

Dispositivo di regolazione remota
RT50 7POL

099-008793-EW503

Osservare l'ulteriore documentazione del sistema.

12.01.2016

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

www.ewm-group.com



Indicazioni generali

ATTENZIONE



Leggere il manuale d'uso!

Il manuale d'uso fornisce istruzioni per un impiego sicuro del prodotto.

- Leggere i manuali d'uso di tutti i componenti di sistema!
- Osservare le norme antinfortunistiche!
- Osservare le disposizioni nazionali!
- Si consiglia di confermare questo punto tramite una firma.



In caso di domande riguardanti l'installazione, la messa in funzione, il funzionamento, particolarità nell'ambiente di utilizzo o finalità di utilizzo, rivolgersi al proprio partner di distribuzione o al nostro servizio clienti al numero +49 2680 181-0. È possibile trovare un elenco dei nostri partner di distribuzione autorizzati al sito www.ewm-group.com.

La responsabilità in relazione al funzionamento di questo impianto è limitata espressamente alla funzione dell'impianto. Qualsiasi responsabilità ulteriore, di qualsiasi tipo, è espressamente esclusa. Questa esclusione di responsabilità viene riconosciuta alla messa in funzione dell'impianto da parte dell'utente.

Sia il rispetto di queste istruzioni, sia le condizioni e i metodi di installazione, funzionamento, utilizzo e manutenzione dell'apparecchio non possono essere controllati dal produttore.

Un'esecuzione inappropriata dell'installazione può portare a danni materiali e di conseguenza a danni a persone. Non assumiamo pertanto alcuna responsabilità per perdite, danni o costi che derivano o sono in qualche modo legati a un'installazione scorretta, a un funzionamento errato, nonché a un utilizzo e a una manutenzione inappropriati.

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

I diritti d'autore del presente documento rimangono presso il produttore.

La ristampa, anche parziale, è consentita solo previa autorizzazione scritta.

Il contenuto del presente documento è frutto di scrupolose ricerche, ed è stato accuratamente controllato ed elaborato; si pubblica comunque con riserva di modifiche e salvo errori di battitura ed errori vari.

1 Indice

1	Indice	3
2	Norme di sicurezza	4
2.1	Istruzioni per l'uso del presente manuale	4
2.2	Spiegazione dei simboli	5
2.3	Informazioni generali.....	6
2.4	Trasporto.....	8
2.5	Contenuto della fornitura	8
2.5.1	Condizioni dell'ambiente circostante.....	8
2.5.1.1	In funzione.....	8
2.5.1.2	Trasporto e stoccaggio	8
3	Utilizzo conforme alle norme	9
3.1	Documenti applicabili	9
3.1.1	Garanzia	9
3.1.2	Dichiarazione di conformità	9
3.1.3	Documenti di servizio (ricambi)	9
4	Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico	10
4.1	Vista anteriore.....	10
4.2	Vista posteriore.....	11
4.3	Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi	12
4.3.1	Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi protetti	14
5	Installazione e funzionamento	16
5.1	Informazioni generali.....	16
5.2	Predisposizione degli allacciamenti	16
5.3	Regolazione del gas di protezione.....	17
5.3.1	Prova gas	17
5.3.2	Funzione "Lavaggio del fascio di tubi flessibili"	17
5.4	JOB Manager (per organizzare i lavori di saldatura).....	18
5.4.1	Legenda sul display.....	18
5.4.2	Selezionare il lavoro di saldatura (JOB).....	19
5.4.3	Caricare il lavoro di saldatura (JOB) dalla saldatrice al dispositivo di regolazione remota	20
5.4.4	Copiare il lavoro di saldatura (JOB) dal dispositivo di regolazione remota alla saldatrice	21
5.4.5	Uscita dal JOB Manager senza modifiche	22
5.5	Menu diretti (parametri con accesso diretto)	23
5.6	Menu Expert (TIG).....	23
5.7	Modalità risparmio energia (Standby).....	25
5.8	Compensazione resistenza del conduttore	25
5.9	Sportello di protezione, dispositivo di comando dell'apparecchio	27
6	Manutenzione, cura e smaltimento	28
6.1	Informazioni generali.....	28
6.2	Lavori di manutenzione, intervalli	28
6.2.1	Lavori di manutenzione mensili	28
6.3	Smaltimento dell'apparecchio.....	29
6.3.1	Dichiarazione del produttore all'utente finale	29
6.4	Rispetto delle disposizioni RoHS.....	29
7	Dati tecnici	30
7.1	RT50 7POL	30
8	Accessori	31
8.1	Cavo di prolunga e di collegamento	31
9	Appendice B	32
9.1	Prospetto delle filiali di EWM	32

2 Norme di sicurezza

2.1 Istruzioni per l'uso del presente manuale



PERICOLO

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.



AVVERTENZA

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per escludere possibili gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.



ATTENZIONE

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate attentamente per evitare lievi lesioni alle persone.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.

ATTENZIONE

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare danni al prodotto o di provocarne la distruzione.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" senza alcun segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.

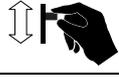


Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.

Le procedure e gli elenchi che indicano, passo per passo, come procedere in determinate circostanze, sono evidenziati da un simbolo come, ad esempio:

- Inserire la presa del cavo della corrente di saldatura nella relativa femmina e bloccarla.

2.2 Spiegazione dei simboli

Simbolo	Descrizione
	Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.
	Giusto
	Sbagliato
	Azionare
	Non azionare
	Azionare e mantenere azionato
	Ruotare
	Azionare l'interruttore
	Spegnere l'apparecchio
	Accendere l'apparecchio
ENTER	Accesso al menu
NAVIGATION	Navigare nel menu
EXIT	Uscire dal menu
4 s 	Rappresentazione del tempo (esempio: aspettare 4 s/ confermare)
	Interruzione nella rappresentazione del menu (sono possibili altre impostazioni)
	Strumento non necessario / non utilizzarlo
	Strumento necessario / utilizzarlo

2.3 Informazioni generali

PERICOLO



Pericolo di scosse elettriche!

Le saldatrici utilizzano tensioni elevate che al contatto possono provocare scosse elettriche mortali e ustioni. Anche il contatto con basse tensioni può provocare una reazione di panico che può portare ad infortuni.

- Non inserire o appoggiare sull'apparecchio componenti sotto tensione!
- I cavi di collegamento non devono essere difettosi!
- Spegnerne l'apparecchio non è sufficiente! Attendere 2 minuti, fino a che i condensatori siano scarichi!
- Depositare la torcia di saldatura ed il portaelettrodo su una superficie isolata!
- L'apparecchio deve essere aperto quando la spina è stata scollegata dalla presa e soltanto da personale qualificato e autorizzato!
- Indossare esclusivamente indumenti protettivi!
- Attendere 4 minuti, fino a quando i condensatori sono scarichi!



Campi elettromagnetici!

Tramite la fonte di corrente possono sorgere campi elettrici o elettromagnetici che possono influenzare il funzionamento di apparecchiature elettroniche come computer, macchine a controllo numerico (CNC), linee di telecomunicazione, linee di rete e di segnalazione e pacemaker.

