



Fernsteller

R10 19POL

RG10 19POL 5M

R11 19POL

RG11 19POL 5M

R20 19POL

R40 7POL

099-008088-EW511

24.03.2011

**Register now!**  
For your benefit  
**Jetzt Registrieren**  
und Profitieren!

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



## Általános tanácsok

### VIGYÁZAT



**Olvassa el a kezelési- és karbantartási utasítást!**

A kezelési utasítás megismerteti Önnel a gép biztonságos kezelését.

- Olvassa el a rendszer minden elemének kezelési utasítását!
- Tartsa be a balesetmegelőzési előírásokat!
- Az adott országban érvényes idevonatkozó rendelkezéseket tartsa be!
- A gép kezelőjével tanácsos aláírni a fenti információk tudomásulvételét!

### JÓTANÁCS



Ha a gép összeszerelésével, üzembe helyezésével, használatával kapcsolatban bármilyen kérdése lenne, forduljon ahhoz a szakkereskedőhöz, akitől a gépet vásárolta vagy hívja az EWM vevőszolgálatát a +49 2680 181-0 telefonszámon.

A hivatalos kereskedelmi partnereink listája megtalálható a [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) honlapon.

A gyártó felelőssége ennek a készüléknek az üzemeltetésével kapcsolatban kizárólag csak annak működőképességére korlátozódik. Minden további felelősség – teljesen mindegy, hogy milyen alapon nyugszik – nyomatékosan ki van zárva. A felelősségnek ezt a korlátozását a gép üzembe helyezésével a felhasználó elismeri.

A kezelési utasításban leírtakat, valamint a gép üzemeltetésének, használatának és karbantartásának módját a gyártó nem tudja felügyelni. A készülék szakszerűtlen összeszerelése anyagi károkat és személyi sérüléseket okozhat. Ezért a gyártó semmiféle felelősséget nem vállal az olyan veszteségért, kárért vagy költségért, amely a készülék hibás összeszerelésének, szakszerűtlen üzemeltetésének valamint hibás használatának vagy karbantartásának következménye, vagy valamilyen módon azzal összefüggésbe hozható.

© EWM HIGHTEC WELDING GmbH, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Ennek a dokumentumnak a szerzői joga a gyártót illeti.

A dokumentum, vagy annak részletének másolása csak a gyártó írásos beleegyezésével engedélyezett.

A műszaki változtatás jogát fenntartjuk.

## 1 Tartalomjegyzék

1	Tartalomjegyzék.....	3
2	Biztonsági előírások.....	4
2.1	A kezelési- és karbantartási utasítás használata .....	4
2.2	Szimbólumok jelentése .....	5
2.3	Általános.....	6
2.4	Szállítás.....	8
2.4.1	Szállítási terjedelem .....	8
2.5	Környezeti feltételek .....	8
2.5.1	Működés közben .....	8
2.5.2	Szállítás és tárolás .....	8
3	Rendeltetésszerű használat.....	9
3.1	Kizárólag az alábbi készülékekkel együtt használható és üzemeltethető .....	9
3.2	Érvényes dokumentumok.....	10
3.2.1	Garancia.....	10
3.2.2	Szabványmegfelelési nyilatkozat.....	10
3.2.3	Hegesztés fokozottan veszélyes elektromos környezetben .....	10
3.2.4	Dokumentáció javításhoz (pótalkatrészek és kapcsolási rajzok).....	10
4	A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés .....	11
4.1	R10 19POL.....	11
4.2	RG10 19POL 5M.....	12
4.3	R11 19POL.....	13
4.4	RG11 19POL 5M.....	14
4.5	R20 19POL.....	15
4.6	R40 7POL.....	16
5	Felépítés és funkciók .....	17
5.1	Csatlakoztatás.....	17
5.2	A gép működésének ismertetése.....	18
5.2.1	R10 19POL; RG10 19POL 5M .....	18
5.2.2	R11 19POL; RG11 19POL 5M .....	18
5.2.3	R20 19POL.....	18
5.2.4	R40 7POL.....	19
5.2.4.1	Programváltás.....	19
5.2.4.2	Programok számának korlátozása.....	19
5.2.4.3	Programfuttatási paraméterek előbeállítása .....	20
5.2.4.4	Átkapcsolás MIG szabványos hegesztés és MIG impulzus ívhegesztés között .....	21
5.2.4.5	A munkapont beállításának átkapcsolása a huzalsebességgel vagy a lemezvastagsággal .....	21
6	Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés.....	22
6.1	Általános.....	22
6.2	Karbantartási munkák, időközök .....	22
6.2.1	Havonta elvégzendő karbantartási munkák.....	22
6.3	Karbantartási munkálatok.....	22
6.4	Elhasználotott készülékek ártalmatlanítása .....	22
6.4.1	Gyártóműi nyilatkozat végfelhasználóknak .....	23
6.5	Az RoHS előírásainak betartása .....	23
7	Műszaki adatok .....	24
8	Kiegészítők.....	25
8.1	Csatlakozó- és hosszabbítókábelek.....	25
8.1.1	R 40.....	25
9	A melléklet.....	26
9.1	EWM-vállalatcsoport áttekintése.....	26

