



Commande à distance
RT50 7POL

099-008793-EW502

Respecter les instructions des documents système supplémentaires !

12.01.2016

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

www.ewm-group.com



Informations générales

ATTENTION



Lire la notice d'utilisation !

La notice d'utilisation a pour objet de présenter l'utilisation des produits en toute sécurité.

- Lire les notices d'utilisation de tous les composants du système !
- Les mesures préventives contre les accidents doivent impérativement être observées.
- Respecter les spécifications en vigueur dans chaque pays !
- Confirmer au besoin par une signature.



Pour toute question concernant l'installation, la mise en service, le fonctionnement, les particularités liées au site ou aux fins d'utilisation, veuillez vous adresser à votre distributeur ou à notre

service clientèle au +49 2680 181-0.

Vous trouverez la liste des distributeurs agréés sur notre site Internet www.ewm-group.com.

Pour tout litige lié à l'utilisation de cette installation, la responsabilité est strictement limitée à la fonction proprement dite de l'installation. Toute autre responsabilité, quelle qu'elle soit, est expressément exclue. Cette exclusion de responsabilité est reconnue par l'utilisateur lors de la mise en service de l'installation.

Le fabricant n'est pas en mesure de contrôler le respect de ces instructions ni des conditions et méthodes d'installation, de fonctionnement, d'utilisation et de maintenance de l'appareil.

Tout emploi non conforme de l'installation peut entraîner des dommages et mettre en danger les personnes. Nous n'assumons donc aucune responsabilité en cas de pertes, dommages ou coûts résultant ou étant liés d'une manière quelconque à une installation incorrecte, à un fonctionnement non conforme ou à une mauvaise utilisation ou maintenance.

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

Le copyright de ce document demeure la propriété du fabricant.

Toute réimpression, qu'elle soit complète ou partielle, est soumise à autorisation écrite.

Le contenu de ce document a fait l'objet de recherches consciencieuses. Il a été vérifié et édité toutefois sous réserve de modifications, de fautes de frappe et de méprise.

1 Table des matières

1	Table des matières	3
2	Consignes de sécurité	4
2.1	Consignes d'utilisation de la présente notice	4
2.2	Explication des symboles	5
2.3	Généralités	6
2.4	Transport	8
2.5	Livraison	8
2.5.1	Conditions environnementales :	8
2.5.1.1	Fonctionnement	8
2.5.1.2	Transport et stockage	8
3	Utilisation conforme aux spécifications	9
3.1	Documents en vigueur	9
3.1.1	Garantie	9
3.1.2	Déclaration de conformité	9
3.1.3	Documentation service (pièces de rechange)	9
4	Description du matériel – Aperçu rapide	10
4.1	Face avant	10
4.2	Face arrière	11
4.3	Commande du poste – éléments de commande	12
4.3.1	Commande du poste – Eléments cachés	14
5	Structure et fonctionnement	16
5.1	Généralités	16
5.2	Raccordements	16
5.3	Réglage du gaz protecteur	17
5.3.1	Test Gaz	17
5.3.2	Fonction « nettoyage faisceau »	17
5.4	JOB-Manager (gestionnaire des tâches de soudage)	18
5.4.1	Explication des symboles de l'affichage	18
5.4.2	Sélectionner la tâche de soudage (JOB)	19
5.4.3	Charger la tâche de soudage (JOB) dans la commande à distance depuis le poste de soudage	20
5.4.4	Copier la tâche de soudage (JOB) dans le poste de soudage depuis la commande à distance	21
5.4.5	Fermeture du JOB Manager sans modifications	22
5.5	Menus directs (paramètres à accès direct)	23
5.6	Menu Expert (TIG)	23
5.7	Mode économie d'énergie (Standby)	25
5.8	Alignement résistance de ligne	25
5.9	Volet de protection, commande de poste de soudage	27
6	Maintenance, entretien et élimination	28
6.1	Généralités	28
6.2	Travaux de réparation, intervalles	28
6.2.1	Travaux de maintenance mensuelle	28
6.3	Élimination du poste	29
6.3.1	Déclaration du fabricant à l'utilisateur final	29
6.4	Respect des normes RoHS	29
7	Caractéristiques techniques	30
7.1	RT50 7POL	30
8	Accessoires	31
8.1	Câble de raccordement et rallonge	31
9	Annexe B	32
9.1	Aperçu des succursales d'EWM	32

2 Consignes de sécurité

2.1 Consignes d'utilisation de la présente notice

DANGER

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter des blessures graves et immédiates, voire la mort.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « DANGER », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

AVERTISSEMENT

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures graves, voire mortelles.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « AVERTISSEMENT », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

ATTENTION

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures légères.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

ATTENTION

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés pour éviter tout endommagement ou destruction du produit.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.

Les instructions d'utilisation et les procédures décrivant la marche à suivre dans certaines situations se caractérisent par une puce en début de ligne, par exemple :

- Enficher la fiche de la ligne de courant de soudage dans la pièce correspondante et la verrouiller.

2.2 Explication des symboles

Icône	Description
	Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.
	Correct
	Incorrect
	Activer
	Ne pas activer
	Appuyer et maintenir enfoncé
	Faire pivoter
	Mettre en marche
	Mettre le poste hors tension
	Mettre le poste sous tension
ENTER	accès au menu
NAVIGATION	Naviguer au sein du menu
EXIT	Quitter le menu
4 s 	Représentation temporelle (exemple : attendre 4 s/actionner)
	Interruption de la représentation des menus (possibilités de réglage additionnelles possibles)
	Outil non nécessaire/ne devant pas être utilisé
	Outil nécessaire/devant être utilisé

2.3 Généralités

DANGER



Risque d'électrocution !

Les postes de soudage utilisent des tensions élevées et leur contact peut entraîner des électrocutions et brûlures mortelles. Même le contact avec une tension basse peut surprendre et, par conséquent, provoquer un accident.

- Ne pas toucher les pièces de l'appareil qui sont sous tension !
- Les câbles de raccordement doivent être dans un état irréprochable !
- Une mise hors tension du poste ne suffit pas ! Patienter 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés !
- Toujours placer la torche et le porte-électrode sur des supports isolés !
- Seul un personnel qualifié est habilité à ouvrir le poste !
- Le port de vêtements de protection secs est obligatoire !
- Patientez 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés!



Champs électromagnétiques !

La source de courant peut générer des champs électriques ou électromagnétiques susceptibles de nuire au fonctionnement des installations électroniques, du type installations informatiques, postes à commande numérique, circuits de télécommunications, câbles réseau, câbles de signalisation et stimulateurs cardiaques.

- Respectez les instructions de maintenance - Voir le chapitre 6, Maintenance, entretien et élimination!
- Déroulez complètement les câbles de soudage !
- Protégez comme il se doit les postes ou systèmes sensibles aux rayonnements !
- Le fonctionnement des stimulateurs cardiaques peut s'en trouver affecté (en cas de besoin, consultez un médecin).

AVERTISSEMENT



Risque d'accident en cas de non-respect des consignes de sécurité !

Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner un danger de mort !

