



Uzaktan kumanda

R50 7POL

099-008776-EW515

Ek sistem belgelerini dikkate alın!

21.01.2016

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Genel Bilgiler

DİKKAT



Kullanım kılavuzunu okuyun!

Kullanım kılavuzu ürünlerin güvenli kullanımı konusunda bilgi verir.

- Tüm sistem bileşenlerinin kullanım kılavuzunu okuyun!
- Kaza önleme talimatlarını dikkate alın!
- Ülkelere özel şartları dikkate alın!
- Gerekirse imza yoluyla onaylatın.



Kurulum, ilk çalıştırma, çalıştırma, kullanım alanındaki özellikler ve kullanım amacı ile ilgili sorularınız varsa yetkili satıcınıza ya da +49 2680 181-0 numaralı telefondan müşteri hizmetlerimize başvurun.

Yetkili satıcıların listesini www.ewm-group.com sitesinde bulabilirsiniz.

Bu sistemin çalıştırılması ile ilgili sorumluluk, yalnızca sistemin fonksiyonu ile sınırlıdır. Hiçbir şekilde başka bir sorumluluk kabul edilmez. Bu sorumluluk muafiyeti tesis ilk kez çalıştırıldığında kullanıcı tarafından kabul edilmiş olur.

Bu kullanım talimatlarının yerine getirilip getirilmediği ve aygıtın kurulum, çalıştırma, kullanım ve bakım işlemleriyle ilgili koşullar ve yöntemler üretici tarafından kontrol edilemez.

Kurulumun usulüne uygun olarak yapılmaması, hasara yol açabilir ve bunun sonucunda insanlar için tehlike oluşturabilir. Bu nedenle, hatalı kurulum, usulüne uygun olmayan çalıştırma, yanlış kullanım ve bakım sonucunda veya bunlarla herhangi bir şekilde ilgili olarak ortaya çıkan kayıp, hasar veya masraflar için hiçbir sorumluluk kabul etmiyoruz.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Bu belgenin telif hakkı üreticidedir.

Kısmen de olsa çoğaltılması için mutlaka yazılı izin gereklidir.

Bu dokümanın içeriği titizlikle araştırıldı, kontrol edildi ve düzenlendi, yine de değişiklik, yazım hatası ve hata yapma hakkı saklıdır.

1 İçindekiler

1	İçindekiler.....	3
2	Güvenlik bilgileri.....	4
2.1	Bu kullanma kılavuzunun kullanımı hakkında uyarılar.....	4
2.2	Sembol açıklaması.....	5
2.3	Genel.....	6
2.4	Taşıma.....	8
2.5	Teslimat kapsamı.....	8
2.5.1	Ortam koşulları.....	8
2.5.1.1	Çalışır durumda.....	8
2.5.1.2	Nakliyat ve Depolama.....	8
3	Amaca uygun kullanım.....	9
3.1	Amaca uygun kullanım.....	9
3.2	Geçerli olan diğer belgeler.....	9
3.2.1	Garanti.....	9
3.2.2	Uygunluk beyanı.....	9
3.2.3	Servis belgeleri (yedek parçalar).....	9
4	Cihaz açıklaması - Hızlı genel bakış.....	10
4.1	Önden görünüm.....	10
4.2	Arkadan görünüm.....	11
4.3	Cihaz kumandası - Kullanım elemanları.....	12
4.3.1	Makine kontrolü - Kapalı kontrol elemanları.....	14
5	Yapı ve İşlev.....	16
5.1	Genel.....	16
5.2	Bağlantı kur.....	16
5.3	Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi.....	16
5.4	Kaynak görevi (JOB) organizasyonu.....	17
5.4.1	Kaynak görevini (JOB) kaynak makinesinden uzaktan kumandaya yükleme.....	17
5.4.2	Kaynak görevini (JOB) uzaktan kumandadan kaynak makinesine kopyalama.....	18
5.4.3	Uzaktan kumandaya kayıtlı kaynak görevinin (JOB) silinmesi.....	19
5.5	Özel parametreler (Gelişmiş ayarlar).....	20
5.5.1	Parametre seçimi, değiştirilmesi ve kaydedilmesi.....	20
5.5.1.1	Özel parametreler detaylı olarak.....	21
5.5.1.2	Fabrika ayarına geri getirme.....	22
5.6	Koruma tapası, kaynak makinesi kontrolü.....	23
6	Tamir, bakım ve tasfiye.....	24
6.1	Genel.....	24
6.2	Bakım çalışmaları, aralıklar.....	24
6.2.1	Aylık bakım çalışmaları.....	24
6.3	Makineyi tasfiye etme.....	25
6.3.1	Son kullanıcıya üretici beyanı.....	25
6.4	RoHS koşullarını yerine getirme.....	25
7	Teknik veriler.....	26
7.1	R50 7POL.....	26
8	Ek donanım.....	27
8.1	Bağlantı ve uzatma kablosu.....	27
9	Ek A.....	28
9.1	EWM bayilerine genel bakış.....	28

2 Güvenlik bilgileri

2.1 Bu kullanma kılavuzunun kullanımı hakkında uyarılar



TEHLİKE

Doğrudan beklenen ağır bir yaralanmayı ya da ölümü engellemek için tam olarak uyulması gereken çalışma ya da işletme yöntemleri.

- Güvenlik uyarısı, başlığında genel bir uyarı simgesi ile "TEHLİKE" sinyal sözcüğünü içeriyor.
- Ayrıca tehlike, sayfa kenarındaki bir piktogramla vurgulanır.



UYARI

Olası ağır bir yaralanmayı ya da ölümü engellemek için tam olarak uyulması gereken çalışma ya da işletme yöntemleri.

- Güvenlik uyarısı, başlığında genel bir uyarı simgesi ile "UYARI" sinyal sözcüğünü içeriyor.
- Ayrıca tehlike, sayfa kenarındaki bir piktogramla vurgulanır.



DİKKAT

Kişilerin tehlikeye atılmasını ve olası hafif yaralanmaları önlemek üzere eksiksiz uyulması gereken çalışma ve işletim yöntemleri.

- Güvenlik bilgisinin başlığında "DİKKAT" kelimesi ile birlikte genel bir uyarı sembolü de bulunur.
- Tehlike, sayfa kenarında bulunan bir piktogram ile vurgulanır.

DİKKAT

Ürünün zarar görmesini veya bozulmasını önlemek üzere eksiksiz uyulması gereken çalışma ve işletim yöntemleri.

- Güvenlik uyarısı, başlığında genel bir uyarı simgesi olmadan "DİKKAT" sinyal sözcüğünü içeriyor.
- Tehlike, sayfa kenarında bulunan bir piktogram ile vurgulanır.

















Kullanıcının dikkat etmesi gereken teknik özellikler.

Belirli bir durumda ne yapılacağını adım adım gösteren kullanım talimatları ve listelerini, dikkat çekme noktasından tanıyabilirsiniz, örneğin:

- Kaynak akımı hattının yuvasını ilgili nesneye takın ve kilitleyin.

