžete vybírat otáčením otočného přepínače „Nastavení svařovacích parametrů“.***
- ***Nastavení nebo změna parametrů otáčením otočného přepínače „Korekce délky elektrického oblouku/výběr svařovacího programu“.***

EXIT (Menu opustit)

- ***Stiskněte tlačítko „Výběr parametrů vpravo“ na dálkovém ovladači (vypnutí a opětovné zapnutí přístroje).***



Obrázek 5-3

Indikace	Nastavení / Volba
P 2	**Blokování programu "0"** 0 = P0 uvolněn (Zvýroby) 1 = P0 zablokován
P 4	**Omezení programu** Program 2 až max. 15 Z výroby: 15
P 15	**Funkce uchování hodnot** 0 = uchované hodnoty se nezobrazují 1 = uchované hodnoty se zobrazují (Z výroby)
P 19	**Zobrazení průměrné hodnoty pro superPuls** 0 = funkce vypnuta. 1 = funkce zapnuta (z výroby).
P23	**Nastavení programu pro relativní programy** 0 = společně nastavitelné relativní programy (z výroby). 1 = odděleně nastavitelné relativní programy.

Indikace	Nastavení / Volba
P24	**Zobrazení korekce nebo žádaného napětí** 0 = zobrazení opravného napětí (z výroby). 1 = zobrazení absolutního žádaného napětí.

5.5.1.1 Detaily speciálních parametrů

Program "0", uvolnění blokování programu (P2)

Program P0 (manuální nastavení) se zablokuje. Nezávisle na poloze klíčového spínače je dále možný pouze provoz s P1 až P15.

Omezení programu (P4)

Speciálním parametrem P4 je možné omezit volbu programů.

- Nastavení je převzato pro všechny JOBs.
- Výběr programů závisí na poloze přepínače „Funkce svařovacího hořáku“ (viz „Popis přístroje“). Programy je možné přepínat pouze v poloze přepínače „Program“.
- Programy lze přepínat připojeným speciálním svařovacím hořákem nebo dálkovým ovladačem.
- Přepínání programů otočným přepínačem „Oprava délky světelného oblouku/volba svařovacího programu“ (viz „Popis přístroje“) je možné pouze tehdy, když není připojen speciální svařovací hořák.

Funkce uchování hodnot (P15)

Funkce uchování hodnot aktivní (P15 = 1)

- Zobrazí se střední hodnoty naposledy použitých parametrů hlavního programu svařování.

Funkce uchování hodnot není aktivní (P15 = 0)

- Zobrazí se nastavené hodnoty parametrů hlavního programu.

Zobrazení průměrných hodnot pro superPuls (P19)

Funkce aktivní (P19 = 1)

- V případě superPuls je zobrazena průměrná hodnota výkonu z programu A (P_A) a programu B (P_B) (z výroby).

Funkce není aktivní (P19 = 0)

- V případě superPuls je výhradně zobrazen výkon programu A.

Nastavení programu pro relativní programy (P23)

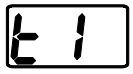
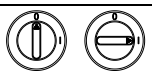
Relativní programy – spouštěcí, poklesový a závěrný program mohou být pro pracovní body P0-P15 nastaveny buď společně nebo odděleně. U společného nastavení budou v protikladu k oddělenému nastavení hodnoty parametrů uloženy v JOB.
U odděleného nastavení jsou hodnoty parametrů pro všechny úkoly JOB stejné (výjimka speciální JOB SP1,SP2 und SP3).

Zobrazení korekce nebo žádaného napětí (P24)

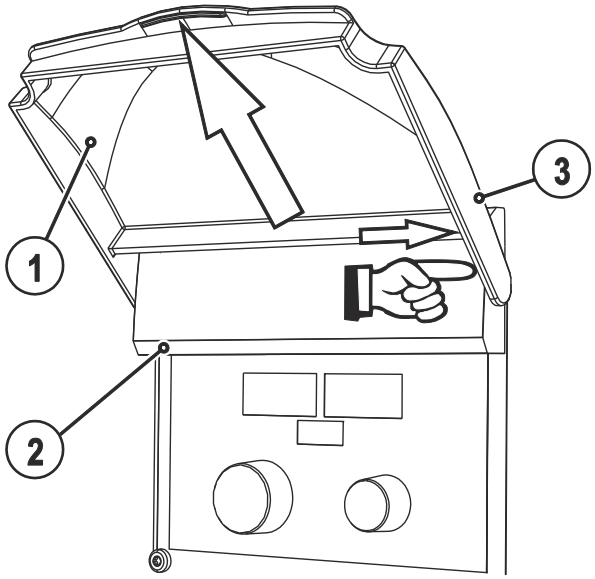
Při nastavení korekce svařovacího oblouku pravým otočným přepínačem může být zobrazeno buď opravné napětí +- 9,9 V (z výroby) nebo absolutní žádané napětí.

5.5.1.2 Vrácení na výrobní nastavení

☞ ***Všechny zvláštní parametry budou nahrazeny nastavením z výroby!***
Svařovací úkol (JOB) v paměti dálkového ovladače bude vymazán.