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents et les dispositions nationales spécifiques !
- Informer les personnes dans la zone de travail qu'elles doivent respecter ces instructions !



Validité du document !

Ce document est uniquement valide en relation avec les instructions d'utilisation du produit utilisé !

- Lire et respecter les instructions d'utilisation de l'ensemble des composants du système, en particulier les consignes de sécurité !



Risque d'incendie !

Des flammes peuvent se former en raison des températures élevées, des projections d'étincelles, des pièces incandescentes et des scories brûlantes susceptibles d'être générées lors du soudage.

De la même manière, des courants de soudage de fuite peuvent entraîner la formation de flammes !

- Vérifiez qu'aucun foyer d'incendie ne se forme sur le lieu de travail !
- Ne portez sur vous aucun objet facilement inflammable, tels qu'allumettes ou briquets.
- Ayez à disposition sur le lieu de travail des extincteurs adaptés !
- Avant de commencer le soudage, retirez les résidus de substances inflammables de la pièce.
- Poursuivez l'usinage des pièces soudées uniquement après refroidissement. Évitez tout contact avec des matériaux inflammables !
- Raccordez correctement les câbles de soudage !

**AVERTISSEMENT****Risque de blessure en raison des rayons ou de la chaleur !**

Les rayons de l'arc peuvent entraîner des blessures dermiques et oculaires.

Tout contact avec les pièces brûlantes et les étincelles entraîne des brûlures.

- Utiliser une protection de soudage et/ou un casque de soudage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications) !
- Portez des vêtements de protection secs (par exemple, une protection de soudage, des gants, etc.) conformes aux mesures en vigueur dans le pays concerné !
- Protégez les tierces personnes des rayons et des risques d'aveuglement par des cadenas et des parois de protection !

**Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !**

Toute utilisation non conforme peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !

- Le poste ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le poste ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

**ATTENTION****Pollution sonore !**

Les bruits dépassant 70 dBA peuvent avoir des conséquences irréversibles sur l'ouïe !

- Portez des protège-oreilles adaptés !
- Les personnes se trouvant sur le lieu de travail doivent porter des protège-oreilles adaptés !

ATTENTION**Devoirs de l'exploitant !**

Il convient d'observer les directives et lois nationales en vigueur lors de l'utilisation du poste !

- Entrée en vigueur nationale de la directive générale (89/391/EWG), ainsi que des directives particulières correspondantes.
- En particulier, la directive (89/655/EWG), relative aux prescriptions minimales de sécurité et à la protection sanitaire lors de l'utilisation par les employés de moyens de production au cours de leur travail.
- Dispositions de sécurité de travail et de prévention des accidents du pays.
- Mise en place et mise en service du poste selon IEC 60974-9.
- Contrôler régulièrement que le poste soit utilisé conformément aux consignes de sécurité !
- Contrôle régulier du poste selon IEC 60974-4.

**Dommages liés à l'utilisation de composants tiers !**

En cas d'utilisation de composants tiers, aucun recours en garantie ne sera possible auprès du fabricant !

- Vous ne devez utiliser que les composants système et options (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, commande à distance, pièces de rechange et pièces d'usure, etc.) de notre gamme de livraison !
- Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.

**Personnel formé !**

Seules des personnes possédant les connaissances nécessaires en matière de postes de soudage à l'arc sont autorisées à procéder à une mise en service.

2.4 Transport

ATTENTION



Dommages causés par des lignes d'alimentation encore connectées !
Lors du transport, les lignes d'alimentation (câbles secteur, lignes pilote, etc.) qui n'auraient pas été déconnectées peuvent s'avérer dangereuses et, par exemple, entraîner un renversement des postes ou blesser des personnes !

- Déconnecter les lignes d'alimentation !

2.5 Livraison

Avant expédition, la livraison a été soigneusement vérifiée et emballée. Cependant, des endommagements au cours du transport ne sont pas à exclure.

Contrôle en entrée

- Vérifiez que la livraison est complète par rapport au bulletin de livraison !

En cas d'endommagements de l'emballage

- Vérifiez que la livraison est exempte d'endommagements (contrôle visuel) !

En cas de réclamations

Si la livraison a été endommagée lors du transport :

- Mettez-vous immédiatement en relation avec le dernier transporteur !
- Conservez l'emballage (afin de permettre un éventuel contrôle par le transporteur ou en vue du retour).

Emballage en vue du retour

Utilisez autant que possible l'emballage et le matériau d'emballage d'origine. En cas de question concernant l'emballage et l'assurance transport, consultez votre fournisseur.

2.5.1 Conditions environnementales :

ATTENTION



Endommagement du poste en raison d'impuretés !
Une quantité excessive de poussière, d'acides, ou de substances ou gaz corrosifs peut endommager le poste.

- Éviter de laisser s'accumuler de trop gros volumes de fumée, de vapeur, de vapeur d'huile et de poussière de ponçage !
- Éviter un air ambiant chargé en sel (air marin) !

2.5.1.1 Fonctionnement

Plage de températures de l'air ambiant

- -25 °C à +40 °C

Humidité relative :

- Jusqu'à 50 % à 40 °C
- Jusqu'à 90 % à 20 °C

2.5.1.2 Transport et stockage

Stockage en espace clos, plage de températures de l'air ambiant :

- De -30 °C à +70 °C

Humidité relative

- Jusqu'à 90 % à 20 °C

3 Utilisation conforme aux spécifications

Commande à distance pour une utilisation sans fil des fonctions des générateurs de soudage et de leurs composants accessoires.



AVERTISSEMENT



Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !

Toute utilisation non conforme peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !

- Le poste ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le poste ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

3.1 Documents en vigueur

3.1.1 Garantie



Pour obtenir des informations plus détaillées, veuillez consulter la brochure ci-jointe « Warranty registration » ainsi que nos informations sur la garantie, la maintenance et le contrôle sur www.ewm-group.com !

3.1.2 Déclaration de conformité



Le poste désigné répond de par sa conception et son type de construction aux normes et directives de

l'UE suivantes :

- Directive basse tension CE (2006/95/CE)
- Directive CEM CE (2004/108/CE)

En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates, de non-respect des délais de contrôle en exploitation et/ou de modifications prohibées n'ayant pas été autorisés expressément par le fabricant, cette déclaration devient caduque.

La déclaration de conformité est jointe au poste.

3.1.3 Documentation service (pièces de rechange)



DANGER



Toute réparation ou modification non conforme est interdite !

Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !

En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

Les pièces de rechange peuvent être achetées auprès des concessionnaires compétents.