2.2 Sembol açıklaması

Sembol	Tarif
	Kullanıcının dikkat etmesi gereken teknik özellikler.
	Doğru
	Yanlış
	Basın
	Basmayın
	Basın ve basılı tutun
	Çevirin
	Açın
	Cihazı kapatın
	Cihazı çalıştırın
ENTER	Menüye giriş
NAVIGATION	Menüde gezinti
EXIT	Menüden çıkış
4 s 	Zaman göstergesi (örnek: 4 s bekleyin/basın)
	Menü görüntülemeye kesinti (başka ayar olanakları mevcut)
	Alet gerekmiyor/kullanmayın
	Alet gerekiyor/kullanın

2.3 Genel



TEHLİKE



Elektrik çarpması!

Kaynak cihazları, temas durumunda yaşamsal tehlike oluşturan elektrik çarpmalarına ve yanmalara yol açan yüksek gerilimler kullanır. Düşük gerilimlere temas edildiğinde de insan şok yaşayabilir ve bunun sonucunda bir kaza geçirebilir.

- Cihaz yalnızca uzman personel tarafından açılmıdır!
- Cihazdaki, gerilim ileten hiçbir parçaya dokunmayın!
- Bağlantı ve birleştirme hatları sorunsuz bir durumda olmalıdır!
- Kaynak torçları ve çubuk elektrot tutucuları yalıtımlı olarak yerleştirin!
- Yalnızca kuru koruyucu giysi giyin!
- Kondensatörler boşalınca kadar 4 dakika bekleyin!



Elektromanyetik alanlar!

Akım kaynağı elektrik veya elektromanyetik alanların oluşmasına neden olabilir, bu alanlar EDV-, CNC-cihazları, telekomünikasyon hatları, ağ-, sinyal hatları ve kalp ritim düzenleyicileri gibi cihazların fonksiyonları üzerinde olumsuz etkiler yaratabilir.

- Bakım talimatlarına uyunuz - Bkz. 6, Tamir, bakım ve tasfiye!
- Kaynak hatlarını tamamen çözün!
- Işım aya karşı hassas olan cihazları veya donanımları uygun bir biçimde yalıtın!
- Kalp ritim düzenleyicilerinin fonksiyonları olumsuz olarak etkilenebilir (Gerekli görüldüğünde bir hekim tavsiyesi alınmalı).



UYARI



Güvenlik uyarıları dikkate alınmadığında kaza tehlikesi!

Güvenlik uyarılarının dikkate alınmaması ölüm tehlikesine yol açabilir!

- Bu talimattaki güvenlik uyarılarını dikkate okuyun!
- Kaza önleme talimatlarını ve ülkelere özel şartları dikkate alın!
- Çalışma sahasındaki kişileri kurallara uymaları konusunda uyarın!



Belgenin geçerliliği!

Bu belge sadece kullanılmakta olan ürünün kullanma kılavuzu ile bağlantılı olarak geçerlidir!

- Tüm sistem bileşenlerinin kullanma kılavuzunu, özellikle de güvenlik uyarılarını okuyun ve takip edin!



Yangın tehlikesi!

Kaynak işlemi esnasında oluşan yüksek ısılar, sıçrayan kıvılcıklar, akkor parçalar ve sıcak curüflar nedeniyle alevler oluşabilir.

Sızan kaynak akımları da alevlerin oluşmasına neden olabilir!

- Çalışma alanındaki alev kaynaklarına dikkat edin!
- Kibrit veya çakmak gibi kolay alev alan cisimleri yanınızda bulundurmayın.
- Çalışma alanında uygun söndürme ekipmanlarını hazır bulundurun!
- Kaynak işlemine başlamadan önce üzerinde çalışılan parçanın yanabilir artıklarını güzelce temizleyin.
- Kaynak yapılmış parçaların işlemlerine parçalar soğuduktan sonra devam edin. Yanabilir malzemeler ile temasta bulunmalarını engelleyin!
- Kaynak hatlarını kurallara uygun bir şekilde bağlayın!

UYARI**İşima veya aşırı ısı nedeniyle yaralanma riski!**

Ark işması ciltte ve gözlerde hasarların oluşmasına neden olur.

Sıcak parçalar ve kıvılcımlar ile temas yanıkların oluşmasına neden olur.

- Koruyucu kaynak paneli veya yeterli bir koruma seviyesine sahip olan kaynak başlığı kullanın (uygulamaya bağlı olarak)!
- İlgili ülkenin yürürlükteki gerekliliklerine uygun olan kuru koruyucu kıyafetleri (örneğin koruyucu kaynak paneli, eldiven ve benzeri) kullanın!
- İşleme dahil olmayan kişileri koruyucu perdeler veya koruyucu duvarlar ile işima ve körelme tehlikesine karşı koruyun!

**Amaca uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan tehlikeler!**

Bu cihaz en son teknolojiye göre ve kural ve standartlara göre üretilmiştir. Amacına uygun olarak kullanılmaması durumunda cihaz, kişiler, hayvanlar ve eşyalar için tehlike arz edebilir. Bundan kaynaklanan hiçbir zarar için sorumluluk kabul edilmez!

- Cihaz yalnızca amacına uygun olarak ve eğitimli, uzman personel tarafından kullanılmalıdır!
- Cihazı kurallara aykırı olarak değiştirmeyin ya da yapısal değişiklik yapmayın!

DİKKAT**Gürültü kirliliği!**

70 dBA'nın üzerindeki gürültü, işitme duyusuna kalıcı zarar verebilir!

- Uygun işitme koruması kullanın!
- Çalışma alanında bulunan kişilerin uygun işitme koruması takması gerekir!

DİKKAT**Kullanıcının yükümlülükleri!**

Cihazı çalıştırmak için ilgili ulusal yönergeler ve yasalara uyulmalıdır!

- Çerçeve yönergenin (89/391/EWG), ve buna ait özel yönergelerin ulusal uygulaması.
- Özellikle işçiler tarafından çalışırken iş araçlarının kullanımında güvenlik ve sağlık koruması hakkında asgari kurallar ile ilgili yönerge (89/655/EWG).
- İlgili ülkenin iş güvenliği ve kaza önleme kuralları.
- Cihazın IEC 60974-9. uyarınca kurulması ve çalıştırılması.
- Kullanıcının güvenlik bilinciyle çalışıp çalışmadığını düzenli aralıklarla kontrol edin.
- Cihazın yandaki yönetmelik uyarınca düzenli kontrolü, IEC 60974-4.

**Yabancı bileşenlerden kaynaklanan hasarlar!**

Yabancı bileşenlerden kaynaklanan cihaz hasarlarında üretici garantisi ortadan kalkar!

- Yalnızca teslimat programımızda bulunan sistem bileşenleri ve seçenekler (akım kaynakları, kaynak torçları, elektrot tutucular, uzaktan ayarlayıcı, yedek ve aşınan parçalar vs.) kullanın!
- Aksesuar bileşenlerini yalnızca akım kaynağı kapalıyken bağlantı yuvasına takın ve kilitleyin!

**Eğitimli personel!**

Cihazın işletmeye alınması sadece ark kaynak cihazlarının kullanımı konusunda yeterli bilgiye sahip olan kişiler tarafından gerçekleştirilebilir.

2.4 Taşıma

⚠ DİKKAT



Bağlantısı kesilmeyen besleme hatlarından kaynaklanan hasarlar!

Nakil sırasında bağlantısı kesilmeyen besleme hatları (elektrik hatları, kumanda hatları vs.) örneğin bağlı cihazların devrilmesi ve insanların zarar görmesi gibi tehlikelere yol açabilir!

- Besleme hatlarını çıkarın!