- Rispettare le disposizioni di manutenzione - Vedere Capitolo 6, Manutenzione, cura e smaltimento!
- Svolgere completamente i cavi di saldatura!
- Schermare in modo adeguato gli apparecchi o i dispositivi sensibili ai raggi!
- È possibile che venga compromessa la funzionalità dei pacemaker (in caso di necessità, chiedere il consiglio di un medico).

AVVERTENZA



Pericolo di incidenti in caso di inosservanza delle norme di sicurezza!

Il mancato rispetto delle seguenti norme di sicurezza può causare pericoli mortali!

- Leggere attentamente le norme di sicurezza riportate nelle presenti istruzioni!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Raccomandare il rispetto delle norme al personale presente nell'area di lavoro!



Validità del documento!

Il presente documento è valido soltanto in combinazione con il manuale d'uso del prodotto utilizzato!

- Leggere e rispettare il manuale d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le indicazioni di sicurezza!



Pericolo di incendio!

A causa delle temperature elevate che derivano dalla saldatura, di spruzzi di scintille, parti incandescenti o scorie calde, è possibile che si formino delle fiamme.

Anche le correnti vaganti di saldatura possono causare la formazione di fiamme!

- Prestare attenzione ai focolai di incendio nella zona di lavoro!
- Non portare con sé oggetti facilmente infiammabili come fiammiferi o accendini.
- Tenere a disposizione estintori nella zona di saldatura!
- Rimuovere i resti delle materie combustibili dal pezzo in lavorazione prima dell'inizio della saldatura.
- Procedere all'ulteriore lavorazione dei pezzi saldati solo dopo il raffreddamento. Non portare a contatto con materiale infiammabile!
- Collegare correttamente i cavi di saldatura!

 **AVVERTENZA**

Pericolo di lesioni per azione dell'irradiazione o del calore!

L'irradiazione ad arco provoca danni a pelle e occhi.

Il contatto con pezzi in lavorazione caldi e scintille provoca ustioni.

- Utilizzare lo schermo di saldatura o il casco di saldatura con un grado di protezione sufficiente (in funzione dell'applicazione)!
- Indossare indumenti protettivi asciutti (ad es. schermo di saldatura, guanti, ecc.) secondo le norme in materia del Paese corrispondente!
- Proteggere dall'irradiazione e dal pericolo di abbagliamento coloro che non sono coinvolti mediante tende o pareti protettive!



Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.

In caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme, dall'apparecchio possono derivare pericoli a persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.

- L'apparecchio deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato!
- Non apportare all'apparecchio variazioni o modifiche non eseguite a regola d'arte.

 **ATTENZIONE**

Inquinamento acustico!

Il rumore superiore a 70 dBA può causare danni permanenti all'udito!

- Indossare cuffie adatte!
- Le persone che si trovano nella zona di lavoro devono indossare cuffie adeguate!

ATTENZIONE

Obblighi dell'utilizzatore!

Per il funzionamento dell'apparecchio devono essere rispettate le rispettive direttive e leggi nazionali.

- Trasposizione a livello nazionale delle direttive quadro (89/391/EWG), e delle direttive specifiche connesse.
- In particolare la direttiva (89/655/EWG), in merito alle prescrizioni minime in materia di sicurezza e tutela della salute nell'utilizzo di strumenti di lavoro da parte dei lavoratori durante l'attività lavorativa.
- Le norme relative alla sicurezza sul lavoro e alla prevenzione degli infortuni del rispettivo Paese.
- Installazione e funzionamento dell'apparecchio conformemente a IEC 60974-9.
- Verificare ad intervalli regolari che gli utilizzatori operino in modo coscienzioso.
- Controllo regolare dell'apparecchio secondo IEC 60974-4.



Danni causati da componenti esterni

La garanzia del costruttore decade in caso di danni causati all'apparecchio da componenti esterni.

- Utilizzare esclusivamente componenti ed accessori della nostra gamma di produzione (fonti di corrente, torce di saldatura, portaelettrodi, dispositivi di regolazione remota, ricambi e componenti soggetti a usura, ecc.).
- Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.



Personale specializzato!

La messa in funzione è riservata esclusivamente alle persone che dispongano di conoscenze relative all'utilizzo delle saldatrici ad arco.

2.4 Trasporto

ATTENZIONE



Danni causati dai cavi di alimentazione non scollegati!

Durante il trasporto i cavi di alimentazione (cavi di corrente, conduttori di comando, ecc.) non scollegati possono causare pericoli, come ad es. il rovesciamento degli apparecchi collegati e lesioni alle persone!

- Scollegare i cavi di alimentazione!

2.5 Contenuto della fornitura

Il contenuto della fornitura viene controllato accuratamente prima della spedizione e imballato; tuttavia non si possono escludere danneggiamenti durante il trasporto.

Controlli in ingresso

- Controllare l'integrità basandosi sulla bolla di consegna.

In caso di danni all'imballaggio

- Verificare l'eventuale presenza di danni alla fornitura (controllo visivo).

In caso di reclami

Se la fornitura è stata danneggiata durante il trasporto:

- Contattare immediatamente l'ultimo spedizioniere.
- Conservare l'imballaggio (in caso di un eventuale verifica da parte dello spedizioniere o per la riconsegna).

Imballo per la riconsegna

Se possibile utilizzare l'imballo originale e il materiale di imballo originale. In caso di domande sull'imballo e sulla protezione della merce trasportata contattare il fornitore.

2.5.1 Condizioni dell'ambiente circostante

ATTENZIONE



Danni all'apparecchio causati dallo sporco!

L'apparecchio può essere danneggiato da quantità particolarmente elevate di polvere, acidi, gas o sostanze corrosive.

- Evitare il contatto dell'apparecchio con quantità elevate di fumo, vapore, nebbia d'olio o polveri di rettifica!
- Non installare l'apparecchio in un ambiente con aria salina (aria di mare)!

2.5.1.1 In funzione

Range di temperatura dell'aria nell'ambiente:

- da -25 °C a +40 °C

umidità relativa dell'aria:

- fino al 50% a 40 °C
- fino al 90 % a 20 °C

2.5.1.2 Trasporto e stoccaggio

Stoccaggio in un ambiente chiuso; range di temperatura dell'aria nell'ambiente:

- da -30 °C a +70 °C

Umidità relativa dell'aria:

- fino al 90 % a 20 °C

3 Utilizzo conforme alle norme

Dispositivo di regolazione remota per il comando a distanza delle funzioni dei generatori di saldatura e dei relativi componenti accessori.



AVVERTENZA



Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.

In caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme, dall'apparecchio possono derivare pericoli a persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.

- L'apparecchio deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato!
- Non apportare all'apparecchio variazioni o modifiche non eseguite a regola d'arte.

3.1 Documenti applicabili

3.1.1 Garanzia



Potete trovare ulteriori informazioni sull'allegato opuscolo "Warranty registration", mentre per le nostre informazioni circa la garanzia, la manutenzione e il controllo potete consultare il sito www.ewm-group.com!