4 Description du matériel – Aperçu rapide

4.1 Face avant

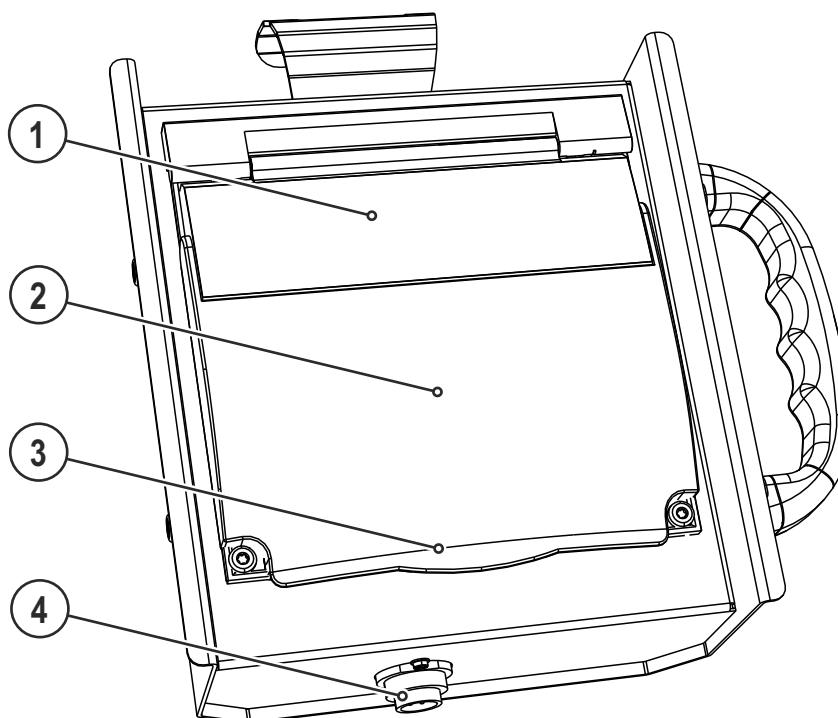


Illustration 4-1

Pos.	Symbole	Description
1		Volet de protection
2		Commande du poste- Voir le chapitre 4.3, Commande du poste – éléments de commande
3		Volet de protection
4		Prise de raccordement, 7 broches (numérique) Connexion au raccord de la commande à distance numérique de la source de courant.

4.2 Face arrière

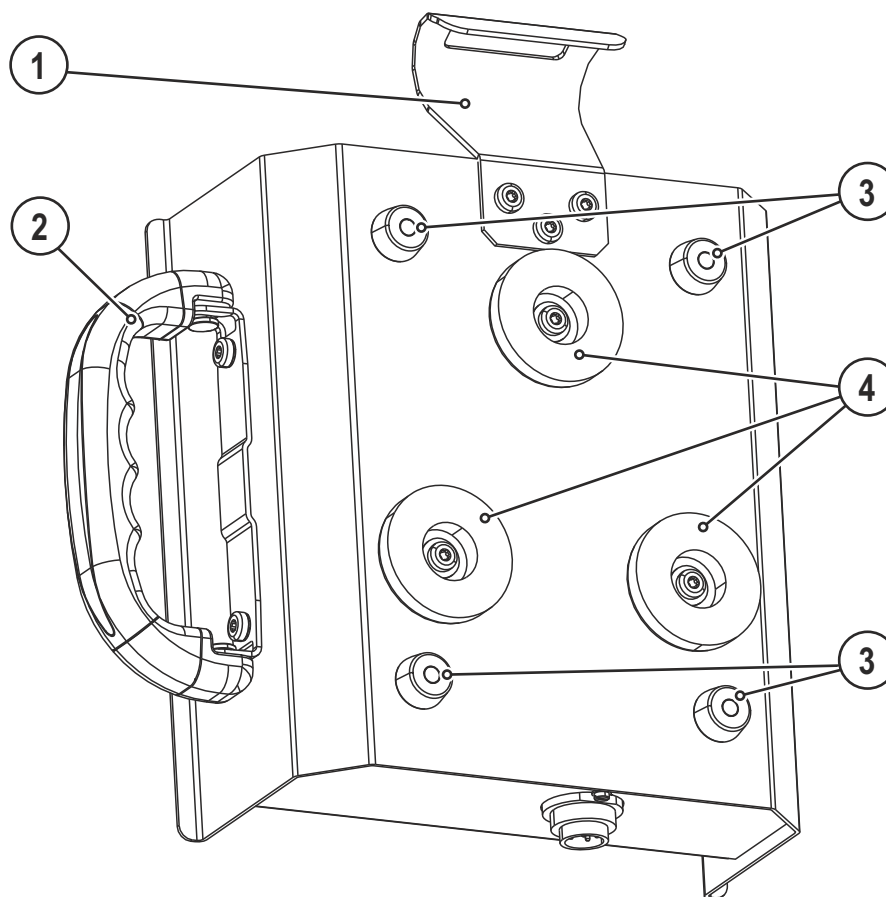


Illustration 4-2

Pos.	Symbole	Description
1		Fixation pour suspendre la commande à distance
2		Poignée de transport
3		Pieds du poste
4		Aimant de fixation Pour la fixation de la commande à distance sur les surfaces magnétisables

4.3 Commande du poste – éléments de commande

 *En principe, toutes les descriptions relatives aux réglages de procédé dans la notice d'utilisation standard s'appliquent. La présente notice d'utilisation décrit uniquement les fonctions de commande qui diffèrent.*