2.5 Teslimat kapsamı

Teslimat kapsamı sevkiyattan önce titiz bir biçimde kontrol edilir ve paketlenir, ancak yine de nakliye esnasında hasar oluşma durumu göz ardı edilmemelidir.

Giriş kontrolü

- Teslimatın tam olup olmadığını irsaliyeden yararlanarak kontrol edin!

Ambalajın zarar görmesi durumunda

- Teslimatın zarar görüp görmediğini kontrol edin (gözle kontrol)!

İtiraz durumunda

Teslimat nakliye esnasında zarar görmüş ise:

- Derhal en son hizmet veren nakliyeciyi firma ile temas kurun!
- Ambalajı saklayın (nakliyecinin olası bir kontrol yapma durumu veya iade işlemi için).

İade işlemi için ambalaj

Mümkün ise orijinal ambalajı ve orijinal malzemeyi kullanın. Ambalaj ve taşıma emniyeti ile ilgili sorularınız olması halinde lütfen tedarikçiniz ile iletişime geçin.

2.5.1 Ortam koşulları

DİKKAT



Kirlenmelerden kaynaklanan cihaz hasarları!

Alışılmadık miktarda toz, asit, korozif gazlar ya da maddeler cihaza zarar verebilir.

- Yüksek miktarda duman, buhar, yağ buharı ve taşlama tozları engellenmelidir!
- Tuz içerikli ortam havası (deniz havası) engellenmelidir!

2.5.1.1 Çalışır durumda

Ortam havasının sıcaklık aralığı:

- -25 °C ila +40 °C

Bağıl nem:

- 40 'de %50'ye kadar
- 20 'de %90'a kadar

2.5.1.2 Nakliyat ve Depolama

Kapalı mekanda depolayın, ortam havası sıcaklık aralığı:

- -30 °C ile +70 °C arasında

Bağıl hava nemi

- 20 °C 'de azami %90

3 Amaca uygun kullanım

UYARI



Amaca uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan tehlikeler!

Bu cihaz en son teknolojiye göre ve kural ve standartlara göre üretilmiştir. Amacına uygun olarak kullanılmaması durumunda cihaz, kişiler, hayvanlar ve eşyalar için tehlike arz edebilir. Bundan kaynaklanan hiçbir zarar için sorumluluk kabul edilmez!

- Cihaz yalnızca amacına uygun olarak ve eğitimli, uzman personel tarafından kullanılmalıdır!
- Cihazı kurallara aykırı olarak değiştirmeyin ya da yapısal değişiklik yapmayın!

Kaynak makineleri ve bunların ek donanımlarının makine fonksiyonlarının uzaktan kullanımı için uzaktan kumanda.

3.1 Amaca uygun kullanım

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

3.2 Geçerli olan diğer belgeler

3.2.1 Garanti



Daha ayrıntılı bilgiler için lütfen birlikte verilen "Warranty registration" broşürüne ve www.ewm-group.com adresinde yer alan garanti, bakım ve kontrol bilgilerimize bakınız!

3.2.2 Uygunluk beyanı



Tanımlanan cihazın tasarımı ve yapısı AT yönetmeliklerine uygundur:

- AT Düşük Voltaj Yönetmeliği (2006/95/ EG)
- AT- EMV Yönetmeliği (2004/108/ EG)

İzinsiz değişiklik, hatalı tamirat, "Ark kaynağı tertibatları - çalışma sırasında denetim ve kontrol" ile ilgili sürelere uyulmaması ve/veya EWM tarafından açıkça onaylanmayan izinsiz yapısal değişiklikler yapılması durumunda, bu beyan geçerliliğini kaybeder. Her ürüne spesifik bir uygunluk beyanının aslı eklenmiştir.

3.2.3 Servis belgeleri (yedek parçalar)



TEHLİKE



Hatalı tamirat ve modifikasyon yapılamaz!

Yaralanmaları ve cihazda hasar meydana gelmesini önlemek için cihaz yalnızca eğitimli, yetkin kişiler tarafından tamir ya da modifiye edilmelidir!

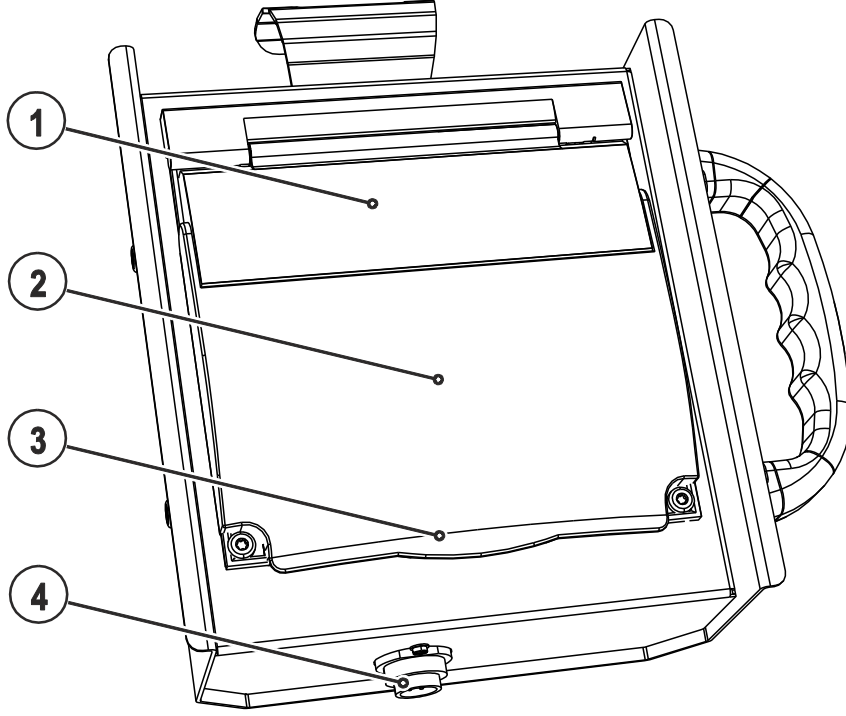
İzinsiz müdahalelerde garanti ortadan kalkar!

- Tamir gerektiğinde yetkin kişileri (eğitimli servis personeli) görevlendirin!

Yedek parçalar yetkili satıcıdan alınabilir.