3.1.2 Dichiarazione di conformità



La concezione e la costruzione dell'apparecchio descritto sono conformi alle direttive e alle norme CE:

- direttiva CE per basse tensioni (2006/95/CE)
- la direttiva CE Compatibilità elettromagnetica (2004/108/CE)

In caso di modifiche non autorizzate, riparazioni non eseguite a regola d'arte, mancato rispetto dei termini per il controllo periodico e/o modifiche non concordate espressamente per iscritto dal produttore, la presente dichiarazione perde ogni validità.

La dichiarazione di conformità è allegata in originale all'apparecchio.

3.1.3 Documenti di servizio (ricambi)



PERICOLO



Non eseguire riparazioni o modifiche in maniera inappropriata.

**Al fine di evitare lesioni agli operatori o danni all'apparecchio, eventuali riparazioni o modifiche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato!
In caso di interventi non autorizzati, decadono i diritti di garanzia.**

- Nel caso siano necessarie riparazioni, rivolgersi al personale specializzato (personale addestrato addetto all'assistenza).

I ricambi possono essere acquistati dal rivenditore responsabile.

4 Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico

4.1 Vista anteriore

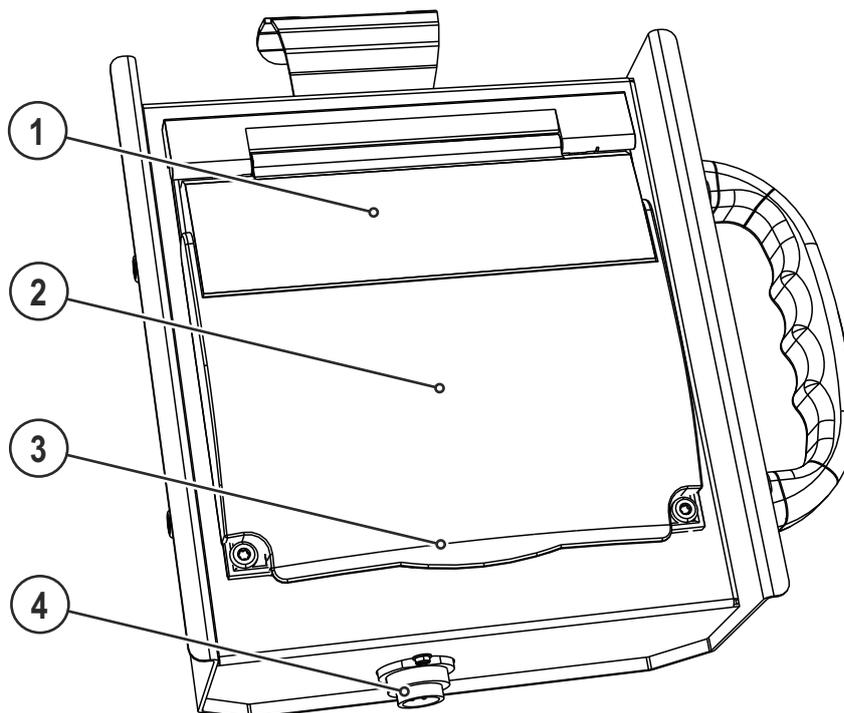


Figura 4-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Sportello di protezione
2		Dispositivo di comando- Vedere Capitolo 4.3, Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi
3		Sportello di protezione
4		Pres a, 7 poli (digitale) Collegamento alla presa digitale del dispositivo di regolazione remota del generatore di saldatura.

4.2 Vista posteriore

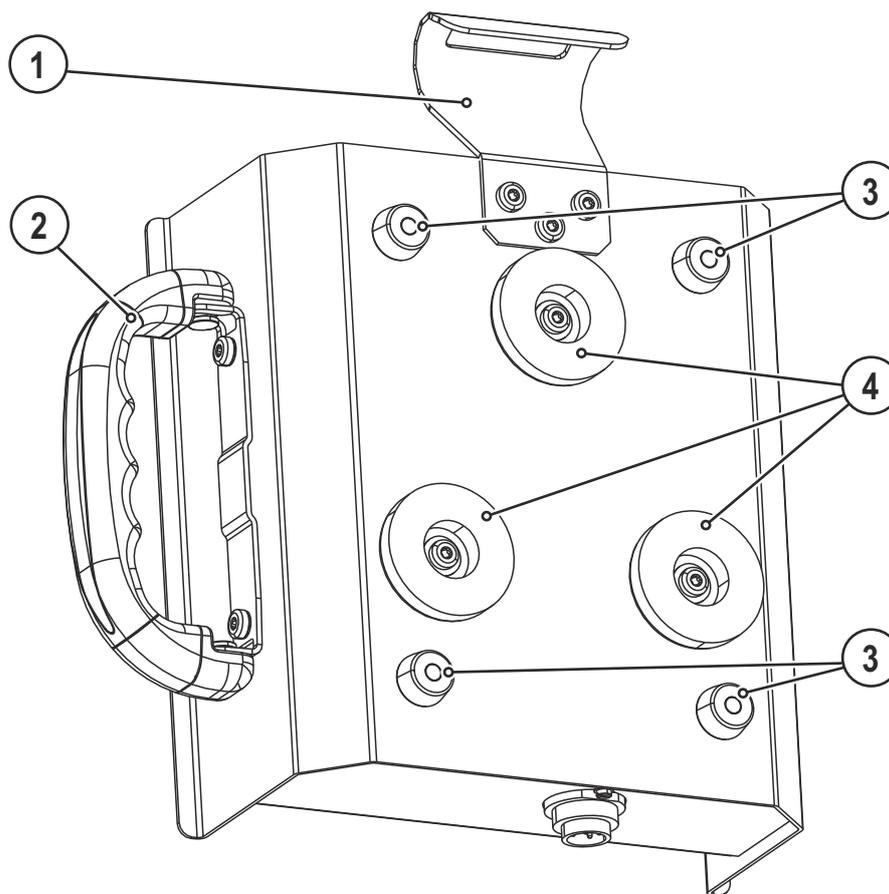


Figura 4-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Supporto per agganciare il dispositivo di regolazione remota
2		Maniglia per il trasporto
3		Piedini dell'apparecchio
4		Magnete di fissaggio Per il fissaggio del dispositivo di regolazione remota su superfici magnetizzabili

4.3 Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi



Di norma sono valide tutte le descrizioni relative alle impostazioni dei processi riportate nel manuale d'uso standard. Queste istruzioni per l'uso descrivono esclusivamente le funzioni di comando che differiscono dallo standard.