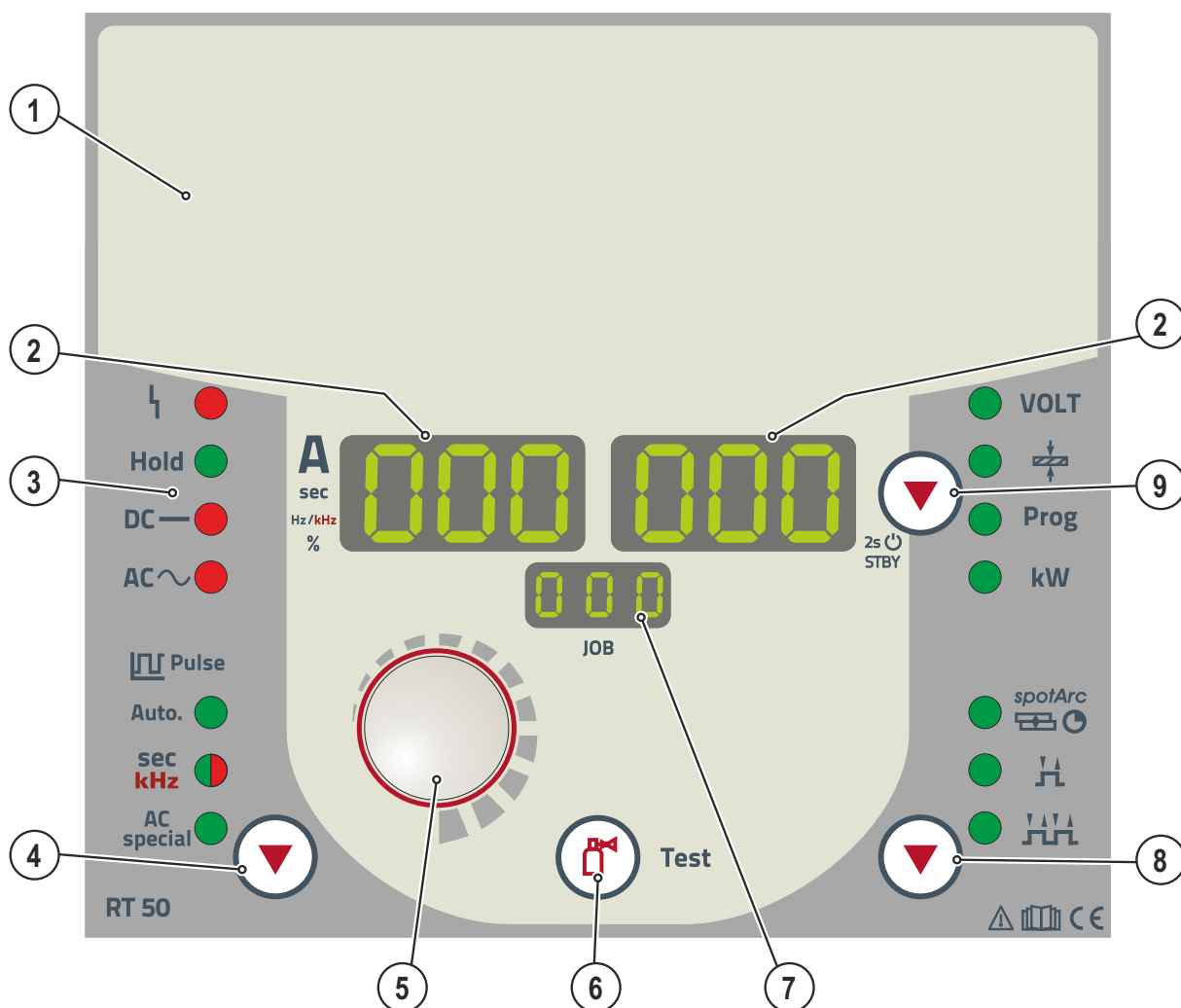



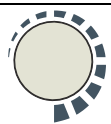










Illustration 4-3

Pos.	Symbole	Description
1		Volet de protection - Voir le chapitre 4.3.1, Commande du poste – Eléments cachés
2		Affichage des données de soudage (à trois chiffres) Affichage des paramètres de soudage et de leur valeur
3		Affichage de l'état  Témoin lumineux Anomalies HOLD Après chaque soudure, les valeurs de courant et tension de soudage utilisées en dernier apparaissent sur l'affichage et le voyant s'allume DC — Soudage à courant continu AC ~ Soudage au courant alternatif DC — et AC ~ simultanément : Soudage au courant alternatif AC spécial
4		Touche Soudage à impulsions TIG Auto. Automatique d'impulsion TIG (fréquence et balance) sec Impulsions TIG avec délais, voyant vert / kHz Impulsion CC TIG rapides avec fréquence et balance, voyant rouge AC Spécial CA TIG special
5		Encodeur Configuration des paramètres de soudage Configuration de tous les paramètres, tels que le courant de soudage, l'épaisseur de la tôle, le délai de pré-gaz, etc.
6		Bouton Test gaz / balayage <ul style="list-style-type: none"> • Test Gaz : Pour régler la quantité de gaz protecteur • Balayage : Pour balayer les faisceaux plus longs - Voir le chapitre 5.3, Réglage du gaz protecteur
7		Affichage, JOB Affichage de la tâche de soudage actuellement sélectionnée (numéro de JOB).
8		Bouton-poussoir mode opératoire spotArc  spotArc / Spotmatic (Plage de réglage délai de point)  2 temps  4 temps
9		Bouton-poussoir Commutation affichage/mode économie d'énergie VOLT Affichage de la tension de soudage  Affichage de l'épaisseur du matériau PROG Affichage du numéro de programme kW Affichage de la puissance de soudage Après 3 s d'actionnement, le générateur passe en mode économie d'énergie. Pour la réactivation, il suffit d'actionner un élément de commande au choix.

4.3.1 Commande du poste – Eléments cachés

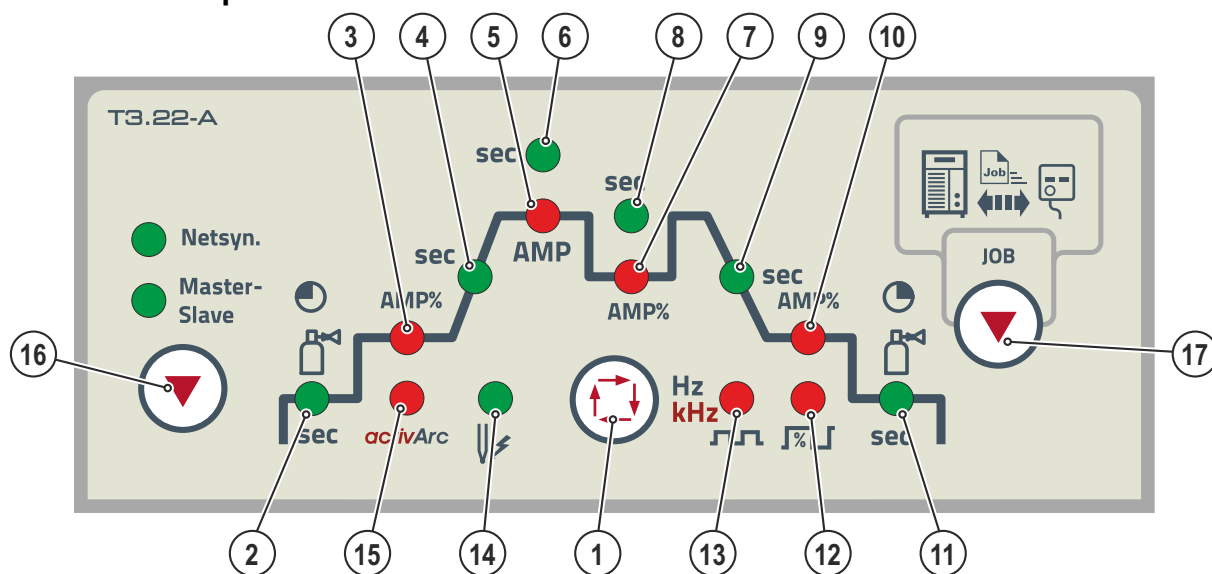


Illustration 4-4

Pos.	Symbole	Description	
1		Touche Sélection paramètre de soudage Ce bouton vous permet de choisir les paramètres de soudage en fonction du procédé de soudage et du mode utilisés.	
2	sec	Délai de pré-gaz (TIG) Plage de réglage absolu 0,0s – 20,0s; progression de 0,1s.	
3	AMP%	Courant initial (TIG) proportionnel au courant principal. Plage de réglage 1 % - 200 %; progression 1 %. Pas d'impulsions au cours de la phase de courant initial.	Courant Hotstart (électrode enrobée) proportionnel au courant principal. Plage de réglage 1 % - 200 %; progression 1 %.
4	sec	Délai de pente de montée (TIG) Plages de réglage : 0,00 s à 20,0 s (progression 0,1 s). Le délai de pente de montée peut être réglé soit pour 2 temps soit pour 4 temps.	Délai Hotstart (électrode enrobée) Plages de réglage : 0,00 s à 20,0 s (progression 0,1 s).
5	AMP	Courant principal (TIG) / Courant d'impulsion I mn à I max (progression 1 A)	Courant principal (électrode enrobée) I mn à I max (progression 1 A)
6	sec	Délai d'impulsion/délai de pente (AMP% à AMP) <ul style="list-style-type: none"> Plage de réglage délai d'impulsion : 0,01 s à 20,0 s (progression 0,01 s < 0,5 s; progression 0,1 s > 0,5 s) Plage de réglage délai de pente (tS2) : 0,0 s à 20,0 s 	
		Impulsions TIG Le délai d'impulsion est valable pour la phase de courant principal (AMP) lors des impulsions.	TIG Spécial CA Le délai d'impulsion est valable pour la phase CA avec Spécial CA.
7	AMP%	Courant d'évanouissement (TIG) / courant de pause d'impulsion Plage de réglage de 1 % à 100 % (progression de 1 %). Proportionnelle au courant principal.	