4 Cihaz açıklaması - Hızlı genel bakış

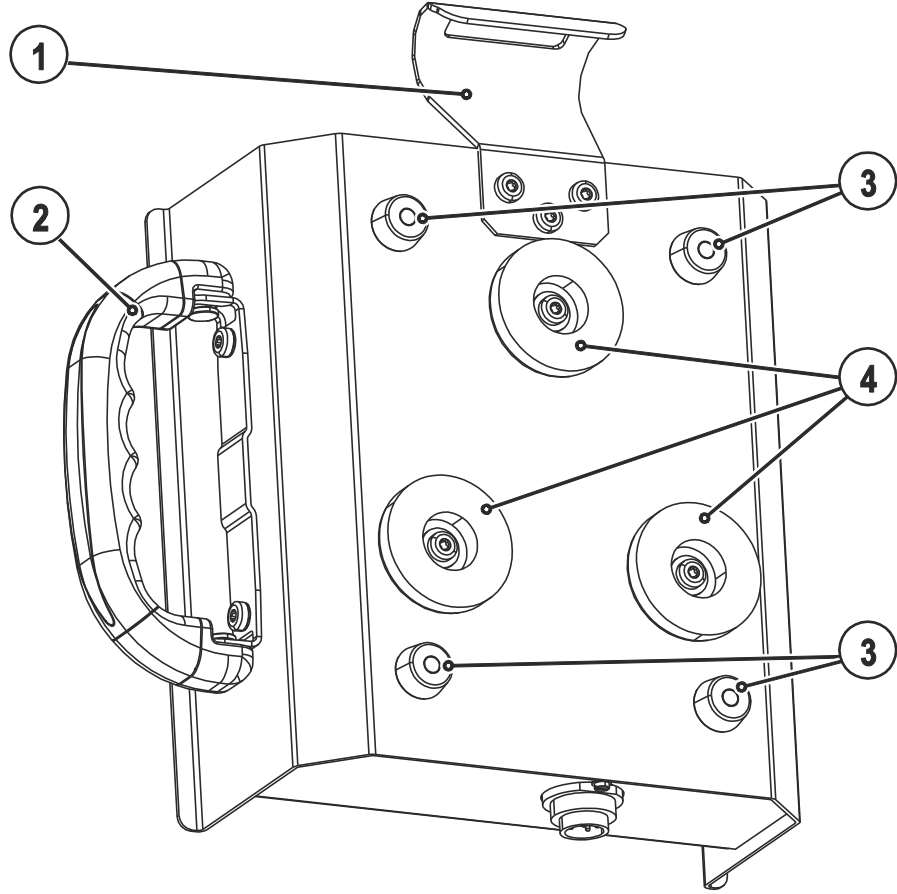
4.1 Önden görünüm



Şekil 4-1

Poz.	Sembol	Tanım
1		Kapak
2		Cihaz kumandası - Bkz. 4.3, Cihaz kumandası - Kullanım elemanları
3		Koruma tapası
4		Bağlantı soketi, 7-kutuplu (dijital) Dijital uzaktan kumanda bağlantısı güç kaynağı, yani tel besleme ünitesi ile bağlantı.

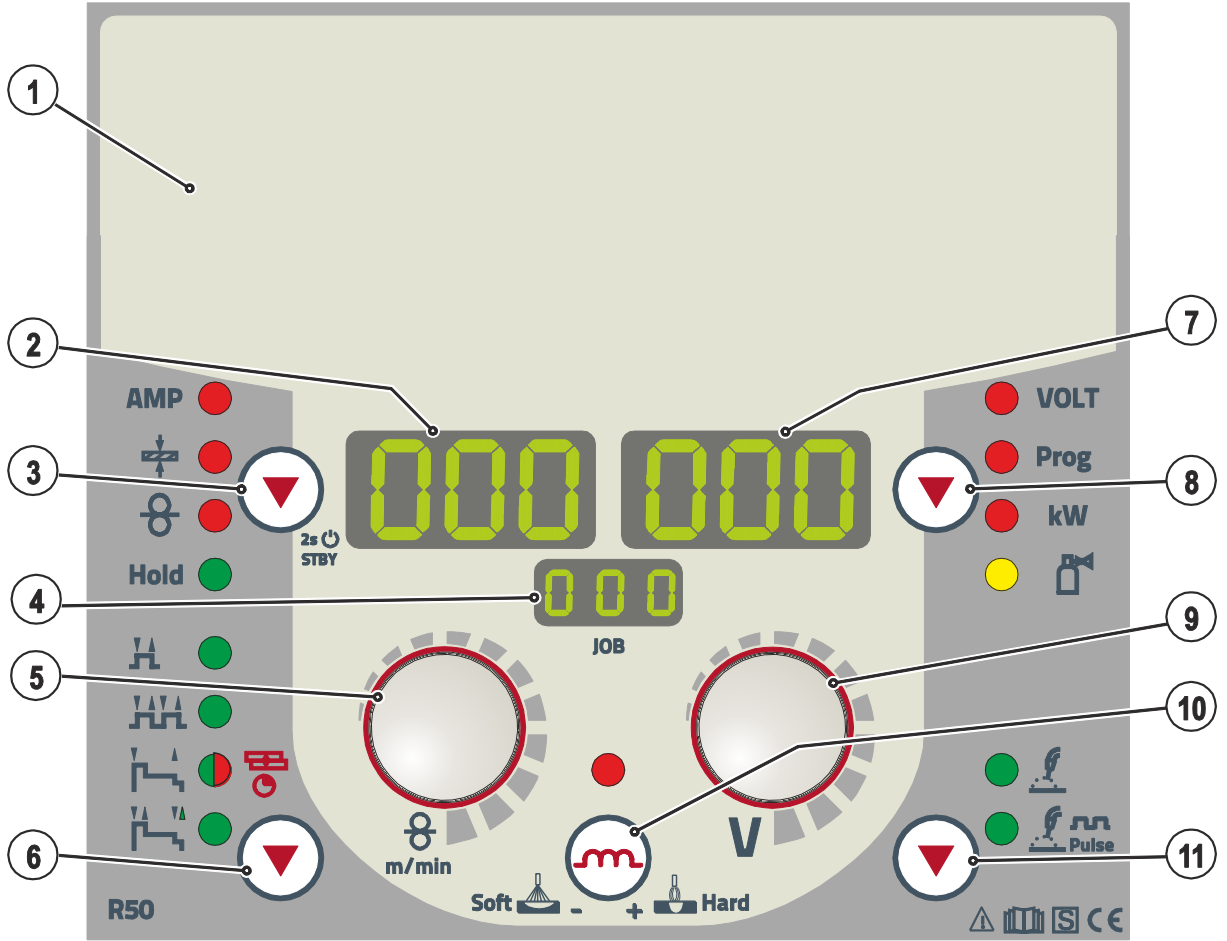
4.2 Arkadan görünüm

























Şekil 4-2





Poz.	Sembol	Tanım
1		Uzaktan kumandayı asmak için tutucu
2		Taşıma sapı
3		Makine ayakları
4		Sabitleme mıknatısı Manyetik yüzeylere uzaktan kumandayı sabitlemek için

4.3 Cihaz kumandası - Kullanım elemanları



Şekil 4-3

Poz.	Sembol	Tanım
1		Kapak - Bkz. 4.3.1, Makine kontrolü - Kapalı kontrol elemanları
2		Gösterge, sol Kaynak akımı, malzeme kalınlığı, tel hızı, hold değerleri
3		Tuş, parametre seçimi sol / enerji tasarruf modu AMP Kaynak akımı  Malzeme kalınlığı  Tel besleme hızı Hold Kaynaktan sonra ana programdaki en son kaynak yapılan değerler gösterilir. Sinyal ışığı yanar. STBY 2 saniye bastıktan sonra makine, enerji tasarruf moduna geçer. Tekrar etkinleştirmek için herhangi bir kontrol elemanına basılması yeterlidir.
4		Gösterge, JOB Güncel olarak seçilen kaynak görevinin (JOB numarası) gösterimi.
5		"Tel hızı/kaynak parametresi ayarı" döner düğmesi Tel hızının kademesiz ayarı 0,5m/dak ila 24m/dak (HIGHSPEED: 30m/dak) (kaynak performansı, tek tuşla kullanım)
6		İşletme tipi seçimi tuşu  2 döngü  4 döngü  Sinyal ışığı yeşil yanar: 2 döngülü özel  Sinyal ışığı kırmızı yanar: MIG-punta kaynağı  4 döngülü özel
7		Gösterge, sağ Kaynak gerilimi, program numarası, motor akımı (tel sürme ünitesi)
8		Tuş, parametre seçimi sağ VOLT Kaynak gerilimi Prog Program numarası kW Kaynak performansı göstergesi  Gaz akış miktarı (opsiyon)
9		"Ark uzunluğunu düzeltme / program numarası" döner düğmesi • Ark uzunluğunu düzeltme -9,9 V ila +9,9 V • Program numarasının ayarı 0-15 (programlı torç gibi ek donanım bileşenleri bağlandığında mümkün değildir)
10		Buton, şok etkisi (ark dinamiği) +  Hard Ark daha sert ve daha dar Soft  Ark daha yumuşak ve daha geniş
11		Kaynak türü tuşu  Standart ark kaynağı  Puls arki kaynağı