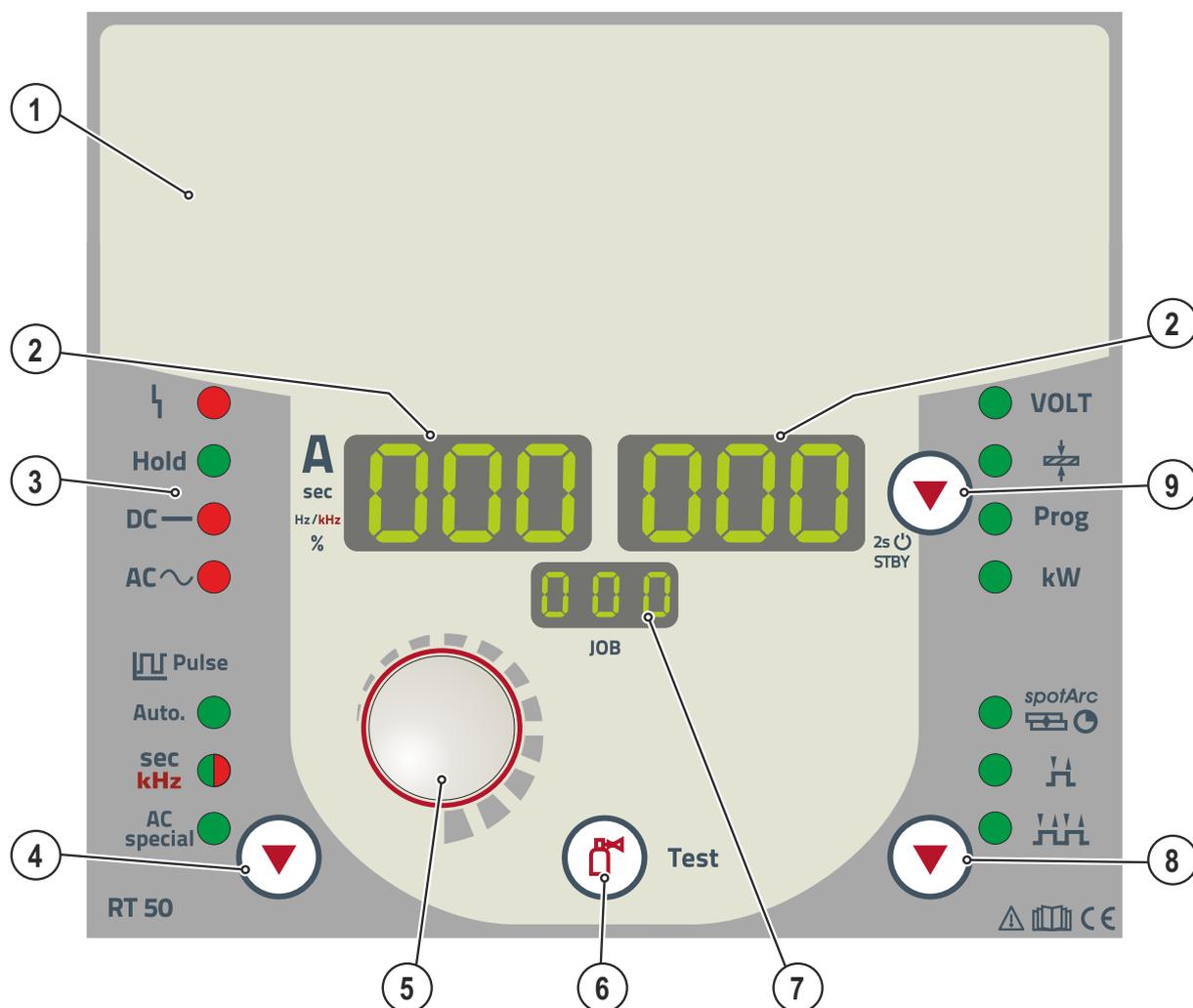


Figura 4-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Sportello di protezione - Vedere Capitolo 4.3.1, Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi protetti
2		Visualizzazione dati di saldatura (tre cifre) Visualizzazione dei parametri di saldatura e dei relativi valori
3		Visualizzazione stato  Spia luminosa Anomali generale HOLD Al termine di ogni processo di saldatura vengono visualizzati sul display gli ultimi valori di saldatura relativi alla corrente e alla tensione, e la rispettiva spia si accende DC — saldatura in corrente continua AC ~ saldatura in corrente alternata DC — e AC ~ contemporaneamente: saldatura in corrente alternata AC speciale
4		Pulsante Saldatura TIG pulsato Auto. TIG-impulsi automatici (frequenza e bilanciamento) sec kHz TIG pulsato con tempi, luce verde / Saldatura TIG DC pulsato rapido con frequenza e bilanciamento, luce rossa AC special TIG AC speciale
5		Trasduttore Impostazione parametri di saldatura Impostazione di tutti i parametri, come ad esempio la corrente di saldatura, lo spessore della lamiera, il tempo di preflusso di gas, ecc.
6		Pulsante Prova gas / Lavaggio • Prova gas: Per la regolazione della quantità di gas di protezione • Lavaggio: Per il lavaggio di pacchetti di tubi flessibili lunghi - Vedere Capitolo 5.3, Regolazione del gas di protezione
7		Visualizzazione, JOB Visualizzazione del lavoro di saldatura attualmente selezionato (numero di JOB)
8		Pulsante modalità di funzionamento spotArc spotArc / Spotmatic (Campo di impostazione tempo di puntatura) 2-fasi 4-fasi
9		Pulsante di commutazione visualizzazione/modalità di risparmio energetico VOLT Visualizzazione della tensione di saldatura Visualizzazione spessore materiale PROG Visualizzazione numero del programma kW Visualizzazione della potenza di saldatura Dopo 3 sec. di attivazione l'impianto commuta nella modalità di risparmio energetico. Per riattivare l'impianto è sufficiente azionare un comando qualsiasi..

