



Dálkový ovladač

**RT50 7POL**

099-008793-EW512

Dbejte na dodatkové systémové dokumenty!

12.01.2016

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

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



# Všeobecné pokyny

## POZOR



### **Přečtěte si návod k obsluze!**

**Návod k obsluze vás seznámí s bezpečným zacházením s výrobky.**

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



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

**Seznam autorizovaných prodejců najdete na adrese [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).**

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

Dodržování tohoto návodu, ani podmínky a metody při instalaci, provozu, používání a údržbě přístroje nemohou být výrobcem kontrolovány.

Neodborné provedení instalace může vést k věcným škodám a následkem toho i k ohrožení osob. Proto nepřijímáme žádnou odpovědnost a ručení za ztráty, škody nebo náklady, které plynou z chybné instalace, nesprávného provozu a chybného používání a údržby, nebo s nimi jakýmkoli způsobem souvisejí.

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

Autorské právo k tomuto dokumentu zůstává výrobcí.

Přetisk, i částečný, pouze s písemným souhlasem.

Obsah tohoto dokumentu byl důkladně prozkoumán, zkontrolován a zpracován, přesto zůstávají vyhrazeny změny, chyby a omyly.

# 1 Obsah

<b>1</b>	<b>Obsah</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Bezpečnostní pokyny</b>	<b>4</b>
2.1	Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze	4
2.2	Vysvětlení symbolů	5
2.3	Všeobecně	6
2.4	Přeprava	8
2.5	Obsah dodávky	8
2.5.1	Okolní podmínky	8
2.5.1.1	Za provozu	8
2.5.1.2	Přeprava a skladování	8
<b>3</b>	<b>Použití k určenému účelu</b>	<b>9</b>
3.1	Související platné podklady	9
3.1.1	Záruka	9
3.1.2	Prohlášení o shodě	9
3.1.3	Servisní dokumentace (náhradní díly)	9
<b>4</b>	<b>Popis přístroje - rychlý přehled</b>	<b>10</b>
4.1	Čelní pohled	10
4.2	Zadní pohled	11
4.3	Řízení přístroje – Ovládací prvky	12
4.3.1	Řízení přístroje – Skryté ovládací prvky	14
<b>5</b>	<b>Konstrukce a funkce</b>	<b>16</b>
5.1	Všeobecně	16
5.2	Vytvoření propojení	16
5.3	Nastavení ochranného plynu	17
5.3.1	Zkouška plynu	17
5.3.2	Funkce „Proplach sady hadic“	17
5.4	Organizace svařovací úloh (režim "Job-Manager")	18
5.4.1	Vysvětlivky značek na displeji	18
5.4.2	Výběr svařovacího úkolu (JOB)	19
5.4.3	Načtení svařovacího úkolu (JOB) ze svařovacího přístroje do dálkového ovladače	20
5.4.4	Kopírování svařovacího úkolu (JOB) z dálkového ovladače do svařovacího přístroje	21
5.4.5	Opuštění JOB-Managera beze změn	22
5.5	Přímá menu (parametry jsou přímo dostupné)	23
5.6	Expertní menu (WIG)	23
5.7	Režim úspory energie (Standby)	25
5.8	Nulování odporu vodiče	25
5.9	Ochranná klapka, řídicí jednotka přístroje	27
<b>6</b>	<b>Údržba, péče a likvidace</b>	<b>28</b>
6.1	Všeobecně	28
6.2	Údržbové práce, intervaly	28
6.2.1	Měsíční údržba	28
6.3	Odborná likvidace přístroje	29
6.3.1	Prohlášení výrobce pro konečného uživatele	29
6.4	Dodržování požadavků RoHS	29
<b>7</b>	<b>Technická data</b>	<b>30</b>
7.1	RT50 7POL	30
<b>8</b>	<b>Příslušenství</b>	<b>31</b>
8.1	Propojovací a prodlužovací kabel	31
<b>9</b>	<b>Dodatek B</b>	<b>32</b>
9.1	Přehled poboček EWM	32

## 2 Bezpečnostní pokyny

### 2.1 Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze



#### **NEBEZPEČÍ**

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

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



#### **VÝSTRAHA**

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

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



#### **POZOR**

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

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

#### **POZOR**

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

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








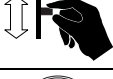








#### **Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli.**

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

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

## 2.2 Vysvětlení symbolů

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

## 2.3 Všeobecně

### **NEBEZPEČÍ**



#### **Úraz elektrickým proudem!**

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

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



#### **Elektromagnetická pole!**

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

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

### **VÝSTRAHA**



#### **Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních pokynů!**

**Nerespektování bezpečnostních předpisů může být životu nebezpečné!**

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



#### **Platnost dokumentu!**

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

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



#### **Nebezpečí požáru!**

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

**K tvorbě plamenů mohou přispět i bludné svařovací proudy!**

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



## 2.4 Přeprava

### POZOR



**Poškození v důsledku neoddělených napájecích vedení!**

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

- Odpojte napájecí vedení!

## 2.5 Obsah dodávky

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

### Vstupní kontrola

- Zkontrolujte úplnost dodávky podle dodacího listu!