Poz.	Sembol	Tanım
14	Superpuls	Sinyal ışığı, Superpuls Superpuls fonksiyonu etkinken yanar.
15		"Kaynak görevlerini (JOB) organize et" sinyal ışığı JOB numarası gösterilirken veya seçilirken yanar
16		Kaynak görevlerini (JOB) organize et tuşu Kısa basma = Kaynak sisteminde seçilen kaynak görevinin gösterimi Uzun basma (> 3 s) = "Kaynak görevlerini (JOB) organize et" konumu: <ul style="list-style-type: none">• Kaynak görevini (JOB) kaynak makinesinden uzaktan kumandaya yükleme• Kaynak görevini (JOB) uzaktan kumandadan kaynak makinesine kopyalama
17		Buton, tel geçirme / motor akımı (tel sürme ünitesi)
18		Gaz testi / yıkama düğmesi <ul style="list-style-type: none">• Gaz testi: Koruyucu gaz miktarını ayarlamak için• Yıkama: Uzun tüp paketlerini yıkamak için

5 Yapı ve İşlev

5.1 Genel

Uzaktan kumanda, mevcut kaynak ve tel besleme ünitesi kontrolünün neredeyse %100 kopyasıdır. Kullanıcı, kaynak görevinin gerekli tüm proses parametrelerini isteğe bağlı olarak doğrudan çalışma noktasında veya daha önce olduğu gibi kaynak veya tel besleme ünitesi kontrolünde optimize edilebilir.



Genel itibariyle standart kullanma kılavuzlarında proses ayarlarına ilişkin tanımlamalar geçerlidir. Bu kullanma kılavuzu sadece farklı kumanda işlevlerini tanımlamaktadır.

5.2 Bağlantı kur

DİKKAT



Usule aykırı bağlantıdan kaynaklanan makine hasarları!

Uzaktan kumandalar özel olarak kaynak makinelerine veya tel besleme ünitelerine bağlanmak üzere tasarlanmıştır. Farklı makinelere bağlandıkları takdirde makine hasarları söz konusu olabilir!

- Kaynak makinesi veya tel besleme ünitesi ile ilgili kullanım kılavuzunu dikkate alınız!
- Kaynak makinesini bağlantıdan önce kapatın!



Bağlantı için diğer sistem bileşenleri ile ilgili dokümanları dikkate alın!

- Kaynak makinesini kapatın.
- Bağlantı soketini uzaktan kumandanın bağlantı soketine takın ve sağa doğru çevirerek kilitleyin.
- Bağlantı soketi, pim kontağı bağlantı soketine, kaynak makinesinin uzaktan kumanda soketine takın ve sağa doğru çevirerek kilitleyin.

5.3 Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi

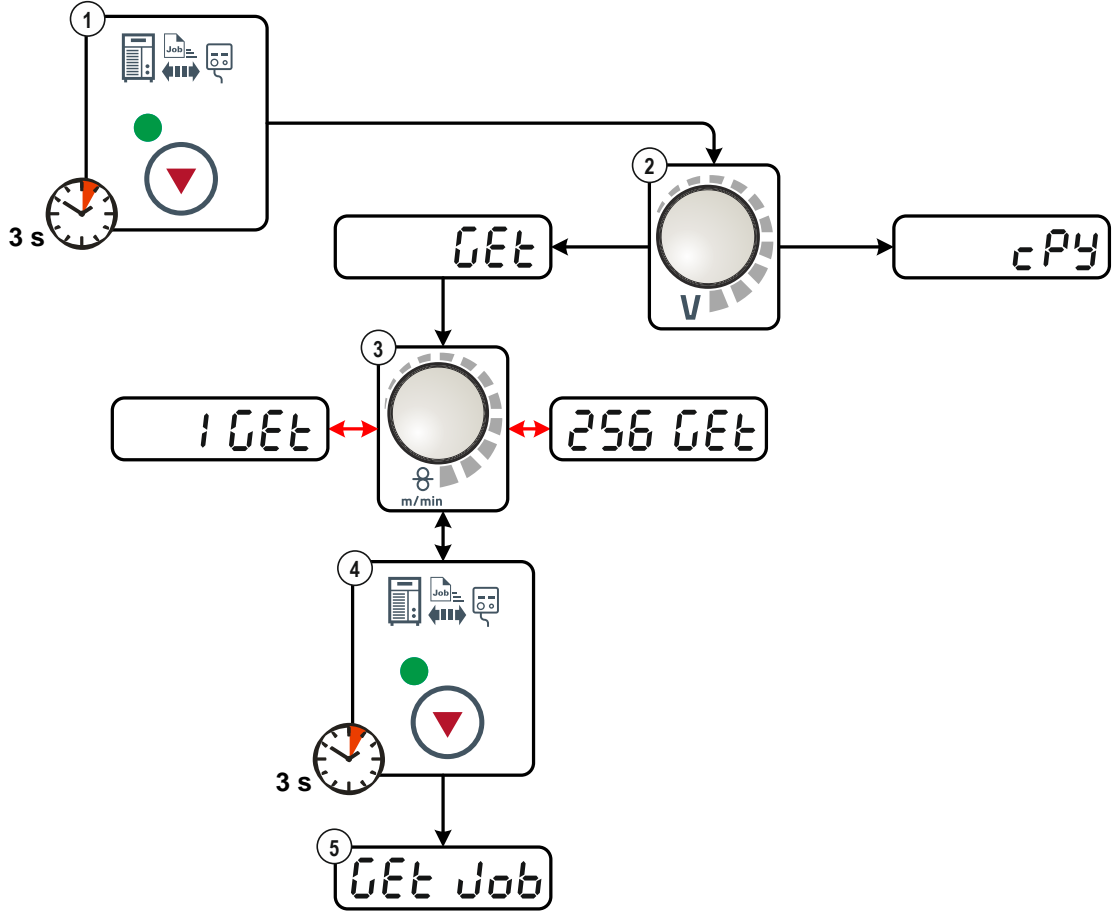
Uzaktan kumanda, seçilen JOB'u göstergede görüntüleyebilir, fakat değiştiremez.

Kaynak görevi (JOB) seçimi sadece kaynak veya tel besleme ünitesinin makine kontrolünde gerçekleşir (bkz. standart kullanım kılavuzundaki "Kaynak görevi seçimi" bölümü).