Pos.	Symbole	Description
8	sec	<p>Délai de pause d'impulsion / délai de pente de AMP à AMP%</p> <ul style="list-style-type: none"> Plage de réglage pause d'impulsion : 0,01 sec à 20,0 sec (paliers de 0,01 sec < 0,5 sec ; paliers de 0,1 sec > 0,5 sec) Plage de réglage délai de pente (tS1) : 0,0 sec à 20,0 sec <p>Impulsions TIG : Le délai de pause d'impulsion est valable pour la phase de courant d'évanouissement (AMP%) TIG CA spécial : Le délai de pause d'impulsion est valable pour la phase CC avec spécial CA.</p>
9	sec	<p>Temps d'évanouissement</p> <p>Le temps d'évanouissement est réglable séparément pour les modes à 2 temps et à 4 temps. Plage de réglage de 0,00 s à 20,0 s</p>
10	AMP%	<p>Courant d'évanouissement (TIG)</p> <p>Plage de réglage 1 % - 200 %; progression 1 %. proportionnel au courant principal.</p>
11	sec	<p>Délai de post-gaz (TIG)</p> <p>Plages de réglage : 0,00 s à 40,0 s (progression 0,1 s).</p>
12		<p>Balance CA TIG</p> <p>Optimisation de l'effet décapage et des caractéristiques de pénétration. Plage de réglage max. : -30 % à +30 % (paliers de 1 %). La plage de réglage peut être plus restreinte selon la configuration d'usine.</p> <p>Soudage pulsé TIG CC kHz (pulsation métallique) Plage de réglage : 1 % à +99 % (paliers de 1 %)</p> <p>Soudage pulsé à l'électrode enrobée Plage de réglage : 1 % à +99 % (paliers de 1 %)</p>
13		<p>Fréquence CA-TIG</p> <p>Constriction et stabilisation de l'arc : L'effet nettoyant s'accroît avec une plus grande fréquence. Une fréquence plus ample permet de nettoyer et de souder avec facilité les tôles particulièrement fines (soudage au courant de faible intensité), les tôles en aluminium oxydées ou le métal de soudage fortement souillé.</p> <p>50 Hz à 200 Hz (paliers de 1 Hz)</p> <p>Soudage pulsé TIG CC kHz (pulsation métallique) Plage de réglage : 0,05 kHz à 15 kHz</p> <p>Soudage pulsé à l'électrode enrobée Plage de réglage : 0,2 Hz à 500 Hz</p>
14		<p>Signal lumineux, formation de la calotte/optimisation de l'amorçage</p> <p>Est allumé lorsque la formation de la calotte est active.</p>
15	activArc	<p>Procédé de soudage TIG activArc</p> <ul style="list-style-type: none"> Activation ou désactivation de la fonction activArc (on/off) Correction de la courbe de caractéristiques activArc (plage de réglage : 0 à 100)
16		<p>Bouton Types de synchronisation (soudage simultané des deux côtés)</p> <ul style="list-style-type: none"> Synchronisation par tension réseau Synchronisation par câble
17		<p>Bouton-poussoir Organiser les tâches de soudage (JOB)</p> <p>Actionnement court = affichage de la tâche de soudage sélectionnée dans le système de soudage</p> <p>Actionnement long (= > 3 s) = mode « Organiser les tâches de soudage (JOB) » :</p> <ul style="list-style-type: none"> Charger la tâche de soudage (JOB) dans la commande à distance depuis le poste de soudage Copier la tâche de soudage (JOB) dans le poste de soudage depuis la commande à distance

5 Structure et fonctionnement

5.1 Généralités

-  **En principe, toutes les descriptions relatives aux réglages de procédé dans la notice d'utilisation standard s'appliquent. La présente notice d'utilisation décrit uniquement les fonctions de commande qui diffèrent.**

5.2 Raccordements

ATTENTION




**Risque d'endommagement de l'appareil en cas de raccordement non conforme !
Les commandes à distance sont spécialement conçues pour le raccordement à des postes de soudage ou dévidoirs. Un raccordement à d'autres appareils peut entraîner un endommagement de l'appareil !**

- Respecter les instructions d'utilisation du poste de soudage et/ou dévidoir !
- Avant le raccordement, mettre le poste de soudage hors tension !

-  **Pour le raccordement, respecter les instructions fournies par les documents des autres composants système !**

- Mettre le générateur de soudage hors tension.
- Connecter la prise de raccordement femelle dans la prise de raccordement de la commande à distance et verrouiller en tournant vers la droite.
- Connecter la prise de raccordement mâle dans la prise de raccordement de la commande à distance du générateur de soudage et verrouiller en tournant vers la droite.



5.3 Réglage du gaz protecteur

 Règle empirique pour le débit de gaz :
le diamètre en mm de la buse de gaz correspond au débit de gaz en l/mn.
Exemple : une buse de gaz de 7 mm correspond à un débit de gaz de 7 l/mn.



 Réglages gaz protecteur incorrects !

- Si le réglage du gaz protecteur est trop faible ou trop élevé, de l'air peut arriver jusqu'au bain de soudage et entraîner la formation de pores.
- Adaptez la quantité de gaz protecteur en fonction du travail de soudage !

5.3.1 Test Gaz

Élément de commande	Action	Résultat
	1 x 	Sélection du test gaz Le voyant « délai de pré-écoulement de gaz (TIG) » s'allume. Le gaz protecteur s'écoule pendant environ 20 sec. Une seconde activation du bouton permet d'interrompre immédiatement le test gaz.

5.3.2 Fonction « nettoyage faisceau »

Élément de commande	Action	Résultat
	5 s 	Sélection du balayage de faisceau Le voyant « délai de pré-écoulement de gaz (TIG) » clignote. Une seconde activation permet de terminer la fonction.

 Si la fonction « Balayage de faisceau » ne s'arrête pas suite à l'actionnement répété de la touche « Paramètres gaz et courant », le gaz protecteur s'écoule jusqu'à ce que la bouteille soit vide !