4.3.1 Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi protetti

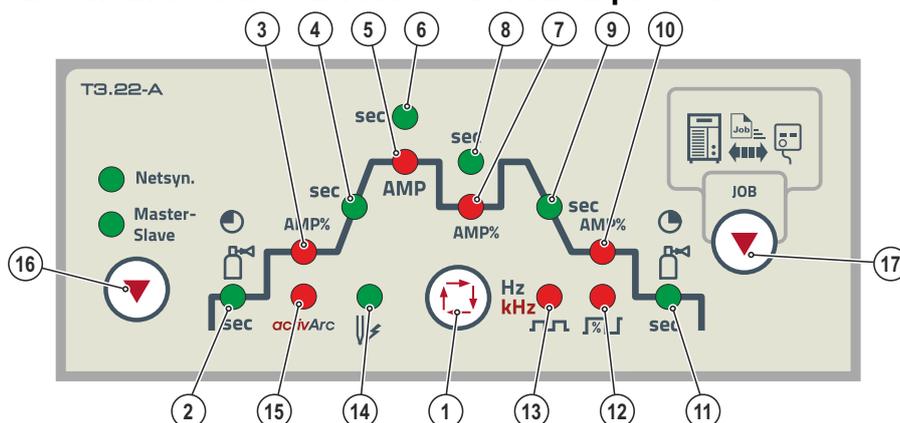


Figura 4-4

Pos.	Simbolo	Descrizione	
1		Pulsante Selezione parametri di saldatura Con questo pulsante è possibile selezionare i parametri di saldatura in funzione del processo di saldatura e del tipo di funzionamento utilizzato.	
2	sec	Tempo di preflusso di gas (TIG) campo di regolazione assoluto compreso tra 0,0 sec e 20,0 sec (in intervalli da 0,1s)	
3	AMP%	Corrente iniziale (TIG) Valore percentuale in funzione della corrente principale. Campo di regolazione compreso tra 1 % e 200 % (intervallo 1 %). Non ci sono impulsi durante la fase della corrente iniziale.	Corrente di hot start (manuale con elettrodo) Valore percentuale in funzione della corrente principale. Campo di regolazione compreso tra 1 % e 200 % (intervallo 1 %)
4	sec	Tempo di Up-Slope (TIG) Campi di regolazione: da 0,00 sec a 20,0 sec (in intervalli da 0,1 sec). Per il funzionamento a 2 tempi e a 4 tempi, il tempo di Up-Slope è impostabile separatamente.	Tempo di hot start (manuale con elettrodo) Campi di regolazione: da 0,00 sec a 20,0 sec (in intervalli da 0,1 sec)
5	AMP	Corrente principale (TIG) / corrente a impulsi I min – I max (in intervalli da 1 A)	Corrente principale (manuale con elettrodo) I min – I max (in intervalli da 1 A)
6	sec	Tempo dell'impulso / Tempo di Slope (AMP% su AMP) <ul style="list-style-type: none"> Intervallo di regolazione del tempo dell'impulso: da 0,01 sec a 20,0 sec (in intervalli da 0,01 sec < 0,5 sec; in intervalli da 0,1 sec > 0,5 sec) Intervallo di regolazione tempo di Slope (tS2): da 0,0 sec a 20,0 sec 	
		TIG pulsato Il tempo impulso vale in modalità a impulsi per la fase della corrente principale (AMP).	TIG AC speciale Il tempo impulso vale in modalità AC/DC a impulsi speciali AC.
7	AMP%	Corrente ridotta (TIG) / corrente a impulsi Campo di regolazione compreso tra 1 % e 100 % (intervallo 1 %). Valore percentuale in funzione della corrente principale.	
8	sec	Tempo di pausa impulso / Tempo di slope con AMP su AMP% <ul style="list-style-type: none"> Intervallo di regolazione della pausa impulso: da 0,01 sec a 20,0 sec (in intervalli da 0,01 sec < 0,5 sec; in intervalli da 0,1 sec > 0,5 sec) Intervallo di regolazione tempo di slope (tS1): Da 0,0 sec a 20,0 sec TIG pulsato: Il tempo di pausa impulso vale per la fase della corrente ridotta (AMP%) TIG CA speciale: Il tempo di pausa impulso vale in modalità CA speciale per la fase CC.	

Pos.	Simbolo	Descrizione
9	sec	Tempo di discesa della corrente Per il funzionamento a 2 tempi e a 4 tempi è possibile impostare il tempo di discesa della corrente separatamente. Campo di impostazione da 0,00 s a 20,0 s
10	AMP%	Corrente cratere finale (TIG) Campo di regolazione compreso tra 1 % e 200 % (intervallo 1 %). Valore percentuale in funzione della corrente principale.
11	sec	Tempo di postflusso di gas (TIG) Campi di regolazione: da 0,00 sec a 40,0 sec (in intervalli da 0,1 sec).
12		Bilanciamento TIG AC Ottimizzazione dell'effetto di pulizia e delle caratteristiche alla penetrazione. Campo massimo di regolazione: da -30% a +30% (intervalli da-1%). Il campo di regolazione può risultare più ridotto a seconda dell'impostazione di fabbrica. TIG DC - kHz pulsato (impulso metallurgico) Campo di impostazione: da 1% a +99% (intervalli da-1%) Saldatura manuale con elettrodo a impulsi Campo di impostazione: da 1% a +99% (intervalli da-1%)
13		Frequenza TIG-AC Strozzatura e stabilizzazione dell'arco: l'effetto di pulizia cresce all'aumentare della frequenza. Le lamiere particolarmente sottili (saldatura con corrente ridotta), le lamiere di alluminio anodizzato oppure il materiale di saldatura fortemente impuro si possono saldare e pulire perfettamente a una frequenza più elevata. da 50 Hz a 200 Hz (intervalli da-1 Hz) TIG DC - kHz pulsato (impulso metallurgico) Campo di impostazione: Da 0,05 kHz a 15 kHz Saldatura manuale con elettrodo a impulsi Campo di impostazione: Da 0,2 Hz a 500 Hz
14		Spia luminosa, formazione della calotta/ottimizzazione dell'accensione Si accende in caso di funzione formazione della calotta attiva.
15	activArc	Processo di saldatura TIG activArc <ul style="list-style-type: none"> Attivazione o disattivazione activArc (on/off) Correzione della curva caratteristica activArc (campo di regolazione: da 0 a 100)
16		Pulsante Tipi di sincronizzazione (saldatura simultanea su entrambi i lati) <ul style="list-style-type: none"> Sincronizzazione mediante la tensione di alimentazione Sincronizzazione mediante il cavo
17		Pulsante, organizzare i lavori di saldatura (JOB) Pressione breve = visualizzazione del lavoro di saldatura selezionato nel sistema di saldatura Pressione prolungata (> 3 s) = modalità "Organizzare i lavori di saldatura (JOB)" <ul style="list-style-type: none"> Caricare il lavoro di saldatura (JOB) dalla saldatrice al dispositivo di regolazione remota Copiare il lavoro di saldatura (JOB) dal dispositivo di regolazione remota alla saldatrice

5 Installazione e funzionamento

5.1 Informazioni generali

-  *Di norma sono valide tutte le descrizioni relative alle impostazioni dei processi riportate nel manuale d'uso standard. Queste istruzioni per l'uso descrivono esclusivamente le funzioni di comando che differiscono dallo standard.*

5.2 Predisposizione degli allacciamenti

ATTENZIONE



Danni all'apparecchio a seguito di collegamento inappropriato!

I dispositivi di regolazione remota sono stati creati appositamente per il collegamento a saldatrici e/o dispositivi trainafilo. Un collegamento ad altri dispositivi potrebbe provocare dei danni all'apparecchio!

- Osservare il manuale d'uso della saldatrice e/o del dispositivo trainafilo!
- Prima di effettuare il collegamento spegnere la saldatrice!

-  *Per il collegamento osservare la documentazione di ulteriori componenti di sistema.*

- Spegnere il generatore.
- Inserire il connettore di contatto nella presa del dispositivo di regolazione remota e bloccarlo ruotando in senso orario.
- Inserire il connettore di contatto a perno nella presa del dispositivo di regolazione remota del generatore di saldatura e bloccarlo ruotando in senso orario.

5.3 Regolazione del gas di protezione



Regola generale per la quantità di flusso del gas:

Il diametro in mm dell'ugello del gas corrisponde al flusso di gas in l/min.

Esempio: un ugello del gas con diametro di 7 mm corrisponde un flusso di gas di 7 l/min



Impostazioni errate del gas di protezione!

- **Sia un'impostazione troppo bassa che un'impostazione troppo alta possono far penetrare aria nel bagno di saldatura, con conseguente formazione di pori.**
- **La quantità di gas di protezione deve essere adattata al lavoro di saldatura!**

5.3.1 Prova gas

Comando	Azione	Risultato
	1 x 	Selezione prova gas La spia "Tempo di preflusso gas (TIG)" è accesa. Il gas di protezione circola per circa 20 secondi. Azionando nuovamente il pulsante è possibile terminare immediatamente la prova gas.