5.4 Kaynak görevi (JOB) organizasyonu

Uzaktan kumanda bir veri belleği (Flash-ROM) donatıldı. Bu belleğe kullanıcı, istediği bir kaynak görevini (JOB) kaynak makinesinin veri belleğinden yükleyebilir. Ardından bu JOB kaynak makinesinin boş bellek alanındaki (JOB 129 - JOB 169) mevcut bir JOB üzerine veya kendisinin üzerine kopyalanabilir. Aynı şekilde bu JOB başka, bu uzaktan kumanda için izin verilen kaynak sistemlerine kopyalanabilir. 10 sn. boyunca kullanıcı tarafından herhangi bir giriş gerçekleşmezse, cihaz tekrar ana menüye döner.

5.4.1 Kaynak görevini (JOB) kaynak makinesinden uzaktan kumandaya yükleme



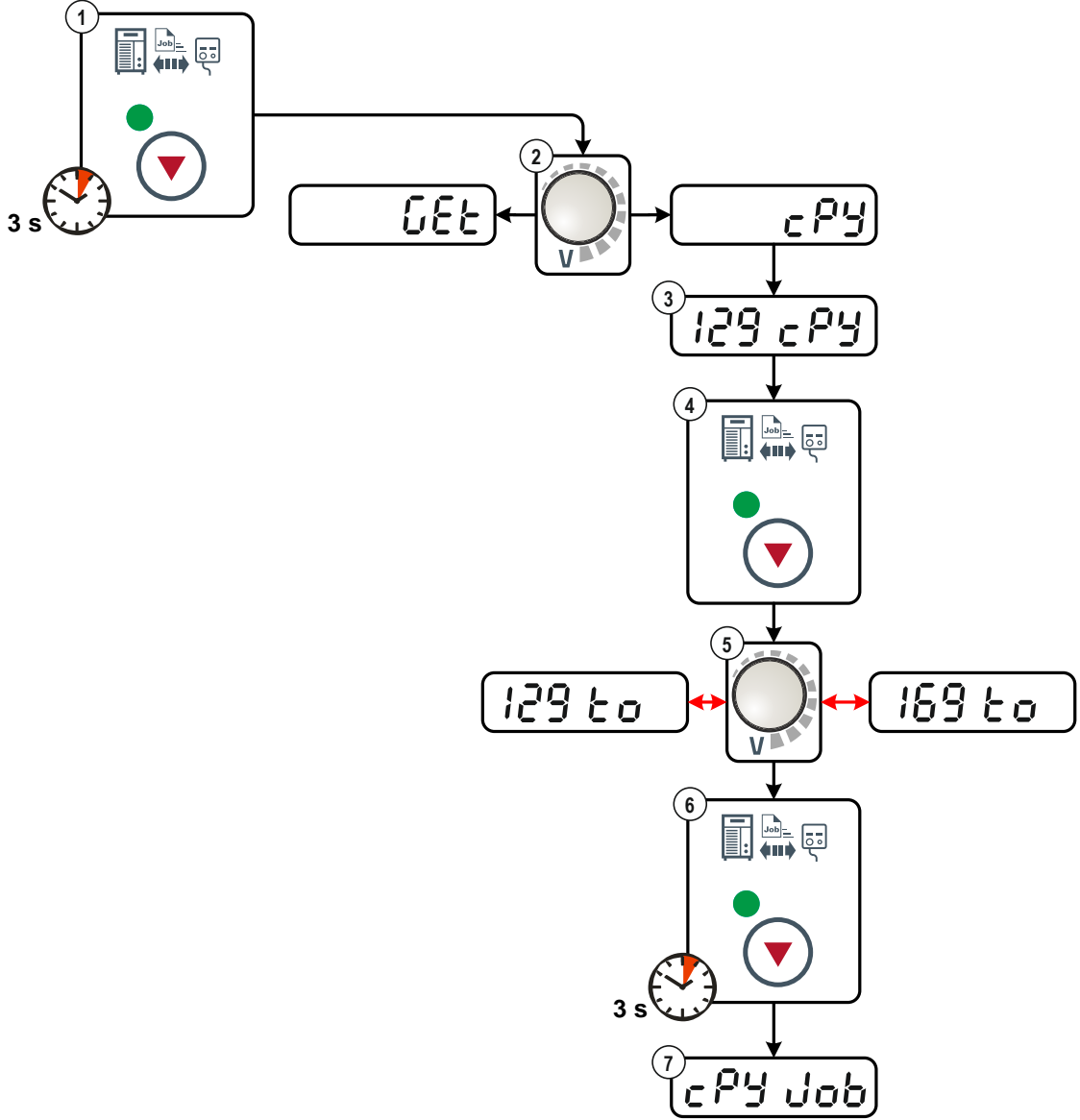
Şekil 5-1

Poz.	Sembol	Tanım
1		"Kaynak görevlerini (JOB) organize et" tuşuna en az 3 sn. boyunca basın Uzaktan kumanda "Kaynak görevlerini (JOB) organize et" konumuna geçer.
2		İşlev seçimi: GET Kaynak görevini (JOB) yükleyin.
3		JOB seçimi İstediğiniz JOB'u yükleme işlemi için seçin.
4		"Kaynak görevlerini (JOB) organize et" tuşuna en az 3 sn. basın JOB, uzaktan kumandanın hafızasına yüklenir.
5		JOB yükleniyor. Başarılı yüklemeden sonra ana menüye geri dönlür.

5.4.2 Kaynak görevini (JOB) uzaktan kumandadan kaynak makinesine kopyalama



Bir JOB'u kopyalayabilmek için, bu önce uzaktan kumandaya yüklenmelidir, bkz. Bölüm "Kaynak görevini (JOB) kaynak makinesinden uzaktan kumandaya yükleme". Ardından yüklenen JOB kendisinin üzerine veya elektrik kaynağının (JOB 129 - JOB 169) boş alanındaki bir bellek yerine kopyalanabilir.



Şekil 5-2

Poz.	Sembol	Tanım
1		"Kaynak görevlerini (JOB) organize et" tuşuna en az 3 sn. boyunca basın Uzaktan kumanda "Kaynak görevlerini (JOB) organize et" konumuna geçer.
2		İşlev seçimi: Kaynak görevi (JOB) kopyalama
3		Uzaktan kumandaya kayıtlı JOB'un gösterimi Örnek: JOB 129
4		"Kaynak görevlerini (JOB) organize et" tuşuna basın Uzaktan kumanda, kaynak makinesinde üzerine yazılacak JOB'un hedef seçimine geçer.
5		Kaynak makinesinde üzerine yazılacak JOB'un seçilmesi Uzaktan kumanda belleğine yüklenen JOB kaynak makinesinin (JOB 129 -- JOB 169) boş bellek alanındaki mevcut bir JOB üzerine veya kendisinin üzerine kopyalanabilir.
6		"Kaynak görevlerini (JOB) organize et" tuşuna en az 3 sn. boyunca basın Kopyalama işlemi başlatılır.
7		JOB kopyalanıyor. Başarılı kopyalamadan sonra ana menüye geri dönlür.

5.4.3 Uzaktan kumandaya kayıtlı kaynak görevinin (JOB) silinmesi



Tüm özel parametreler fabrika ayarları ile değiştirilecektir!
Uzaktan kumandanın hafızasındaki kaynak görevi (JOB) silinecektir.