### V případě poškození obalu

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

### V případě reklamace

Došlo-li k poškození dodávky při přepravě:

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

### Obal pro zaslání zpět

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

### 2.5.1 Okolní podmínky

#### POZOR



**Poškození přístroje v důsledku nečistot!**

**Neobvykle velké množství prachu, kyselin, korozivních plynů nebo látek může přístroj poškodit.**

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

#### 2.5.1.1 Za provozu

**Rozsah teplot okolního vzduchu:**

- -25 °C až +40 °C

**relativní vlhkost vzduchu:**

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

#### 2.5.1.2 Přeprava a skladování

**Uskladnění v uzavřené místnosti, rozsah teplot okolního vzduchu:**

- -30 °C až +70 °C

**Relativní vlhkost vzduchu**

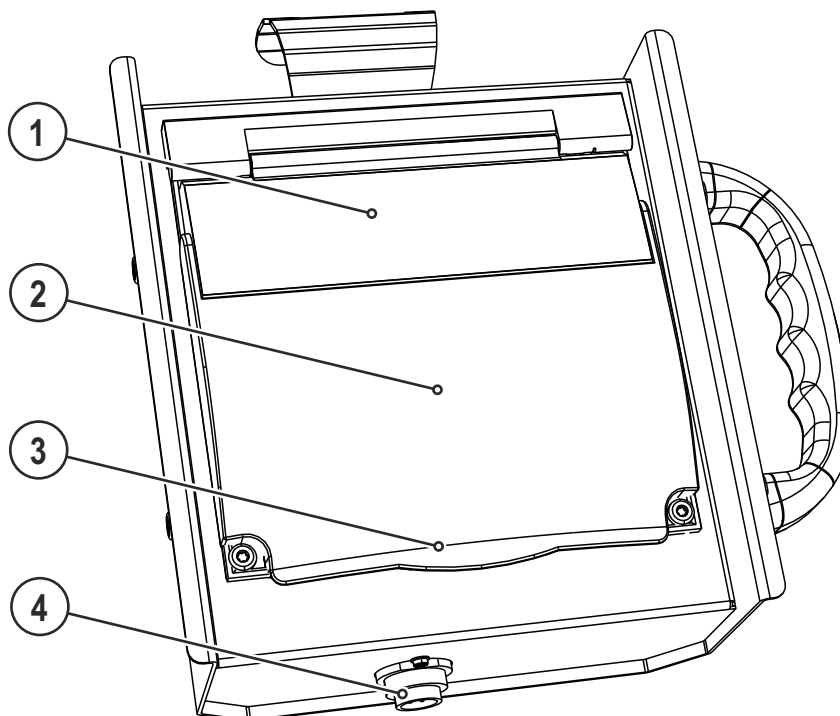
- do 90 % při 20 °C





## 4 Popis přístroje - rychlý přehled

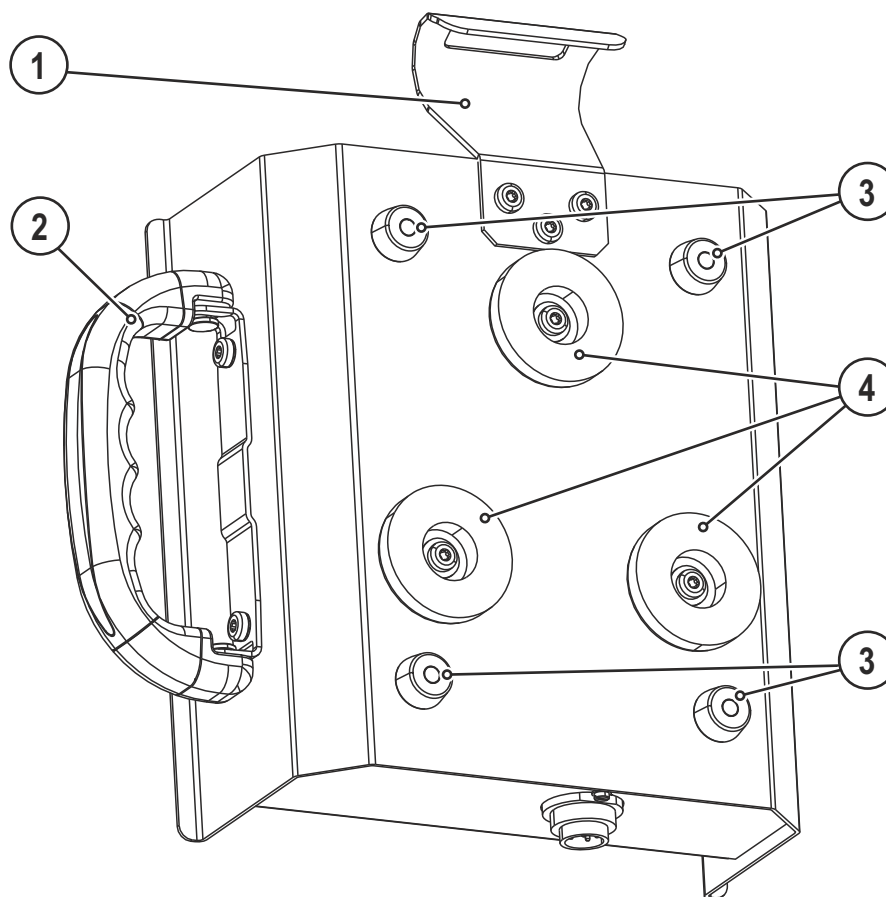
### 4.1 Čelní pohled



Obrázek 4-1

Pol.	Symbol	Popis
1		Odnímatelný kryt
2		Řízení zařízení- Viz kapitola 4.3, Řízení přístroje – Ovládací prvky
3		Ochranné víčko
4		Přípojná zdička, 7pólová (digitální) Spojení k digitální přípojce dálkového ovladače proudového zdroje.