5.3.2 Funzione "Lavaggio del fascio di tubi flessibili"

Comando	Azione	Risultato
	5 s 	Selezione lavaggio del fascio di tubi flessibili La spia "Tempo di preflusso gas (TIG)" lampeggia. Azionando nuovamente il pulsante la funzione viene conclusa.



Se la funzione "Lavaggio del fascio di tubi flessibili" non viene terminata attivando nuovamente il tasto "Parametri gas e corrente", il gas di protezione continua a circolare fino a quando la bombola è vuota!

5.4 JOB Manager (per organizzare i lavori di saldatura)



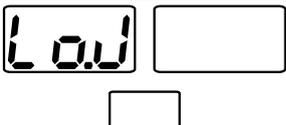
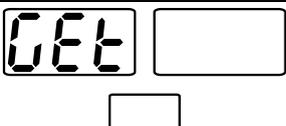
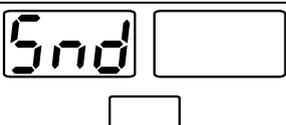
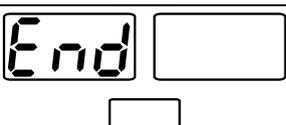
Dopo avere eseguito una delle operazioni descritte, la saldatrice passa nuovamente ai parametri standard come corrente e tensione.

Affinché le modifiche diventino effettive, è necessario attendere almeno 5 secondi prima di spegnere la saldatrice.

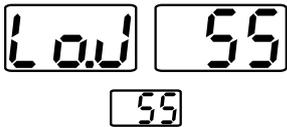
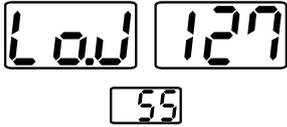
Tramite il JOB Manager è possibile il JOB attuale dal generatore di saldatura al dispositivo di regolazione remota. È inoltre possibile copiare tale JOB anche su altri sistemi di saldatura, adatti al dispositivo di regolazione remota utilizzato.

Il dispositivo di regolazione remota può commutare tra tutti i JOB selezionabili sull'impianto.

5.4.1 Legenda sul display

Display	Significato
	Caricare JOB. (Load JOB)
	Caricare il JOB dal generatore di saldatura al dispositivo di regolazione remota. (Get JOB)
	Caricare il JOB dal dispositivo di regolazione remota al generatore di saldatura. (Send JOB)
	Uscire dal JOB Manager senza modifiche. (END)

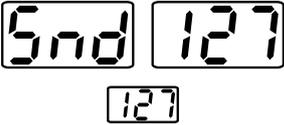
5.4.2 Selezionare il lavoro di saldatura (JOB)

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
	1x 	Selezione della modalità JOB Manager	
		Utilizzare il trasduttore per selezionare il numero del JOB desiderato (ad esempio 127).	
	1x 	Confermare la selezione oppure attendere brevemente, la selezione verrà adottata automaticamente.	

5.4.3 Caricare il lavoro di saldatura (JOB) dalla saldatrice al dispositivo di regolazione remota

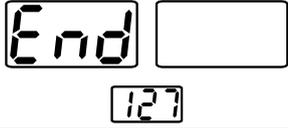
Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
	1x	Selezione della modalità JOB Manager.	
		Utilizzare il trasduttore per selezionare il numero del JOB desiderato (ad esempio 127)	
	1x	Confermare la selezione oppure attendere brevemente, la selezione verrà adottata automaticamente.	
	3 s	Selezione della modalità JOB Manager.	
		Selezionare la funzione (Get JOB) con il trasduttore.	
	5 s	Confermare la selezione, il JOB è stato caricato nella memoria dati del dispositivo di regolazione remota.	Vengono visualizzati il valore della corrente e il numero del JOB.

5.4.4 Copiare il lavoro di saldatura (JOB) dal dispositivo di regolazione remota alla saldatrice

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
	3 s 	Selezione della modalità JOB Manager.	
		Selezionare la funzione (Send JOB) con il trasduttore.	
	5 s 	Confermare la selezione, il JOB è stato caricato nella memoria dati del generatore di saldatura.	Vengono visualizzati il valore della corrente e il numero del JOB.

5.4.5 Uscita dal JOB Manager senza modifiche

L'utente si trova nel menu JOB Manager e desidera uscire senza apportare alcuna modifica:

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
	3 s 	Selezione della modalità JOB Manager.	
		Selezionare la funzione (END) con il trasduttore.	
	1x 	Confermare la selezione.	Vengono visualizzati il valore della corrente e il numero del JOB.

5.5 Menu diretti (parametri con accesso diretto)

Funzioni, parametri e relativi valori, che si possono selezionare mediante accesso diretto, ad esempio azionando un tasto una volta sola.

5.6 Menu Expert (TIG)

Il Menu Expert contiene funzioni e parametri che non possono essere impostati direttamente sul dispositivo di comando o per i quali non è necessario procedere a regolari interventi di impostazione.

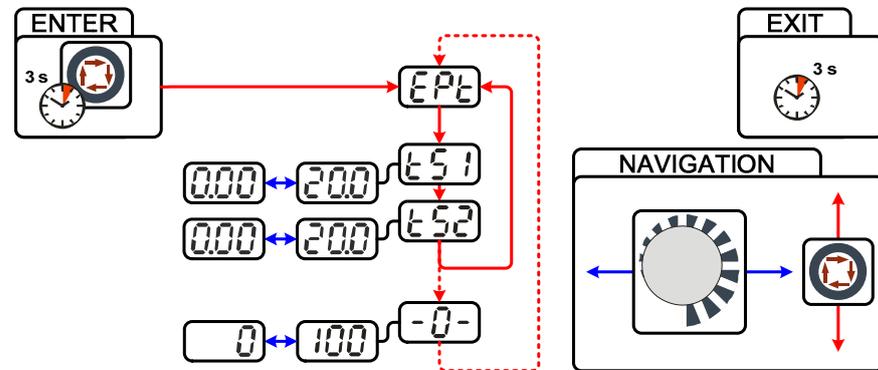
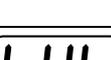