5.4 JOB-Manager (gestionnaire des tâches de soudage)



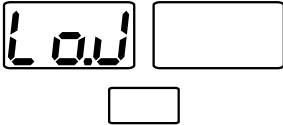
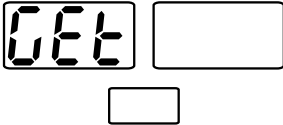
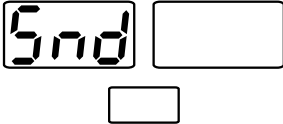
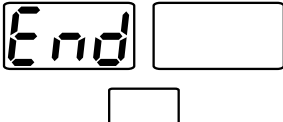
Après avoir exécuté l'une de ces actions, le poste reprend les paramètres par défaut, tels que le courant et la tension.

Afin que les modifications prennent effet, attendre 5 s. avant de mettre le poste de soudage hors tension !



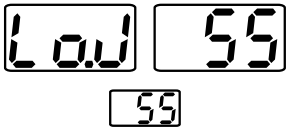


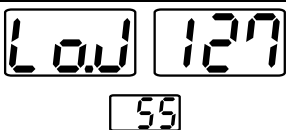


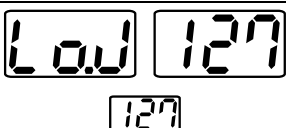
Le gestionnaire des JOB permet de charger le JOB actuel dans la commande à distance depuis le générateur de soudage. De même, il est aussi possible de copier ce JOB sur d'autres systèmes de soudage compatibles avec cette commande à distance.

La commande à distance peut passer d'un JOB à l'autre parmi tous les JOB sélectionnables sur le générateur.



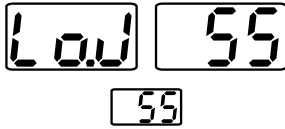


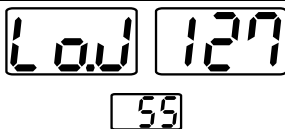







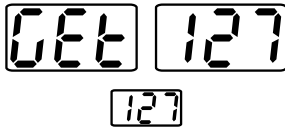


5.4.1 Explication des symboles de l'affichage

Écran	Signification
	Charger le JOB. (Load JOB)
	Charger le JOB dans la commande à distance depuis le générateur de soudage. (Get JOB)
	Charger le JOB dans le générateur de soudage depuis la commande à distance (Send JOB)
	Quitter le gestionnaire des JOB sans modifications. (END)





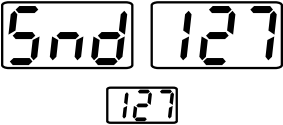


5.4.2 Sélectionner la tâche de soudage (JOB)

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
	 1 x	Sélection mode gestionnaire des JOB	
		Sélectionner le numéro de JOB souhaité à l'aide de l'encodeur (par ex. 127).	
	 1 x	Confirmer la sélection ou patienter brièvement, la sélection est automatiquement appliquée.	

5.4.3 Charger la tâche de soudage (JOB) dans la commande à distance depuis le poste de soudage





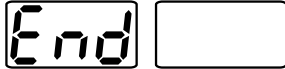



Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
	1 x 	Sélection mode gestionnaire des JOB.	
		Sélectionner le numéro de JOB souhaité à l'aide de l'encodeur (par ex. 127)	
	1 x 	Confirmer la sélection ou patienter brièvement, la sélection est automatiquement appliquée.	
	3 s 	Sélection mode gestionnaire des JOB.	
		Sélectionner la fonction (Get JOB) à l'aide de l'encodeur.	
	5 s 	Confirmer la sélection, le JOB a été chargé dans le support d'informations de la commande à distance.	La valeur de courant et le numéro de JOB sont affichés.

5.4.4 Copier la tâche de soudage (JOB) dans le poste de soudage depuis la commande à distance

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
	3 s 	Sélection mode gestionnaire des JOB.	
		Sélectionner la fonction (Send JOB) à l'aide de l'encodeur.	
	5 s 	Confirmer la sélection, le JOB a été chargé dans le support d'informations du générateur de soudage.	La valeur de courant et le numéro de JOB sont affichés.

5.4.5 Fermeture du JOB Manager sans modifications

L'utilisateur se trouve dans le menu du gestionnaire des JOB et souhaite le quitter sans modifications :

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
	3 s 	Sélection mode gestionnaire des JOB.	
		Sélectionner la fonction (END) à l'aide de l'encodeur.	 
	1 x 	Confirmer la sélection.	La valeur de courant et le numéro de JOB sont affichés.

5.5 Menus directs (paramètres à accès direct)

Fonctions, paramètres et valeurs correspondantes, auxquels il est possible d'accéder directement en appuyant par exemple une fois sur une touche.

5.6 Menu Expert (TIG)

Le menu Expert regroupe les fonctions et les paramètres qu'il n'est pas possible de régler directement depuis la commande du poste ou pour lesquelles un réglage régulier n'est pas nécessaire.