## 2 Biztonsági előírások

### 2.1 A kezelési- és karbantartási utasítás használata



#### VESZÉLY

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket szigorúan be kell tartani annak érdekében, hogy a közvetlenül súlyos személyi sérüléseket vagy halálos kimenetelű baleseteket elkerüljünk.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VESZÉLY" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.



#### FIGYELMEZTETÉS

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket szigorúan be kell tartani annak érdekében, hogy egy lehetséges súlyos személyi sérülést vagy halálos kimenetelű balesetet elkerüljünk.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "FIGYELMEZTETÉS" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.



#### VIGYÁZAT

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket a lehetséges könnyebb sérülések elkerülése érdekében pontosan be kell tartani.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VIGYÁZAT" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.

#### VIGYÁZAT

Annak érdekében, hogy elkerüljük a termék károsodását vagy sérülését, a munka- és üzemi folyamatokat pontosan be kell tartani

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VIGYÁZAT" szót, de nem tartalmaz általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.

#### TÁJÉKOZTATÁS




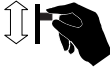



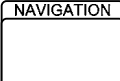





Olyan műszaki sajátosság, amit a felhasználónak figyelembe kell venni.

- A tájékoztató matrica tartalmazza a "TÁJÉKOZTATÁS" szót, de nem tartalmaz semmilyen más általános szimbólumot.

Pontokba szedettek azok a kezelési utasítások és felsorolások, amelyek lépésről lépésre megmutatják Önnek, hogy az adott helyzetben mit kell tenni, pl.:

- Az áramkábel csatlakozóját egy megfelelő ellendarabba bedugni és rögzíteni.

## 2.2 Szimbólumok jelentése

Szimbólum	Jelentés
	Megnyomni
	Nem megnyomni
	Forgatni
	Kapcsolni
	Készüléket kikapcsolni
	Készüléket bekapcsolni
	ENTER (Belépés a menübe)
	NAVIGATION (Lépkedés a menüpontok között)
	EXIT (Kilépés a menüből)
	Idő beállítása (például: 4 mp.-et várni / megnyomni)
	Folyamat megszakítása (további beállítások lehetségesek)
	Szerszám nem szükséges / ne használjon szerszámot
	Szerszám szükséges / használjon szerszámot

## 2.3 Általános



### VESZÉLY



#### Áramütés!

A hegesztőgépek egyes részei magas feszültségen üzemelnek. Ezeknek a részeknek a megérintése életveszélyes áramütést vagy égési sérüléseket okozhat. Kisebb feszültségű részek érintésétől is megijedhet a dolgozó és ennek következtében balesetet okozhat.

- A készülék védőburkolatát csak kiképzett szakember veheti le!
- A gépen a feszültség alatt álló részeket tilos megérinteni!
- A gép csak kifogástalan állapotú kábelekkel és csatlakozókkal használható!
- A hegesztőpisztolyt illetve az elektródafogót mindig a munkadarabtól elszigetelten kell letenni!
- Viseljen száraz védőruházatot!
- 4 percet várni, amíg a kondenzátorok elvesztik töltöttségüket!



#### Elektromágneses mezők!

A hegesztőgép használata közben olyan elektromos vagy elektromágneses mezők keletkezhetnek, amelyek más elektromos készülékek (pl. számítógépek, CNC-vezérlésű gépek, telekommunikációs vezetékek, hálózati- és jelzővezetékek, szívritmus szabályozók) működését befolyásolhatják.

- A karbantartásra vonatkozó előírásokat be kell tartani! (lásd *Karbantartás és ápolás* c. fejezet)
- A munka- és testkábel lehetőleg egyenesen lefektetni!
- A sugárzásra érzékeny készülékeket és berendezéseket megfelelően leárnyékolni!
- A szívritmus-szabályozók működését zavarhatja (szükség esetén kérje ki orvosa véleményét).



#### A dokumentum érvényessége!

Ez a dokumentum egy tartozék komponens leírása, ezért csak az áramforrás (hegesztőgép) kezelési és karbantartási utasításával együtt érvényes!

- Olvassa el az áramforrás (hegesztőgép) kezelési és karbantartási utasítását, különösen annak biztonsági utasítását!



### FIGYELMEZTETÉS



#### Balesetveszély a biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása miatt!

A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása életveszélyes lehet!