Ovládací prvek	Akce	Výsledek	Zobrazení	
			vlevo	vpravo
		Vypněte svářecí přístroj	-	
		Stiskněte a podržte tlačítko "Výběr parametrů vpravo" na dálkovém ovladači	-	
		Zapněte svářecí přístroj		
		Uvolněte tlačítko Vyčkejte cca 3 vteřiny		
		Svářecí přístroj vypněte a znovu zapněte, aby změny nabyly platnosti.	-	

5.6 Ochranná klapka, řídicí jednotka přístroje



Obrázek 5-4

Pol.	Symbol	Popis
1		**Ochranné víčko**
2		**Odnímatelný kryt**
3		**Upevňovací rameno, ochranné víčko**

- Zatlačte pravé upevňovací rameno ochranného víčka doprava a vyjměte ochranné víčko.

6 Údržba, péče a likvidace

NEBEZPEČÍ

Neodborná údržba a přezkoušení!

Přístroj smí čistit, opravovat a přezkoušet pouze kvalifikovaní odborníci! Kvalifikovanou osobou je ten, kdo na základě svého vzdělání, znalostí a zkušenosti je při kontrole tohoto přístroje schopen identifikovat existující ohrožení a možné následné škody a učinit potřebná bezpečnostní opatření.

- Proveďte všechny zkoušky uvedené v této kapitole!
- Přístroj uveďte do provozu teprve po úspěšné opravě.

Opravy a údržbové práce smí provádět pouze vyškolený autorizovaný odborný personál, v opačném případě zaniká nárok na záruku. Ve všech servisních záležitostech se obracejte zásadně na vašeho odborného prodejce, dodavatele přístroje. Zpětné dodávky v záručních případech lze provádět pouze prostřednictvím Vašeho odborného prodejce. Při výměně dílu používejte pouze originální náhradní díly. V objednávce náhradních dílů udejte typ přístroje, sériové číslo a artiklové číslo přístroje, typové označení a artiklové číslo náhradního dílu.

6.1 Všeobecně

Tento přístroj nevyžaduje za uvedených okolních podmínek a normálních pracovních podmínek dalekosáhle žádnou údržbu a vyžaduje minimum péče.

K zaručení bezvadné funkce svářečky je nutné dodržet několik bodů. Sem patří v závislosti na stupni znečištění okolního prostředí a době používání svářečky její pravidelné čištění a kontrola dle dalšího popisu.

6.2 Údržbové práce, intervaly

6.2.1 Měsíční údržba

- Zkontrolujte stav řídicích kabelů a jejich odlehčení v tahu.
- Proveďte kontrolu funkcí ovládání, signalizace, ochranných a regulačních zařízení.
- Ostatní, všeobecný stav

6.3 Odborná likvidace přístroje

☞ ***Řádná likvidace!***
Přístroj obsahuje cenné suroviny, které by měly být recyklovány, a elektronické součásti, které je třeba zlikvidovat.

- ***Nelikvidujte s komunálním odpadem!***
- ***Při likvidaci dodržujte úřední předpisy!***

6.3.1 Prohlášení výrobce pro konečného uživatele

- Použité elektrické a elektronické přístroje se podle evropských nařízení (směrnice 2002/96/EU Evropského parlamentu a Rady Evropy ze dne 27.1.2003) nesmí dále odstraňovat do netříděného domácího odpadu. Musí se sbírat odděleně. Symbol popelnice na kolečkách poukazuje na nutnost odděleného sběru.
  Tento přístroj musí být předán k likvidaci resp. recyklaci do k tomu určených systémů odděleného sběru.
- V Německu jste zavázání zákonem (Zákon o uvedení do oběhu, zpětvzetí a zneškodnění elektrických a elektronických přístrojů (ElektroG) vyhovující požadavkům na ochranu životního prostředí ze 16.3.2005), odevzdat starý přístroj do sběru odděleného od netříděného domácího odpadu. Veřejnoprávní provozovatelé sběren odpadu (obce) zřídili za tímto účelem sběrny, které sbírají staré přístroje ze soukromých domácností bezplatně.
- Informace ohledně návratu nebo sběru starých přístrojů obdržíte od příslušné městské nebo obecní správy.
- Firma EWM je účastníkem schváleného systému likvidace a recyklace odpadů a je registrovaná v seznamu nadace pro staré elektropřístroje (EAR) pod číslem WEEE DE 57686922.
- Kromě toho lze přístroje v celé Evropě odevzdat také odbytovým partnerům EWM.

6.4 Dodržování požadavků RoHS

My, EWM AG Mündersbach, tímto potvrzujeme, že všechny výrobky, které jsme Vám dodali, a kterých se směrnice RoHS týká, požadavkům směrnice RoHS (směrnice 2011/65/EU) vyhovují.

7 Technická data

☞ *Provozní údaje a záruka pouze ve spojení s originálními náhradními a opotřebitelnými díly!*

7.1 R50 7POL

Rozhraní	7 pólů
Rozměry D x Š x V	115 x 235 x 300 mm
Hmotnost	3,2 kg

8 Příslušenství

8.1 Propojovací a prodlužovací kabel

Typ	Označení	Artikl. Nr.
FRV 7POL 10 m	Přípojka kabel	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Přípojka kabel	092-000201-00001
FRV 7POL 1 m	Připojovací a prodlužovací kabel	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Přípojka kabel	092-000201-00003

9 Dodatek A

9.1 Přehled poboček EWM

Headquarters

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM AG
Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Production, Sales and Service

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
9. května 718 / 31
407 53 Jiříkov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People´s Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

Sales and Service Germany

EWM AG
Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM AG
Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM AG
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM AG
August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Sales and Technology Centre
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettnang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettnang.de · info@ewm-tettnang.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People´s Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Wiesenstraße 27b
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye
Tel.: +90 212 494 32 19
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr

Plants · Branches · Liaison office · ● More than 400 EWM sales partners worldwide