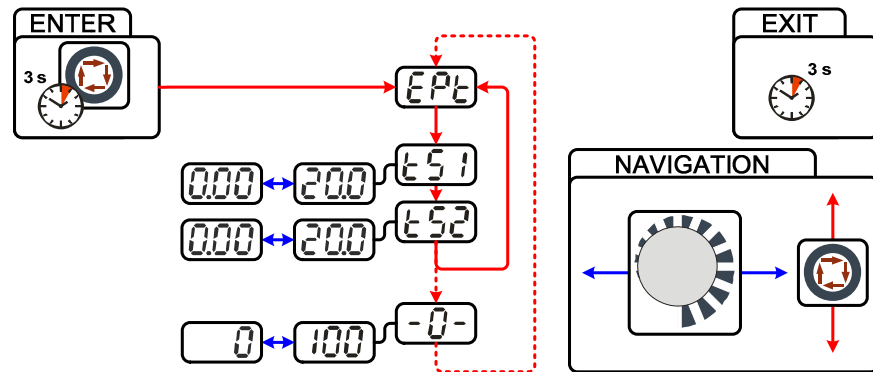














Illustration 5-1

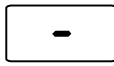
Affichage	Réglage/Sélection
	Menu Expert
	Délai de pente tS1 (courant principal sur courant d'évanouissement) Réglage : de 0,00 s à 20,0 s (réglage d'usine : 0,00 s)
	Délai de pente tS2 (courant d'évanouissement sur courant principal) Réglage : de 0,00 s à 20,0 s (réglage d'usine : 0,00 s)
	Paramètre activArc Paramètre supplémentaire réglable après l'activation du soudage activArc TIG représentation de l'affichage = réglage d'usine
	Procédé avec métal d'apport (fil froid/fil chaud) <ul style="list-style-type: none"> • on = métal d'apport activé • off = métal d'apport désactivé (d'usine)
	Procédé avec fil chaud (signal de départ pour générateur de courant à fil chaud) <ul style="list-style-type: none"> • on = fil chaud activé • off = fil chaud désactivé (d'usine)
	Procédé avec fil chaud (réglage pour courant à fil chaud) 5 A à 999 A (réglage d'usine 5 A, incréments de 1 A)
	Fonction fil/pulsé (comportement de dévidage lors du procédé pulsations TIG) Le dévidage peut être désactivé pendant le temps de pause du pulsé (ne s'applique pas à l'automatique de pulsations ni aux pulsations kHz). <ul style="list-style-type: none"> • on = dévidage désactivé pendant le temps de pause du pulsé • off = dévidage activé pendant le temps de pause du pulsé (réglage d'usine)
	Diamètre du métal d'apport (réglage manuel) Réglage du diamètre de fil de 0,6 mm à 1,6 mm. La lettre « d » avant le diamètre de fil sur l'affichage (d0.8) signale une courbe de caractéristiques préprogrammée (mode opératoire CORRECTION). Si aucune courbe de caractéristiques n'a été définie pour le diamètre de fil sélectionné, le réglage des paramètres doit être effectué manuellement (mode opératoire MANUEL). Pour sélectionner le mode opératoire.
	Retour du fil <ul style="list-style-type: none"> • Augmentation de la valeur = plus de retour du fil • Diminution de la valeur = moins de retour du fil Paramètre supplémentaire réglable après le raccordement d'un dévidoir à fil froid TIG. Réglage : de 0 à 255 (réglage d'usine 50)
	Courant de calotte Régler le courant de calotte (la plage de réglage se situe dans les limites de JOB de la tâche de soudage sélectionnée)
	Diamètre de l'électrode de tungstène/optimisation de l'amorçage De 1 à 4 mm ou plus (par paliers de 0,1 mm)



Le nombre de paramètres affichés peut varier (selon la commande utilisée).

5.7 Mode économie d'énergie (Standby)

Le mode économie d'énergie peut être activé au choix par une pression prolongée sur le bouton-poussoir ou par le biais d'un paramètre réglable dans le menu de configuration du générateur (mode économie d'énergie avec programme horaire).



Lorsque le mode économie d'énergie est actif, seul le chiffre transversal central de l'affichage est visible sur les affichages des générateurs.

En actionnant un élément de commande au choix (par ex. pression brève sur la gâchette de torche), le mode économie d'énergie est désactivé et le générateur passe de nouveau à l'état « prêt à souder ».

- Voir le chapitre 4.3, Commande du poste – éléments de commande

5.8 Alignement résistance de ligne

La résistance de ligne électrique doit être réalignée après chaque remplacement d'un composant accessoire comme par ex. la torche de soudage ou le faisceau intermédiaire (AW) afin d'assurer des propriétés de soudage optimales. La valeur de résistance des lignes peut être réglée directement ou bien alignée par la source de courant. À la livraison, la résistance de ligne bénéficie d'un réglage optimal. En cas de modification de la longueur de ligne, l'alignement (correction de la tension) est nécessaire pour l'optimisation des propriétés de soudage.

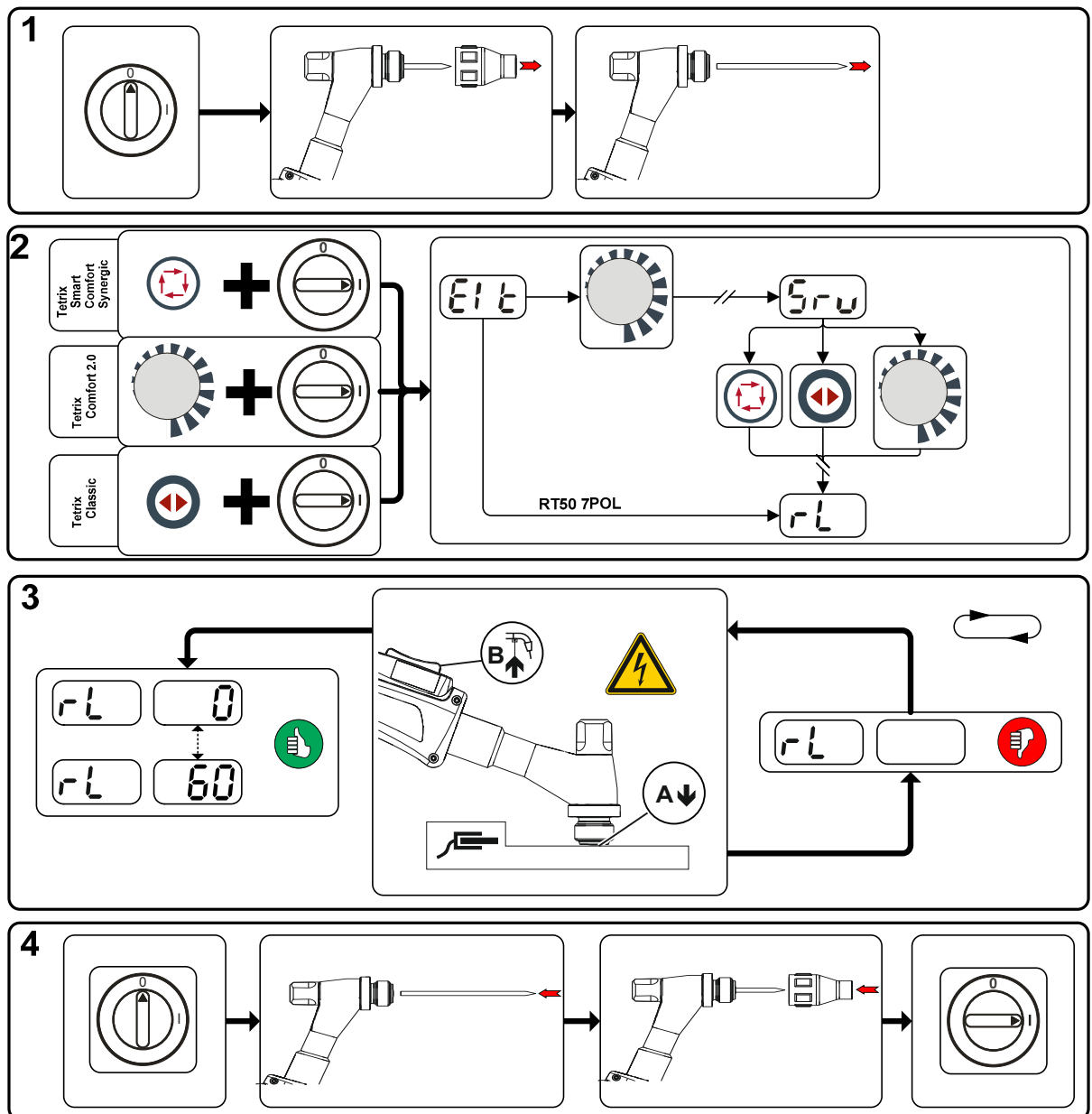





Illustration 5-2

1 Préparation

- Mettre le générateur de soudage hors tension.
- Dévisser la buse de gaz de la torche de soudage.
- Desserrer et enlever l'électrode de tungstène.