## 4.2 Zadní pohled



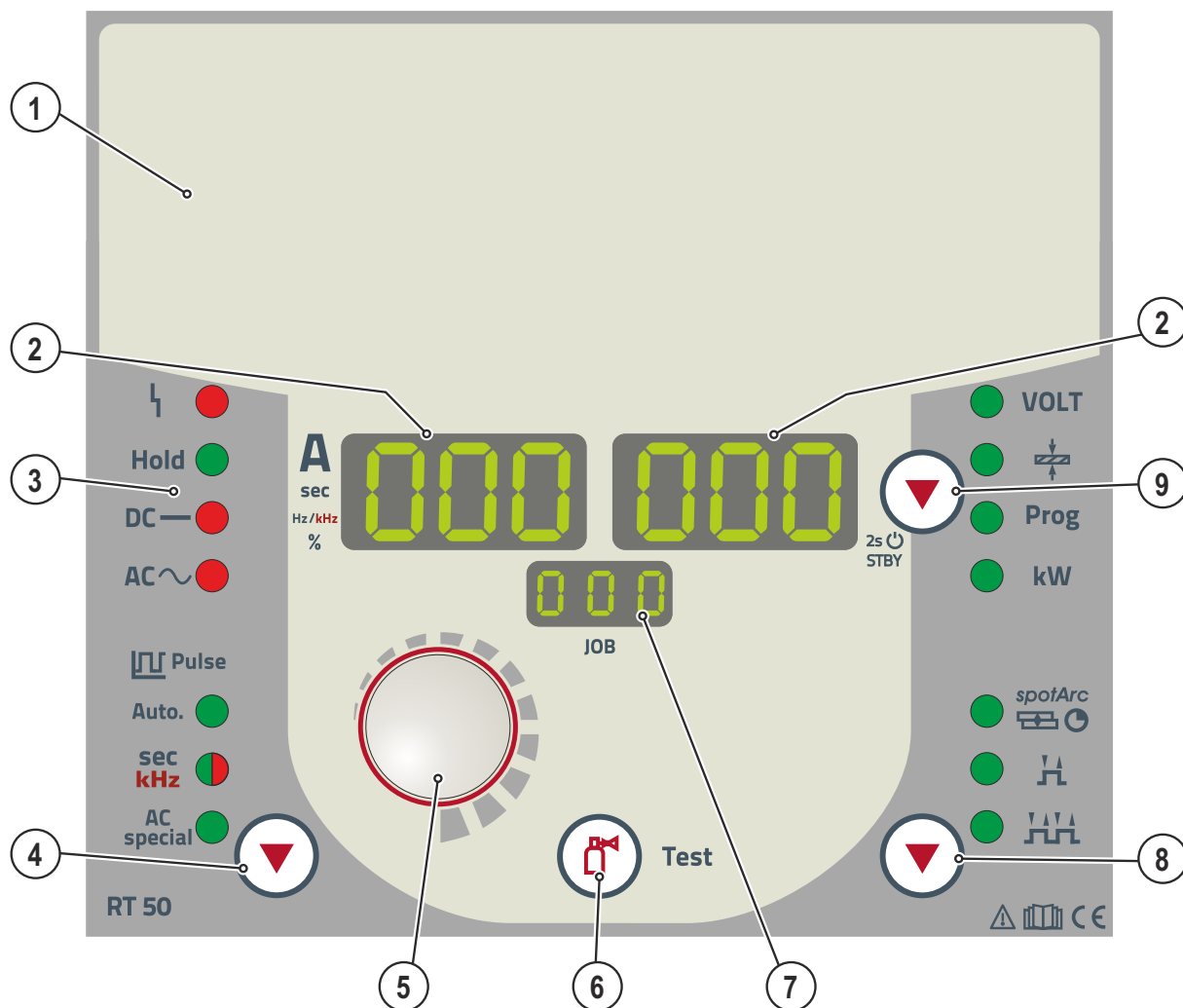
Obrázek 4-2

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

### 4.3 Řízení přístroje – Ovládací prvky



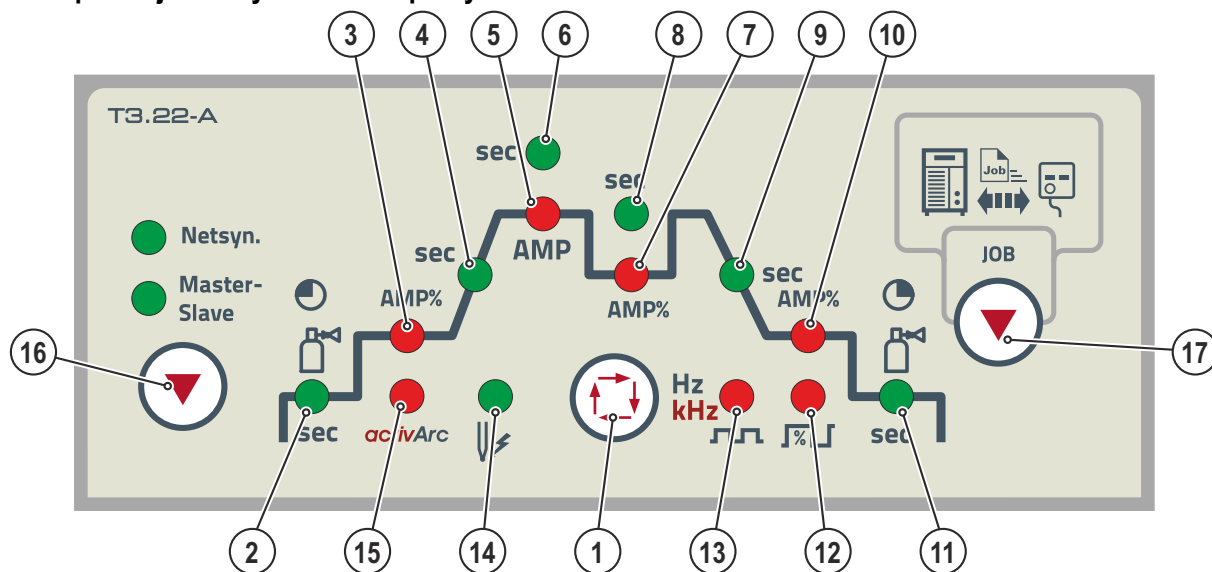
Vždy platí všechny informace k nastavení procesů, popsané ve standardních návodech k obsluze. Tento návod k obsluze popisuje výhradně odlišné funkce řízení.