Kontrol elemanı	İşlem	Sonuç	Göstergeler	
			sol	sağ
		Kaynak makinesini kapatma	-	-
		Uzaktan kumandadaki "Parametre seçimi sağ" tuşuna basın ve basılı tutun	-	-
		Kaynak makinesini açın		
		Tuşu bırakın yaklaşık 3 saniye bekleyin		
		Değişikliklerin etkili olması için kaynak makinesini kapatın ve yeniden açın.	-	-

5.5 Özel parametreler (Gelişmiş ayarlar)

Özel parametreler (P1 - Pn) makine işlevlerinin müşteriye özel konfigürasyonu için kullanılır. Kullanıcıya bu şekilde ihtiyaçlarına göre optimize etmek için maksimum esneklik sağlanmaktadır.

Bu ayarlar doğrudan kaynak makinesi kontrolünde gerçekleştirilmez, çünkü parametreler genelde düzenli olarak ayarlanmamaktadır. Seçilebilen özel parametrelerin sayısı kaynak sisteminde kullanılan kaynak makinesi kontrolleri arasında farklılık gösterebilir (bkz. ilgili standart kullanım kılavuzu). Özel parametreler gerekirse tekrar fabrika ayarlarına döndürülebilir - Bkz. 5.5.1.2, Fabrika ayarına geri getirme.

5.5.1 Parametre seçimi, değiştirilmesi ve kaydedilmesi



ENTER (Menüye giriş)

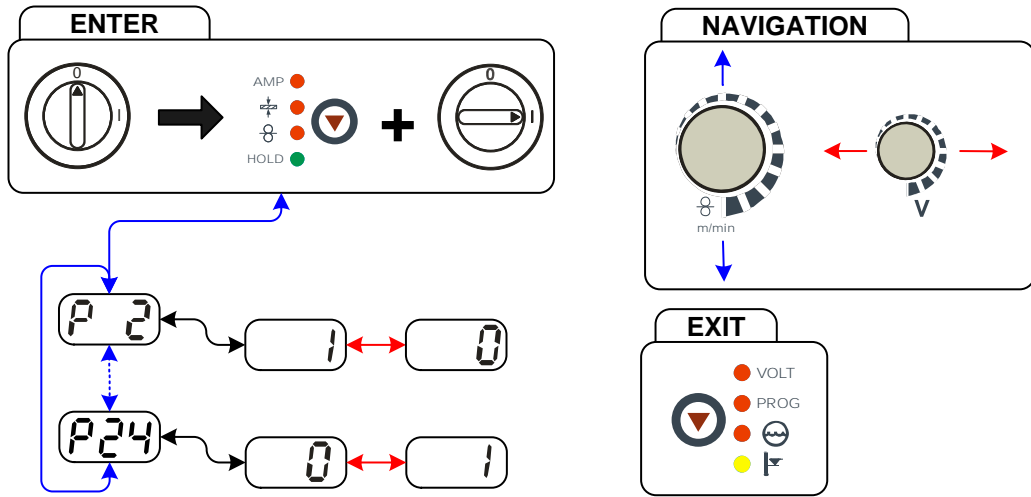
- Makineyi ana şalterden kapatın.
- Uzaktan kumandadaki "kaynak parametresi seçimi sol" tuşunu basılı tutun ve aynı zamanda makineyi yeniden açın.

NAVIGATION (Menüde gezinti)

- Parametreler "Kaynak parametresi ayarı" döner butonunun çevrilmesi ile seçilir.
- Parametrelerin ayarlanması veya değiştirilmesi için "ark uzunluğu düzeltmesi / kaynak programı seçimi" döner butonunu çevirin.

EXIT (Menüden çıkış)

- Uzaktan kumandadaki "Parametre seçimi sağ" tuşunu etkinleştirin (makineyi kapatma ve tekrar çalıştırma).



Şekil 5-3

Gösterge	Ayar / seçim
P 2	Program "0" kilitleme 0 = P0 serbest bırakıldı (fabrika teslimi) 1 = P0 kilitti
P 4	Program sınırlama Program 1 ile azami 15 Fabrika çıkışı: 15
P 15	HOLD fonksiyonu 0 = HOLD değerleri gösterilmez 1 = HOLD değerleri gösterilir (fabrika teslimi)
P 19	superPuls'de ortalama değer göstergesi 0 = İşlev kapalı. 1 = İşlev açık (Fabrika çıkışlı).
P 23	Göreceli programlar için program ayarı 0 = Göreceli programlar birlikte ayarlanabilir (fabrika çıkışlı). 1 = Göreceli programlar ayrı ayarlanabilir.

Gösterge	Ayar / seçim
P24	Düzeltilme veya hedef gerilim göstergesi 0 = Düzeltilme gerilimi göstergesi (fabrika çıkışı). 1 = Mutlak hedef gerilim göstergesi

5.5.1.1 Özel parametreler detaylı olarak

"0" programı, program kilidinin (P2) kaldırılması

P0 programı (manüel ayar) kilitlenir. Anahtar şalteri konumundan bağımsız olarak sadece P1 - P15 ile işletim mümkündür.

Program sınırlama (P4)

P4 özel parametre ile program seçimi sınırlandırılabilir.

- Bu ayar tüm JOBlar için devreye alınır.
- Programların seçimi "kaynak torçu fonksiyonu" değiştirme şalterinin şalter konumuna bağlıdır (bakınız "Makine tanımı"). Programlar sadece "Program" şalter konumunda değiştirilebilir.
- Programlar bağlanmış olan bir özel kaynak torçu veya bir uzaktan kumanda ile değiştirilebilir.
- Programların "Döner buton, ark uzunluğu düzeltilmesi / kaynak programı seçimi" ile değiştirilmesi (bakınız "Makine tanımı") ancak özel bir kaynak torçunun bağlanmamış olması durumunda mümkündür.

Hold fonksiyonu (P15)

Tutma fonksiyonu etkin (P15 = 1)

- En son kaynak yapılan ana program parametreleri gösterilir.

Tutma fonksiyonu etkin değil (P15 = 0)

- Ana program parametrelerinin nominal değerleri gösterilir.

superPuls'de ortalama değer göstergesi (P19)

İşlev etkin (P19 = 1)

- superPuls'de, program A (P_A) ve program B (P_B) performansı ile ilgili ortalama değer, göstergede görüntülenir (Fabrika çıkışı).

İşlev etkin değil (P19 = 0)

- superPuls'de sadece A programının performansı göstergede görüntülenir.

Göreceli programlar için program ayarı (P23)

Başlatma, iniş ve bitiş programından oluşan göreceli programlar, P0-P15 çalışma noktaları için ya birlikte ya da ayrı olarak ayarlanabilirler. Parametre değerleri birlikte ayarlandıklarında ayrı ayarlamaların aksine JOB'da kaydedilir. Ayrı ayarlama parametre değerleri tüm JOB'lar için aynıdır (Özel JOBlar SP1, SP2 ve SP3 hariç).

Düzeltilme veya hedef gerilim göstergesi (P24)

Sağ döner butonla ark düzeltilmesi ayarlandığında ya düzeltilme gerilimi +- 9,9 V (fabrika çıkışı) ya da hedef gerilim gösterilebilir.