Figura 5-1

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
	Menu esperti
	Tempo di Slope tS1 (corrente principale su corrente ridotta) Impostazione: da 0,00 sec. a 20,0 sec. (impostazione di fabbrica: 0,00 sec.)
	Tempo di Slope tS2 (corrente ridotta su corrente principale) Impostazione: da 0,00 sec. a 20,0 sec. (impostazione di fabbrica: 0,00 sec.)
	Parametro activArc Il parametro si può impostare ulteriormente dopo l'attivazione della saldatura TIG-activArc. (Visualizzazione a display = impostazione di fabbrica)
	Processo con filo di apporto (filo freddo/filo caldo) <ul style="list-style-type: none"> • on = filo di apporto attivato • off = filo di apporto disattivato (impostazione di fabbrica)
	Processo con filo caldo (segnale di avvio per fonte di corrente a filo caldo) <ul style="list-style-type: none"> • on = filo caldo attivato • off = filo caldo disattivato (impostazione di fabbrica)
	Processo con filo caldo (impostazione per corrente a filo caldo) da 5 A a 999 A (impostazione di fabbrica 5 A, intervalli da 1 A).
	Funzione filo/impulso (comportamento dell'avanzamento del filo nel processo TIG pulsato) Durante la pausa impulso è possibile disattivare l'alimentazione del filo (non nel caso di impulsi automatici o nel caso di kHz pulsato). <ul style="list-style-type: none"> • on = alimentazione del filo disattivata in pausa impulso • off = alimentazione del filo attivata in pausa impulso (impostazione di fabbrica)
	Diametro filo di apporto (impostazione manuale) Impostazione del diametro del filo da 0,6 mm a 1,6 mm. La lettera "d" prima dell'indicazione del diametro del filo nella visualizzazione (d0.8) segnala una curva caratteristica predefinita (modalità di funzionamento KORREKTUR). Qualora non sia disponibile alcuna curva caratteristica per il diametro del filo selezionato, l'impostazione dei parametri deve essere effettuata manualmente (modalità di funzionamento MANUELL). Per selezionare la modalità di funzionamento consultare il capitolo.
	Ritiro del filo <ul style="list-style-type: none"> • Aumentare il valore = maggiore ritiro del filo • Diminuire il valore = minore ritiro del filo Il parametro si può impostare ulteriormente dopo il collegamento di un dispositivo traina filo freddo TIG. Impostazione: da -10 a 255 (impostazione di fabbrica: 50)
	Corrente della calotta Impostare la corrente della calotta (campo di impostazione nei limiti del JOB del lavoro di saldatura attualmente selezionato)
	Diametro elettrodo di tungsteno/Ottimizzazione dell'accensione da 1 mm a 4 mm o superiore (in incrementi da 0,1 mm)



Il numero dei parametri visualizzati può variare (a seconda del dispositivo di comando).

5.7 Modalità risparmio energia (Standby)

La modalità di risparmio energetico può essere attivata, a scelta, con una pressione prolungata del pulsante oppure tramite l'impostazione del parametro nel menu di configurazione impianto (modalità risparmio energia a tempo).



Se la modalità risparmio energia è attiva, i campi di visualizzazione dell'impianto mostreranno solo la riga media orizzontale.

Azionando un qualsiasi comando (ad esempio premendo e rilasciando il pulsante torcia) viene disattivata la modalità risparmio energia e l'impianto commuta nuovamente nella modalità "pronto a saldare".

- Vedere Capitolo 4.3, Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi

5.8 Compensazione resistenza del conduttore

La resistenza elettrica del conduttore dovrebbe essere nuovamente livellata dopo ogni cambio di uno dei componenti accessori, come ad es. la torcia di saldatura o il pacco cavi di collegamento (AW), al fine di garantire sempre caratteristiche di saldatura ottimali. Il valore della resistenza dei conduttori può essere impostato direttamente, oppure può essere livellato tramite la fonte di corrente. Alla consegna, la resistenza del conduttore è preimpostata in modo ottimale. In caso di modifiche delle lunghezze dei cavi è necessario effettuare un livellamento (correzione della tensione) per ottimizzare le caratteristiche di saldatura.

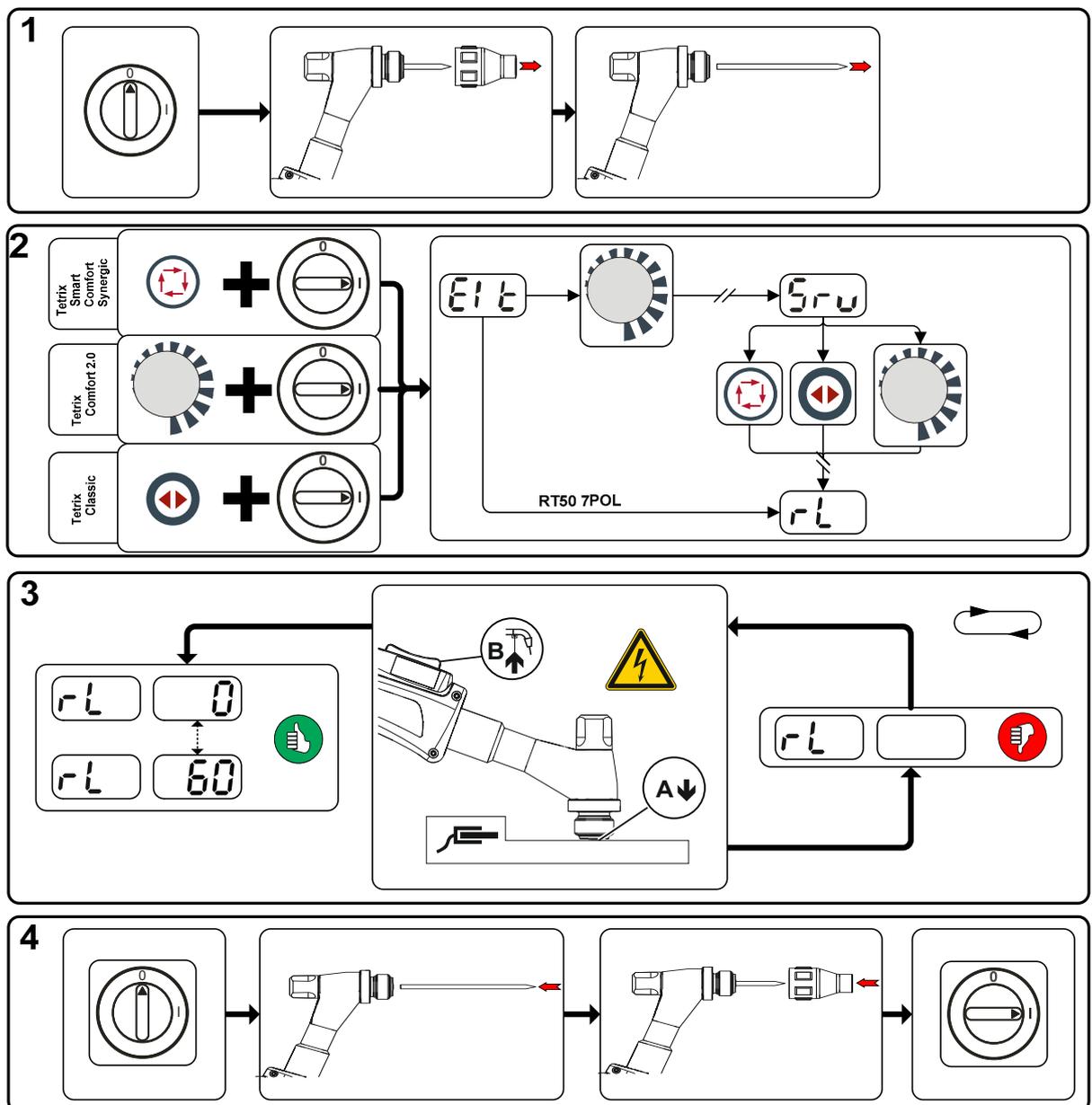


Figura 5-2

1 Preparazione

- Spegnere la saldatrice.
- Svitare l'ugello a gas della torcia di saldatura.
- Allentare ed estrarre l'elettrodo di tungsteno.

2 Configurazione

- Azionare il pulsante  o  (Tetrix Classic) e accendere contemporaneamente la saldatrice.
- Rilasciare il pulsante.
- Tramite la manopola  è ora possibile selezionare il relativo parametro.