Obrázek 4-3






Pol.	Symbol	Popis
1		Odnímatelný kryt - Viz kapitola 4.3.1, Řízení přístroje – Skryté ovládací prvky
2		<b>Zobrazení svařovacích dat (třímístné)</b> Zobrazení parametrů svařování a jejich hodnot
3		<b>Indikace stavu</b> Signální svítidlo hromadná porucha <b>HOLD</b> Po každém ukončeném svařování se na displeji zobrazí hodnoty svařovacího proudu a napětí posledního svařování, kontrolka svítí <b>DC</b> — Svařování stejnosměrným proudem <b>AC</b> ~ Svařování střídavým proudem <b>DC</b> — A <b>AC</b> ~ současně: Svařování střídavým proudem AC speciál
4		<b>Tlačítko Intervalové svařování WIG</b> <b>Auto. sec kHz</b> Intervalová automatika WIG (kmitočet a vyvážení) Pulsování WIG s časy, svítí zeleně / rychlé pulsování WIG DC s kmitočtem a vyvážením, svítí červeně <b>AC special</b> WIG AC speciál
5		<b>Otočné čidlo Nastavení parametrů svařování</b> Nastavení všech parametrů jako např. svařovacího proudu, tloušťky plechu, doba předdodávky plynu atd.
6		<b>Tlačítko Zkouška plynu / proplachování</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkouška plynu: K nastavení množství ochranného plynu</li> <li>• Proplachování: K propláchnutí svazků dlouhých hadic</li> </ul> - Viz kapitola 5.3, Nastavení ochranného plynu
7		<b>Zobrazení úkolu (JOB)</b> Zobrazení aktuálně vybraného svařovacího úkolu (číslo JOB).
8		<b>Tlačítko Provozní režim</b> <b>spotArc</b> spotArc / Spotmatic (rozsah nastavení doby bodování) 2-taktní 4-taktní
9		<b>Tlačítko přepínání zobrazení/režim úspory energie</b> <b>VOLT</b> Indikace svařovacího napětí Indikace tloušťky materiálu <b>PROG</b> Indikace čísla programu <b>kW</b> Indikace svařovacího výkonu Po stisknutí a podržení na 3 vteřiny přejde přístroj do režimu úspory energie. K reaktivaci stačí stisknutí libovolného ovládacího prvku.

## 4.3.1 Řízení přístroje – Skryté ovládací prvky



Obrázek 4-4

Pol.	Symbol	Popis
1		<b>Tlačítko Volba parametrů svařování</b> Tímto tlačítkem se volí parametry svařování v závislosti na použitém svařovacím postupu a druhu provozu.
2	sec	<b>Čas předdávky plynu (TIG)</b> rozsah nastavení absolutně 0,0 sec až 20,0 sec (kroky po 0,1sec)
3	AMP%	<b>Startovací proud (TIG)</b> Procentně závislý na hlavním proudu. Rozsah nastavení 1 % až 200 % (kroky po 1 %). Během fáze startovacího proudu nejsou prováděny pulzy. <b>Proud horkého startu (ruční svařování elektrodou)</b> Procentně závislý na hlavním proudu. Rozsah nastavení 1 % až 200 % (kroky po 1 %).
4	sec	<b>Up-Slope-čas (TIG)</b> Rozsah nastavení: 0,00 sec až 20,0 sec (kroky po 0,1 sec). Up-Slope-čas je odděleně nastavitelný pro 2-takt a pro 4-takt. <b>Čas horkého startu (ruční svařování elektrodou)</b> Rozsah nastavení: 0,00 sec až 20,0 sec (kroky po 0,1 sec).
5	AMP	<b>Hlavní proud (TIG) / Pulzní proud</b> I min až I max (kroky po 1 A) <b>Hlavní proud (ruční svařování elektrodou)</b> I min až I max (kroky po 1 A)
6	sec	<b>Doba pulsu / doba nárůstu (AMP% na AMP)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Rozsah nastavení doby pulsu: 0,01 sec až 20,0 sec (kroky po 0,01 sec &lt; 0,5 sec; kroky po 0,1 sec &gt; 0,5 sec)</li> <li>Rozsah nastavení doby nárůstu (tS2): 0,0 sec až 20,0 sec</li> </ul> <b>Pulsování WIG</b> Doba pulsů se vztahuje na fázi hlavního proudu (AMP) při pulsování. <b>WIG AC speciál</b> Doba pulsů se vztahuje na fázi AC při AC speciál.
7	AMP%	<b>Snižovaný proud (TIG) / proud v době mezi impulsy</b> Rozsah nastavení 1 % až 100 % (kroky po 1 %). Procentuálně závislý na hlavním proudu.
8	sec	<b>Doba mezi impulsy / doba poklesu z AMP na AMP%</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Nastavitelný rozsah doby mezi impulsy: 0,01 sek až 20,0 sek (kroky po 0,01 sek &lt; 0,5 sek; kroky po 0,1 sek &gt; 0,5 sek)</li> <li>Nastavitelný rozsah doby poklesu (tS1): 0,0 sek až 20,0 sek</li> </ul> <b>Pulsování WIG:</b> Doba mezi pulsy se vztahuje na fázi poklesu proudu (AMP%) <b>WIG AC speciál:</b> Doba mezi pulsy se vztahuje na fázi DC při AC speciál.