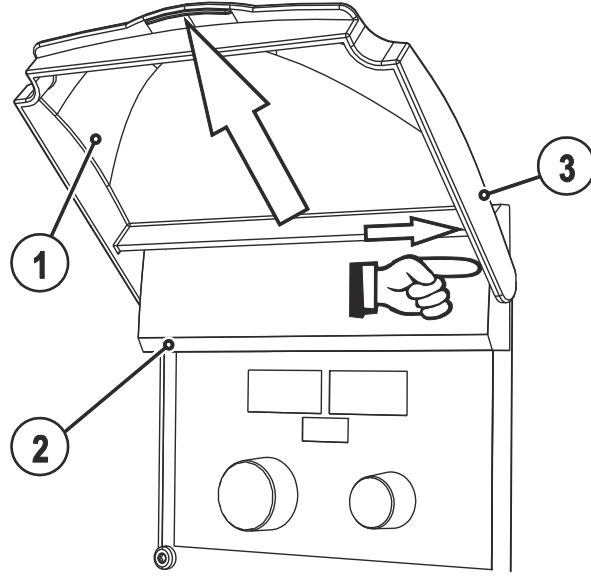
5.5.1.2 Fabrika ayarına geri getirme



**Tüm özel parametreler fabrika ayarları ile değiştirilecektir!
Uzaktan kumandanın hafızasındaki kaynak görevi (JOB) silinecektir.**

Kontrol elemanı	İşlem	Sonuç	Göstergeler	
			sol	sağ
		Kaynak makinesini kapatma	-	-
		Uzaktan kumandadaki "Parametre seçimi sağ" tuşuna basın ve basılı tutun	-	-
		Kaynak makinesini açın	Fr	r50
		Tuşu bırakın yaklaşık 3 saniye bekleyin	t1	on
		Değişikliklerin etkili olması için kaynak makinesini kapatın ve yeniden açın.	-	-

5.6 Koruma tapası, kaynak makinası kontrolü



Şekil 5-4

Poz.	Sembol	Tanım
1		Koruma tapası
2		Kapak
3		Sabitlenme kolu, koruma tapası

- Koruma tapasının sağ sabitleme kolunu sağa doğru bastırın ve koruma tapasını çıkarın.

6 Tamir, bakım ve tasfiye



TEHLİKE



Uygun olmayan bakım ve kontrol!

Makine sadece eğitilmiş, yetkin kişiler tarafından temizlenebilir, tamir veya kontrol edilebilir! Yetkin kişi, eğitimi, bilgisi ve deneyimiyle bu makinelerde ortaya çıkan tehlikeleri ve olası zararları bilen ve gerekli güvenlik önlemlerini alabilen kişidir.

- Aşağıdaki bölümdeki tüm kontrolleri gerçekleştirin!
- Makineyi sadece başarılı kontrolden sonra tekrar işleme alın.

Onarım ve bakım işleri sadece eğitilmiş ve yetkili uzman personel tarafından yapılmalıdır, aksi takdirde garanti geçersiz olur. Servis ile ilgili her türlü konuda sadece yetkili bayinize, cihazın tedarikçisine başvurun. Garanti talepleri ile ilgili iadeler sadece yetkili bayiniz üzerinden gerçekleştirilebilir. Parça değişimi işlemlerinde sadece orijinal yedek parçalar kullanılmalıdır. Yedek parça siparişi esnasında makine tipi, seri numarası ve makinenin model numarası, tip tanımlaması ile yedek parçanın ürün numarası belirtilmelidir.

6.1 Genel

Bu cihaz, belirtilen ortam koşullarında ve normal çalışma koşullarında büyük ölçüde bakım gerektirmez ve asgari düzeyde temizlik gerektirir. Kaynak makinesinin kusursuz çalışmasını sağlamak için yine de bazı noktalara dikkat etmek gerekir. Bunlara, ortamın kirlenme derecesi ve kaynak makinesinin kullanım süresine bağlı olarak kaynak makinesinin düzenli olarak temizlenmesi ve kontrol edilmesi dahildir.

6.2 Bakım çalışmaları, aralıklar

6.2.1 Aylık bakım çalışmaları

- Kumanda hattı ve bunların gerilim gidermesini hasarlar ile ilgili olarak kontrol edin.
- Kullanım, bildirim, koruma ve/veya konumlandırma tertibatları ile ilgili fonksiyon kontrollerini gerçekleştirin.
- Diğer, genel durum

6.3 Makineyi tasfiye etme



Kurallara uygun tasfiye!

Cihaz geri kazanıma aktarılması gereken değerli hammaddeler ve tasfiye edilmesi gereken elektronik yapı parçaları içermektedir.

- **Evsel atıklarla birlikte tasfiye etmeyin!**
- **Tasfiyeyle ilgili resmi makamların kurallarını dikkate alın!**



6.3.1 Son kullanıcıya üretici beyanı

- Kullanılmış elektrikli ve elektronik cihazlar Avrupa şartlarına göre (Avrupa Parlamentosunun ve Konseyinin 27.1.2003 tarihli 2002/96/EG yönetmeliği) ayrıştırılmamış yerleşim bölgesi çöplerine atılamaz. Bunlar ayrıştırılmış olarak toplanmalıdır. Tekerlekli çöp kutusu simgesi ayrı toplama gerekliliğine işaret eder. Bu cihaz, tasfiye ya da geri kazanım amacıyla, bunun için öngörülen ayrı toplama sistemlerine atılmalıdır.
- Almanya'da yasa gereği (elektrikli ve elektronik cihazların sirkülasyonu, geri alınması ve çevreyi koruyarak tasfiye edilmesiyle ilgili 16.03.2005 tarihli yasa) eski bir cihazı ayrıştırılmamış evsel atıklardan ayrı bir toplama noktasına iletmek zorunludur. Kamusal atık kurumları (belediyeler) bunun için toplama yerleri kurmuştur, buralarda konutlardan gelen eski cihazlar ücretsiz olarak teslim alınır.
- Eski cihazların iadesi ya da toplanması hakkında bilgiyi yetkili belediyeden alabilirsiniz.
- EWM izin verilen elden çıkartma ve geri dönüşüm sisteminde yer almaktadır ve WEEE DE 57686922 numarası ile elektrikli eski cihazlar rehberinde (EAR) kayıtlıdır.
- Bunun dışında iade Avrupa çapında EWM distribütörlerinlerde de mümkündür.

6.4 RoHS koşullarını yerine getirme

Biz, EWM AG Mündersbach olarak tarafımızdan size teslim edilmiş ürünlerin RoHS (2011/65/EU yönetmeliği) koşullarına yerine getirerek RoHS yönetmeliğine uygun olduğunu size beyan ediyoruz.

7 Teknik veriler



Performans bilgileri ve garanti yalnızca orijinal yedek ve aşınan parçalarla bağlantılı olarak geçerlidir!

7.1 R50 7POL

Arayüz	7 kutuplu
Boyutlar U x G x Y	115 x 235 x 300 mm
Ağırlık	3,2 kg

8 Ek donanım**8.1 Bağlantı ve uzatma kablosu**

Tip	Açıklama	Ürün numarası
FRV 7POL 10 m	Bağlantı uzatma kablosu	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Bağlantı uzatma kablosu	092-000201-00001
FRV 7POL 1 m	Bağlantı uzatma kablosu	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Bağlantı uzatma kablosu	092-000201-00003

9 Ek A

9.1 EWM bayilerine genel bakış

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 Jirkov · Czech Republic
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jirkov.cz · info@ewm-jirkov.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 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 AG
Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

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

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

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

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

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