2 Configuration

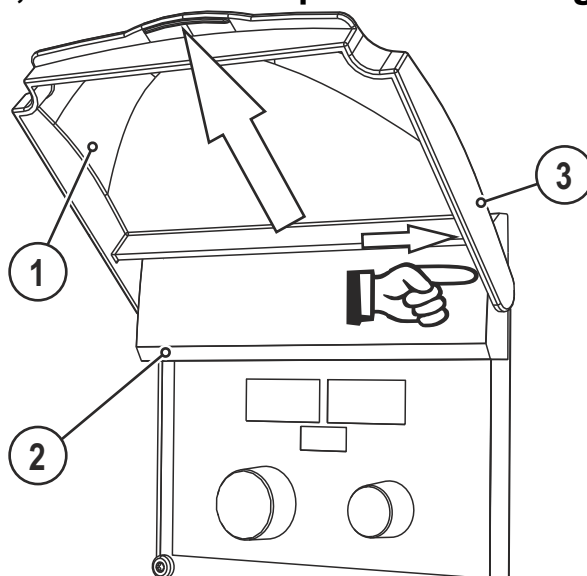
- Actionner le bouton-poussoir  ou  (Tetrix Classic) et activer en même temps le générateur de soudage.
- Relâcher le bouton-poussoir.
- Le bouton tournant  permet ensuite de sélectionner le paramètre correspondant.

3 Alignement/Mesure

- Placer la torche de soudage avec le manchon de serrage sur un endroit propre et nettoyé de la pièce en appliquant une légère pression et actionner la gâchette de torche pendant env. 2 s. Un courant de court-circuit circule brièvement permettant de déterminer et d'afficher la nouvelle résistance de ligne. La valeur peut se situer entre 0 mΩ et 60 mΩ. La nouvelle valeur créée est immédiatement enregistrée et ne nécessite pas d'autre confirmation. Si l'affichage de droite ne contient aucune valeur, la mesure a échoué. La mesure doit être répétée.

4 Rétablir l'état « prêt à souder »

- Mettre le générateur de soudage hors tension.
- Réinstaller l'électrode de tungstène dans le manchon de serrage.
- Revisser la buse de gaz de la torche de soudage.
- Mettre le générateur de soudage sous tension.

5.9 Volet de protection, commande de poste de soudage*Illustration 5-3*

Pos.	Symbole	Description
1		Volet de protection
2		Volet de protection
3		Bras de fixation, volet de protection

- Appuyer le bras de fixation droit du volet de protection vers la droite et retirer le volet de protection.

6 Maintenance, entretien et élimination



DANGER



Maintenance et contrôle non conformes

Le nettoyage, la réparation et le contrôle du poste ne doivent être confiés qu'à des personnes qualifiées ! Est dite qualifiée toute personne en mesure de reconnaître, grâce à sa formation, à ses connaissances et à son expérience, les dangers présents lors du contrôle de ce poste et les éventuels dommages qui en résulteraient. Cette personne doit également pouvoir prendre les mesures de sécurité nécessaires.

- Procéder à tous les contrôles mentionnés au chapitre suivant !
- Ce n'est qu'une fois que le contrôle s'est avéré concluant que le poste peut être mis en service.

Les travaux de réparation et d'entretien ne doivent être exécutés que par un personnel qualifié et autorisé ; en cas contraire, le droit de garantie expire. Pour tous les problèmes de maintenance, contactez systématiquement votre revendeur, le fournisseur de l'appareil. Les retours sous garantie ne peuvent aboutir que par l'intermédiaire de votre revendeur. En cas de remplacement de pièces, n'utilisez que des pièces détachées d'origine. Lors de la commande de pièces détachées, indiquez toujours le type d'appareil, le numéro de série et d'article de l'appareil, la désignation et la référence de la pièce détachée.

6.1 Généralités

Dans les conditions d'environnement indiquées et en conditions d'utilisation normales, ce poste ne nécessite quasiment aucune maintenance et ne requiert qu'un entretien minimal.

Quelques points devront être observés pour garantir un parfait fonctionnement du poste de soudage. En fonction du degré d'encrassement de l'environnement et de la durée d'utilisation du poste de soudage, un nettoyage et un contrôle réguliers doivent notamment être effectués, conformément aux instructions qui suivent.

6.2 Travaux de réparation, intervalles

6.2.1 Travaux de maintenance mensuelle

- Contrôler le bon état du câble de commande et de sa décharge de traction.
- Exécuter un test des fonctions des dispositifs de commande, d'alarme, de protection et/ou de réglage.
- Divers, état général

6.3 Élimination du poste



Élimination conforme des déchets !

Le poste contient des matières premières précieuses qui doivent être recyclées, ainsi que des composants électroniques voués à l'élimination.

- **Ne pas éliminer avec les ordures ménagères !**
- **Se conformer aux prescriptions légales en matière d'élimination des déchets !**




6.3.1 Déclaration du fabricant à l'utilisateur final

- Les appareils électriques et électroniques ne doivent plus être jetés avec les ordures municipales sans tri conformément aux dispositions européennes (directive 2002/96/EG du parlement européen et du Conseil en date du 27/01/2003). Ils doivent être traités à part. Le symbole de la poubelle sur roulettes indique la nécessité d'une collecte avec tri. Ce poste doit être confié pour mise au rebut ou recyclage aux systèmes de collecte avec tri prévus à cet effet.
- Conformément à la loi en vigueur en Allemagne (loi sur la mise sur le marché, la reprise et la mise au rebut écologique des appareils électriques et électroniques (ElektroG) du 16/03/2005), les anciens appareils se trouvant dans les ordures municipales doivent être dirigés vers un système de tri. Les responsables de la mise au rebut au niveau du droit public (les communes) ont pour ce faire mis en place des lieux de collecte prenant en charge gratuitement les anciens appareils des particuliers.
- Les municipalités en charge peuvent fournir des informations concernant la restitution ou la collecte des anciens appareils.
- La société EWM participe au système de mise au rebut et de recyclage agréé et est enregistrée sous le numéro WEEE DE 57686922 dans le registre allemand des appareils électriques usités (EAR - Elektroaltgeräteregister).
- En outre, la restitution est possible à l'échelle européenne également auprès des partenaires commerciaux d'EWM.

6.4 Respect des normes RoHS

Nous, la société EWM AG Mündersbach, confirmons que les produits fournis, qui entrent dans le cadre de la directive RoHS, sont conformes aux exigences RoHS (directive 2011/65/EU).

7 Caractéristiques techniques

 *Indications de prestations et garantie assurées uniquement en cas d'utilisation des pièces de remplacement et d'usure originales !*

7.1 RT50 7POL

Interface	7 broches
Dimensions L x l x h	115 x 235 x 300 mm
Poids	3,2 kg
Normes	CEI 60974-1, -10 CE

8 Accessoires**8.1 Câble de raccordement et rallonge**

Type	Désignation	Référence
FRV 7POL 10 m	Raccordement pour câble de rallonge	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Raccordement pour câble de rallonge	092-000201-00001
FRV 7POL 1 m	Rallonge de raccordement	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Raccordement pour câble de rallonge	092-000201-00003

9 Annexe B

9.1 Aperçu des succursales d'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 Jiríkov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jiríkov.cz · info@ewm-jiríkov.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 Pinsdorf · 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