Pol.	Symbol	Popis
9	sec	<b>Doba doběhu proudu</b> Dobu doběhu proudu lze odděleně nastavit pro 2-taktní a 4-taktní provoz. Rozsah nastavení 0,00 s–20,0 s
10	AMP%	<b>Proud závěrných kráterů (TIG)</b> Rozsah nastavení 1 % až 200 % (kroky po 1 %). Procentně závislý na hlavním proudu.
11	sec	<b>Čas doznívání toku plynu (TIG)</b> Rozsah nastavení: 0,00 sec až 40,0 sec (kroky po 0,1 sec).
12		<b>Vyvážení</b> WIG AC  Optimalizace čistícího účinku a chování při závaru. Max. rozsah nastavení: -30 % až +30 % (kroky po 1 %-). V závislosti na výrobním nastavení může být nastavitelný rozsah také menší. WIG-DC – pulsování kHz (metalurgické pulsování) Rozsah nastavení: 1 % až +99 % (kroky po 1 %-) Ruční impulsní svařování obalenou elektrodou Rozsah nastavení: 1 % až +99 % (kroky po 1 %-)
13		<b>Frekvence</b> <b>WIG-AC</b> Zúžení a stabilizace svařovacího oblouku: S vyšší frekvencí se zvyšuje čistící účinek. Obzvláště tenké plechy (svařování malým proudem), eloxovaný hliníkový plech nebo silně znečištěný svarový kov lze bez problémů svařovat a vyčistit vyšší frekvencí. 50 Hz až 200 Hz (kroky po 1 Hz-). <b>WIG-DC – pulsování kHz (metalurgické pulsování)</b> Rozsah nastavení: 0,05 kHz až 15 kHz <b>Ruční impulsní svařování obalenou elektrodou</b> Rozsah nastavení: 0,2 Hz až 500 Hz
14		<b>Kontrolka, tvorba kalot/optimalizace zapalování</b> Svítil při aktivní funkci tvorby kalot.
15	activArc	<b>Svařovací metoda WIG activArc</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• activArc zapnout nebo vypnout (on / off)</li> <li>• Oprava charakteristické křivky activArc (nastavitelný rozsah: 0 až 100)</li> </ul>
16		<b>Tlačítko Druhy synchronizace (oboustranné současné svařování)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Synchronizace prostřednictvím síťového napětí</li> <li>• Synchronizace prostřednictvím kabelu</li> </ul>
17		<b>Tlačítko, organizace svařovacích úkolů (JOB)</b> Krátké stisknutí = zobrazení svařovacího úkolu vybraného ve svařovacím systému Stisknutí a podržení (> 3 s) = režim "Organizování svařovacích úkolů (JOB)": <ul style="list-style-type: none"> <li>• Načtení svařovacího úkolu (JOB) ze svařovacího přístroje do dálkového ovladače</li> <li>• Kopírování svařovacího úkolu (JOB) z dálkového ovladače do svařovacího přístroje</li> </ul>

## 5 Konstrukce a funkce

### 5.1 Všeobecně



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

### 5.2 Vytvoření propojení

#### POZOR



**Poškození přístroje následkem nesprávného připojení!**

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

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




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

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





### 5.3 Nastavení ochranného plynu

 **Orientační pravidlo pro objemový průtok plynu:**  
Průměr plynové trysky v mm odpovídá průtoku plynu v l/min.  
Příklad: 7 mm plynové trysce odpovídá průtok plynu 7 l/min.



 **Nesprávná nastavení ochranného plynu!**


- Jak příliš nízké tak i příliš vysoké nastavení ochranného plynu může mít za následek přístup vzduchu k tavné lázni, následkem čehož je vznik pórů.
- Přizpůsobit množství ochranného plynu, aby odpovídalo svařovacímu úkolu!

#### 5.3.1 Zkouška plynu

Ovládací prvek	Činnost	Výsledek
	1 x 	<b>Volba testu plynu</b> Kontrolka "předfuk plynu (WIG)" svítí. Ochranný plyn proudí po dobu cca 20 s. Opětovným stisknutím lze test plynu okamžitě ukončit.

#### 5.3.2 Funkce „Proplach sady hadic“

Ovládací prvek	Činnost	Výsledek
	5 s 	<b>Volba proplachu sady hadic.</b> Kontrolka "předfuk plynu (WIG)" bliká. Opětovným stisknutím tlačítka se funkce ukončí.

 **Není-li funkce "Propláchnutí svazku hadic" ukončena opětovným stisknutím tlačítka "Parametry plynu a proudu", proudí ochranný plyn tak dlouho, až se láhev na plyn vyprázdní!**

## 5.4 Organizace svařovací úloh (režim "Job-Manager")



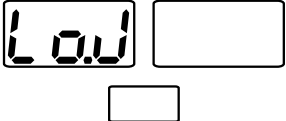
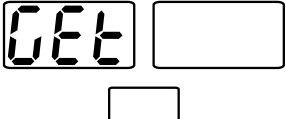
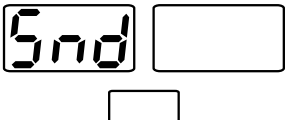
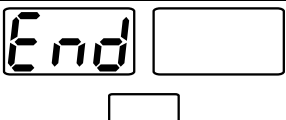
Po provedení jedné z těchto popsaných akcí se přístroj přepne opět na standardní parametry jako je proud a napětí.