3 Livellamento/misurazione

- Posizionare la torcia di saldatura sul pezzo da lavorare, premendo un poco, con la bussola di serraggio su un punto pulito, quindi azionare il pulsante torcia per ca. 2 s. Una corrente di corto circuito scorre brevemente, con la quale viene determinata e visualizzata la nuova resistenza del conduttore. Il valore può essere compreso tra 0 mΩ e 60 mΩ. Il nuovo valore impostato viene immediatamente salvato e non necessita di alcuna conferma ulteriore. Se nella visualizzazione di destra non viene indicato alcun valore, la misurazione non è riuscita. Occorre ripetere la misurazione.

4 Ripristinare lo stato di "pronto a saldare"

- Spegnere la saldatrice.
- Fissare nuovamente l'elettrodo di tungsteno nella bussola di serraggio.
- Riavvitare l'ugello a gas della torcia di saldatura.
- Accendere la saldatrice.

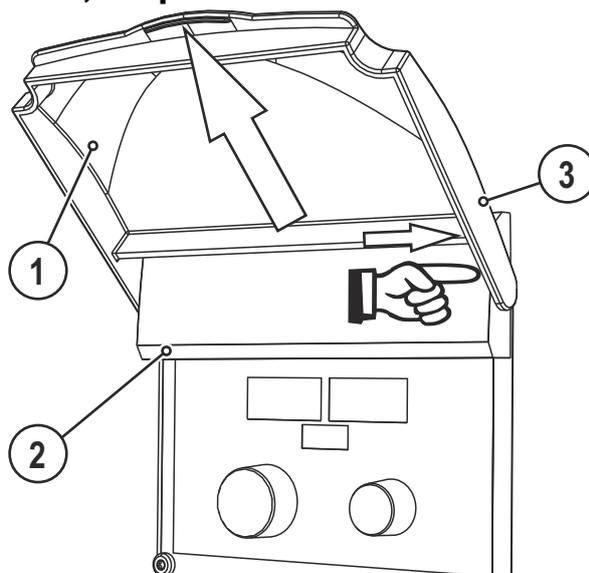
5.9 Sportello di protezione, dispositivo di comando dell'apparecchio

Figura 5-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Sportello di protezione
2		Sportello di protezione
3		Braccetto di fissaggio, sportello di protezione

- Premere il braccetto di fissaggio dello sportello di protezione verso destra, quindi rimuovere lo sportello di protezione.

6 Manutenzione, cura e smaltimento

PERICOLO



Manutenzione e controllo eseguiti in modo improprio!

L'apparecchio deve essere pulito, riparato o controllato esclusivamente da personale specializzato! Per personale specializzato si intende chi, grazie alla propria formazione, conoscenza ed esperienza, è in grado di riconoscere durante l'esame di tali apparecchi i rischi presenti e i possibili danni al sistema e sa adottare le corrette misure di sicurezza.

- Eseguire tutti i controlli nel capitolo seguente!
- Azionare l'apparecchio solo dopo un esito positivo del controllo.

I lavori di riparazione e manutenzione devono essere eseguiti unicamente da personale specializzato autorizzato. In caso contrario decade il diritto di garanzia. In tutti i casi in cui si ha bisogno di assistenza, rivolgersi al proprio rivenditore specializzato, ovvero al fornitore dell'apparecchio. Le restituzioni di prodotti in garanzia possono essere effettuate soltanto tramite il proprio rivenditore specializzato. Quando si sostituiscono i componenti, usare soltanto pezzi di ricambio originali. Quando si ordinano parti di ricambio, si deve indicare il tipo d'apparecchio, il numero di serie e il codice dello stesso, il tipo di modello e il codice del pezzo di ricambio.

6.1 Informazioni generali

Alle condizioni ambientali indicate e in condizioni di lavoro normali, l'apparecchio è largamente esente da manutenzione e richiede una cura minima.

Per garantire il perfetto funzionamento della saldatrice, devono essere rispettati alcuni punti. Uno di questi è la pulizia e il controllo regolare a seconda del grado di sporcizia dell'ambiente circostante e della durata d'impiego della saldatrice, come descritto di seguito.

6.2 Lavori di manutenzione, intervalli

6.2.1 Lavori di manutenzione mensili

- Controllare il cavo di comando e il relativo dispositivo di scarico della trazione per escludere la presenza di danneggiamenti.
- Effettuare una verifica del funzionamento dispositivi di uso, segnalazione, protezione e posizionamento.
- Varie, condizioni generali

6.3 Smaltimento dell'apparecchio



Smaltire in modo corretto!

L'apparecchio contiene materie prime pregiate che dovrebbero essere inviate ai centri di riciclaggio e componenti elettronici che devono essere smaltiti.

- **Non smaltire con i rifiuti domestici!**
- **Per lo smaltimento rispettare le disposizioni vigenti!**



6.3.1 Dichiarazione del produttore all'utente finale

- In base alle norme europee (Direttiva 2002/96/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27.1.2003) gli apparecchi elettrici ed elettronici usati non possono più essere smaltiti attraverso il sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. Tali apparecchi devono essere smaltiti separatamente. Il simbolo del bidone della spazzatura su ruote indica la necessità della raccolta differenziata. Per lo smaltimento o il riciclaggio, questo apparecchio deve essere affidato agli appositi sistemi di raccolta differenziata.
- In base alla legislazione tedesca (legge sulla messa in commercio, sul ritiro e sullo smaltimento nel rispetto dell'ambiente di apparecchi elettrici ed elettronici del 16.3.2005) la raccolta di apparecchi usati deve avvenire in modo differenziato, ovvero separatamente dal sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. I responsabili pubblici dello smaltimento (i comuni) hanno creato appositi punti di raccolta presso i quali è possibile consegnare gratuitamente gli apparecchi vecchi usati nelle case private.
- Per informazioni sulla restituzione o la raccolta di apparecchi usati, rivolgersi all'amministrazione comunale.
- EWM prende parte a un sistema di smaltimento e riciclo autorizzato e risulta iscritta all'Elektroaltgeräteregister (EAR - Registro dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche) con il numero WEEE DE 57686922.
- Inoltre è possibile restituire gli apparecchi usati presso i partner di distribuzione EWM in tutta Europa.

6.4 Rispetto delle disposizioni RoHS

Noi, la EWM AG Mündersbach, con la presente confermiamo che tutti i prodotti da noi forniti, per i quali si applicano le linee guida RoHS, sono conformi alle disposizioni previste da RoHS (direttiva 2011/65/EU).

7 Dati tecnici



Dati di potenza e garanzia solo in connessione con parti di ricambio e parti soggetti ad usura originali!

7.1 RT50 7POL

Interfaccia	a 7 poli
Dimensioni Lunghezza x Larghezza x Altezza	115 x 235 x 300 mm
Peso	3,2 kg
Norme	IEC 60974-1, -10 CE

8 Accessori**8.1 Cavo di prolunga e di collegamento**

Tipo	Denominazione	Codice articolo
FRV 7POL 10 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00001
FRV 7POL 1 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00003

9 Appendice B

9.1 Prospetto delle filiali di 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