**Aby všechny změny byly platnosti, smí být svářecí přístroj vypnut nejdříve po 5 s!**



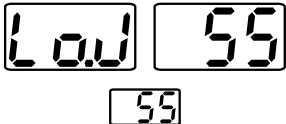






JOB-manažerem můžete do dálkového ovladače načíst aktuální JOB ze svařovacího přístroje. Tento JOB můžete také kopírovat do dalších svařovacích systémů, které jsou schválené pro tento dálkový ovladač.

Dálkový ovladač může přepínat mezi všemi JOB zvolenými na přístroji.

### 5.4.1 Vysvětlivky značek na displeji

Displej	Význam
	Načíst JOB. (Load JOB)
	JOB ze svařovacího přístroje načíst do dálkového ovladače. (Get JOB)
	JOB z dálkového ovladače načíst do svařovacího přístroje. (Send JOB)
	Opuští JOB-manažer beze změn. (END)









## 5.4.2 Výběr svařovacího úkolu (JOB)

Ovládací prvek	Akce	Výsledek	Zobrazení
	1 x 	Volba režimu JOB-manažer.	
		Rotačním snímačem zvolte požadované číslo JOB (např. 127).	
	1 x 	Potvrďte výběr nebo krátce vyčkejte, až dojde k automatickému převzetí výběru.	

## 5.4.3 Načtení svařovacího úkolu (JOB) ze svařovacího přístroje do dálkového ovladače



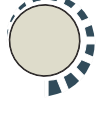

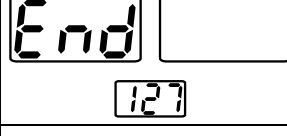


Ovládací prvek	Akce	Výsledek	Zobrazení
	1 x	Volba režimu JOB-manažer.	
		Rotačním snímačem zvolte požadované číslo JOB (např. 127)	
	1 x	Potvrďte výběr nebo krátce vyčkejte, až dojde k automatickému převzetí výběru.	
	3 s	Volba režimu JOB-manažer.	
		Rotačním snímačem vyberte funkci (Get JOB) .	
	5 s	Potvrďte výběr, JOB byl načten do datové paměti dálkového ovladače.	Zobrazuje se hodnota proudu a číslo JOB.

## 5.4.4 Kopírování svařovacího úkolu (JOB) z dálkového ovladače do svařovacího přístroje

Ovládací prvek	Akce	Výsledek	Zobrazení
	3 s 	Volba režimu JOB-manažer.	
		Rotačním snímačem vyberte funkci (Send JOB) .	 
	5 s 	Potvrďte výběr, JOB byl načten do datové paměti svařovacího přístroje.	Zobrazuje se hodnota proudu a číslo JOB.

## 5.4.5 Opuštění JOB-Managera beze změn

Uživatel se nachází v menu JOB-manažer a chtěl by jej opustit beze změn:

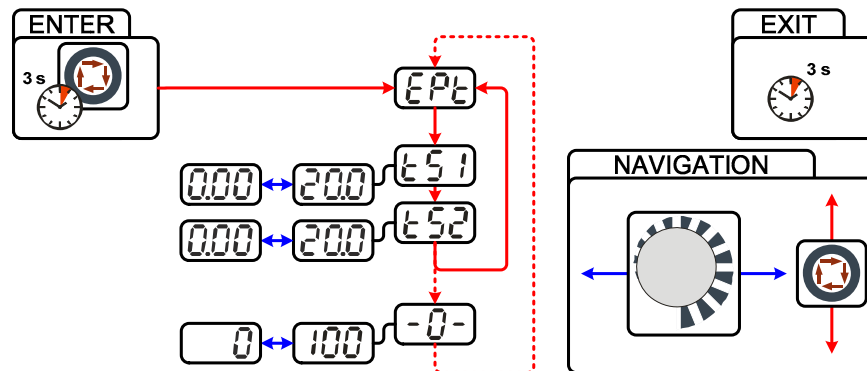
Ovládací prvek	Akce	Výsledek	Zobrazení
	3 s 	Volba režimu JOB-manažer.	
		Rotačním snímačem vyberte funkci (END) .	
	1 x 	Výběr potvrdit.	Zobrazuje se hodnota proudu a číslo JOB.

**5.5 Přímá menu (parametry jsou přímo dostupné)**

Funkce, parametry a jejich hodnoty, které lze zvolit v přímém přístupu např. jedním stisknutím tlačítka.

**5.6 Expertní menu (WIG)**

V expertním menu jsou uloženy funkce a parametry, které buď nelze přímo nastavit v ovládání přístroje nebo jejich pravidelné nastavování není potřebné.



Obrázek 5-1

Indikace	Nastavení / Volba
	<b>Expertní menu</b>
	<b>Doba snížení tS1 (hlavní proud na doběhový proud)</b> Nastavení: 0,00 s až 20,0 s (z výroby 0,00 s)
	<b>Doba zvýšení tS2 (doběhový proud na hlavní proud)</b> Nastavení: 0,00 s až 20,0 s (z výroby 0,00 s)
	<b>Parametry activArc</b> Parametry jsou dodatečně nastavitelné po aktivaci svařování WIG activArc. Indikace na displeji = výrobní nastavení).
	<b>Metoda použití přídavného drátu (studený/horký drát)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = přídavný drát aktivní</li> <li>• off = přídavný drát vypnutý (z výroby)</li> </ul>
	<b>Metoda použití horkého drátu (spouštěcí signál pro proudový zdroj horkého drátu)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = horký drát aktivní</li> <li>• off = horký drát vypnut (z výroby)</li> </ul>
	<b>Metoda použití horkého drátu (nastavení proudu horkého drátu)</b> 5 A až 999 A (z výroby 5 A, v krocích po 1 A)
	<b>Funkce drát / pulzování (chování posuvu drátu pro metodu pulzování WIG)</b> <b>Během pauzy impulzu je možné deaktivovat posuv drátu (neplatí pro automatické pulzování nebo pulzy kHz).</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = posuv drátu během pauzy impulzu vypnutý</li> <li>• off = posuv drátu během pauzy impulzu zapnutý (z výroby)</li> </ul>
	<b>Průměr přídavného drátu (ruční nastavení)</b> Nastavení průměru drátu 0,6 mm až 1,6 mm. Písmeno „d“ před průměrem drátu na displeji ( <b>d0.8</b> ) informuje o předem naprogramované charakteristice (provozní režim <b>KORREKTUR</b> ). Pokud neexistuje pro vybraný průměr drátu žádná charakteristika, musí být ručně provedeno nastavení parametrů (provozní režim <b>MANUELL</b> ). Výběr provozního režimu viz kapitola.
	<b>Zpětný pohyb drátu</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zvýšení hodnoty = větší zpětný pohyb</li> <li>• Snížení hodnoty = menší zpětný pohyb</li> </ul> Parametr můžete dodatečně nastavit po připojení přístroje k posuvu studeného drátu WIG. Nastavení: 0 až 255 (z výroby 50).
	<b>Proud kaloty</b> Nastavte proud kaloty (rozsah nastavení v mezích JOB aktuálně vybraného svařovacího úkolu)
	<b>Průměr wolframové elektrody/optimalizace zapalování</b> 1 mm až 4 mm nebo větší (kroky po 0,1 mm-)



Počet zobrazených parametrů může kolísat (v závislosti na řídicí jednotce).



## 5.7 Režim úspory energie (Standby)

Režim úspory energie může být volitelně aktivován delším stiskem tlačítka nebo nastavitelným parametrem v nabídce konfigurace přístroje (režim úspory energie závislý na času).



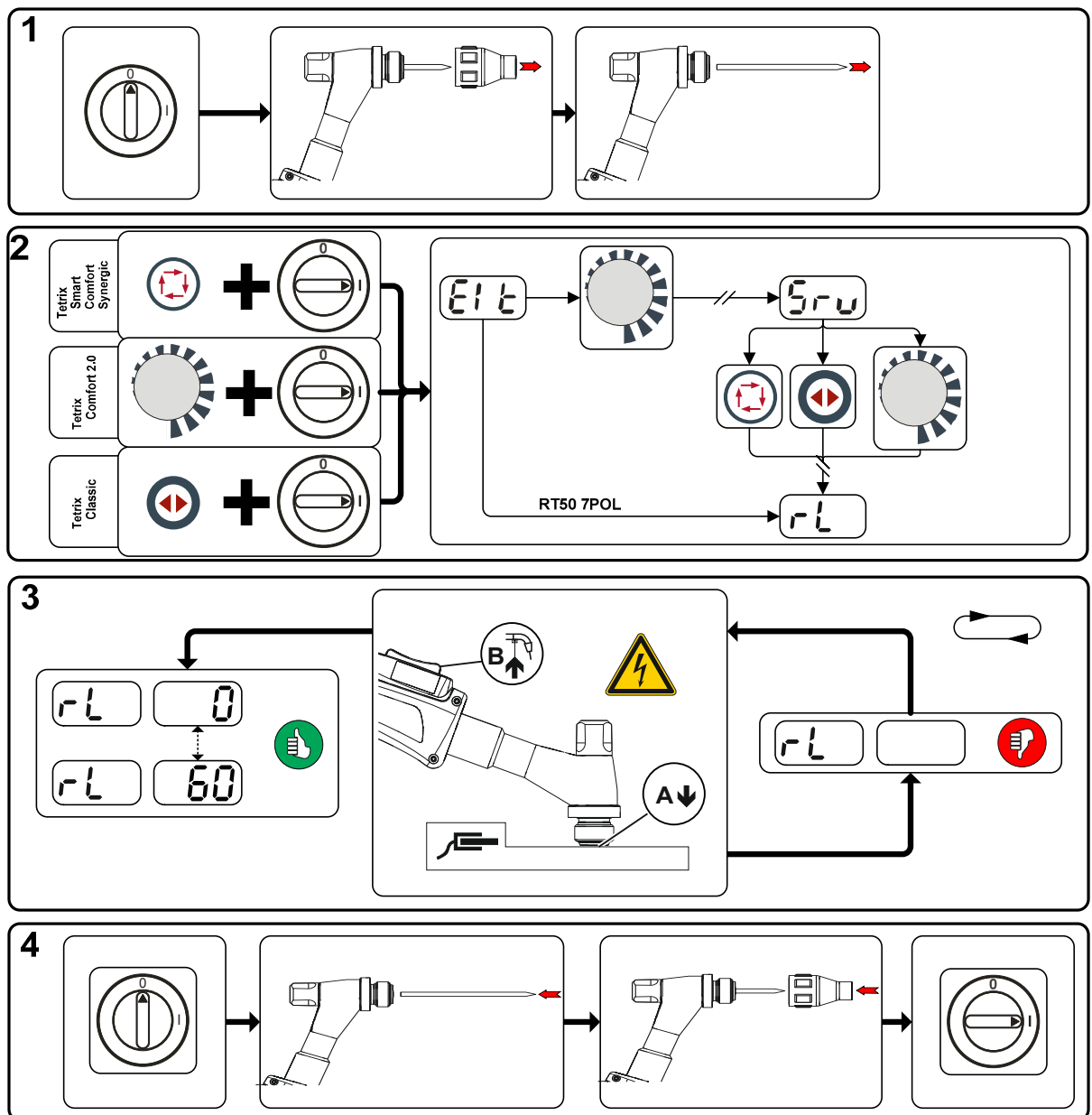
Při aktivním režimu úspory energie bude na obou displejích přístroje zobrazen pouze střední příčný segment displeje.

Stisknutím libovolného ovládacího prvku (např. klepnutím na tlačítko hořáku) se deaktivuje funkce úspory energie a přístroj znovu přepne do pohotovostního režimu ke svařování.

- Viz kapitola 4.3, Řízení přístroje – Ovládací prvky

## 5.8 Nulování odporu vodiče

Elektrický odpor vodičů musíte znovu nastavit po každé výměně příslušenství jako je např. svařovací hořák nebo svazek propojovacích hadic (AW) k optimalizaci vlastností při svařování. Odpor vodičů může nastavit přímo nebo můžete provést vynulování pomocí proudového zdroje. Při dodání je odpor vodičů optimálně přednastaven. Při změně délky kabelů je potřebné nastavení (korekce napětí na oblouku) k optimalizaci vlastností při svařování.






Obrázek 5-2

### 1 Příprava

- Vypněte svařovací přístroj.
- Odšroubujte plynovou hubici svařovacího hořáku.
- Uvolněte a vytáhněte wolframovou elektrodu.

### 2 Konfigurace

- Stiskněte tlačítko , popř.  (Tetrix Classic) a současně zapněte svařovací přístroj.
- Uvolněte tlačítko.
- Otočným přepínačem  nyní můžete vybrat příslušné parametry.

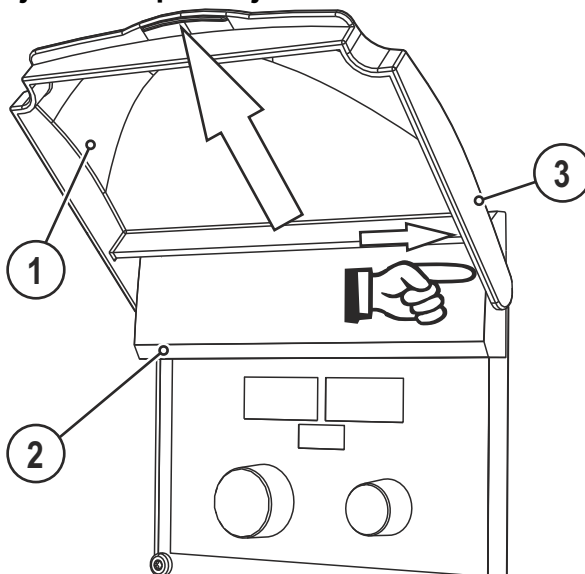
### 3 Vynulování/měření

- Svařovací hořák s kleštinou umístěte na čisté, očištěné místo na obrobku, stiskněte klávesu hořáku a podržte cca 2 s stisknutou. Chvilí protéká zkratový proud, jehož pomocí je stanoven a zobrazen nový odpor vedení. Hodnota může být 0 mΩ až 60 mΩ. Nová hodnota je okamžitě uložena a nevyžaduje žádné další potvrzení. Pokud se na displeji vpravo nezobrazí žádná hodnota, měření se nezdařilo. Měření musíte opakovat.

### 4 Obnova režimu připravenosti ke svařování

- Vypněte svařovací přístroj.
- Wolframovou elektrodu zase upněte do kleštiny.
- Opět našroubujte plynovou hubici svařovacího hořáku.
- Zapněte svařovací přístroj.

## 5.9 Ochranná klapka, řídicí jednotka přístroje



Obrázek 5-3

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

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

## 6 Údržba, péče a likvidace



### NEBEZPEČÍ



#### Neodborná údržba a přezkoušení!

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

Proveďte všechny zkoušky uvedené v této kapitole!

Přístroj uveďte do provozu teprve po úspěšné opravě.

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

### 6.1 Všeobecně

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

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

### 6.2 Údržbové práce, intervaly

#### 6.2.1 Měsíční údržba

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

## 6.3 Odborná likvidace přístroje



### **Řádná likvidace!**

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

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



### 6.3.1 Prohlášení výrobce pro konečného uživatele

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

## 6.4 Dodržování požadavků RoHS

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

## 7 Technická data



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

### 7.1 RT50 7POL

Rozhraní	7 pólů
Rozměry D x Š x V	115 x 235 x 300 mm
Hmotnost	3,2 kg
Normy	IEC 60974-1, -10 CE

**8 Příslušenství****8.1 Propojovací a prodlužovací kabel**

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

## 9 Dodatek B

### 9.1 Přehled poboček EWM

#### Headquarters

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

#### Technology centre

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



#### Production, Sales and Service

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

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

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

#### Sales and Service Germany

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

**EWM 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