- Figyelmesen el kell olvasni ennek a kezelési utasításnak a biztonsági előírásokat tartalmazó részét!
- Az adott országban érvényes balesetmegelőzési előírásokat be kell tartani!
- A munkaterületen tartózkodó más személyeket is figyelmeztetni kell az előírások betartására!



#### Tűzveszély!

A hegesztés során keletkező magas hőmérséklet, szétrepülő szikrák, izzó alkatrészek és a forró salak tüzet okozhatnak.

A kóbor hegesztőáram szintén tüzet idézhet elő!

- Ügyelni kell arra, hogy ne alakulhasson ki tűzgóc a munkaterületen!
- Hegesztés közben ne tartson magánál könnyen gyulladó anyagokat (pl. gyufát vagy öngyújtót)!
- Biztosítani kell, hogy egy megfelelő tűzoltóeszköz rendelkezésre álljon a munkahely közelében!
- Hegesztés előtt a munkadarabról gondosan el kell távolítani az éghető anyagok maradványait.
- A meghegesztett munkadarabon további műveleteket csak annak lehűlése után szabad végezni. Ügyelni kell arra, hogy a forró munkadarab ne érintkezzen gyúlékony anyagokkal!
- Ügyelni kell arra, hogy a munka- és testkábel csatlakoztatása előírás szerinti legyen!

 FIGYELMEZTETÉS

**Az ıvsugárzás vagy a forró munkadarabok sérülést okozhatnak!**

**Az ıvsugárzás a bőr és a szem károsodását okozhatja.**

**A forró munkadarabok megérintése vagy a szétrepülő szikrák égési sérüléseket idézhetnek elő.**

- Megfelelő védelmet nyújtó hegesztőpajzsot, ill. hegesztő sisakot (alkalmazástól függő) kell viselni!
- Az adott országban érvényes munkavédelmi előírásoknak megfelelő egyéni védőeszközöket (pl. száraz védőöltözet, hegesztőpajzs, védőkesztyű, stb.) kell viselni!
- A hegesztés környezetében tartózkodókat védőfüggönnyel vagy védőfallal kell védeni a sugárzástól és az ıvfénytől!



**Veszélyek a nem rendeltetés szerű használat következtében!**

**Ez a készülék a technika mai színvonalának megfelelően a vonatkozó szabványok és előírások figyelembe vételével készült. Nem rendeltetés szerű használatával veszélyes lehet személyekre, állatokra és más tárgyakra. Az ebből eredő károkért a gyártó semmiféle felelősséget nem vállal át!**

- A készüléket csak rendeltetés szerűen szabad használni, és csak arra kiképzett szakember kezelheti!
- A készüléket tilos szakszerűtlenül átépíteni vagy átalakítani!

 VIGYÁZAT

**Zajterhelés!**

**A 70 dBA-nél nagyobb zaj tartós halláskárosodást okozhat!**

- Munkavégzés közben megfelelő hallásvédő eszközt kell viselni!
- A munkaterületen tartózkodó más személyeknek is megfelelő hallásvédő eszközt kell viselni!

## VIGYÁZAT



**Az üzemeltető kötelezettségei!**

**A készülék használata során a vonatkozó nemzeti előírásokat és törvényeket be kell tartani!**

- A (89/391/EWG) irányelv nemzeti változata, valamint a hozzá tartozó egyedi irányelvek.
- Különösen a (89/655/EWG) irányelv a munkavállalóknak a munkaeszközökkel történő munkavégzése közben minimálisan betartandó biztonsági- és egészségvédelmi előírások.
- Az adott országban érvényes munkavédelmi és balesetmegelőzési előírások.
- Készülékek előállítása és üzemeltetése az IEC 60974-9 előírásainak megfelelően.
- A felhasználó biztonság tudatos munkavégzését rendszeres időközönként ellenőrizni kell.
- Készülékek rendszeres felülvizsgálata az IEC 60974-4 szerint.



**Nem eredeti alkatrészek használatából eredő károk!**

**A nem eredeti gyári alkatrészek használatából eredő károkra nem vonatkozik a gyártóművi garancia!**

- Kizárólag a szállítási programunkban megtalálható eredeti gyári alkatrészeket és kiegészítőket (áramforrás, hegesztőpisztoly, elektroda fogó, távszabályzó, alkatrész, kopóalkatrész, stb.) használjon!
- A kiegészítőket az áramforráshoz csak annak kikapcsolt állapotában szabad csatlakoztatni!



**Képzett személyzet!**

**Az üzembe helyezést kizárólag olyan személyek végezhetik, akik megfelelő ismeretekkel rendelkeznek az ıvhegesztő berendezések kezelésének területén.**

## 2.4 Szállítás

### VIGYÁZAT



Sérülések a nem megfelelő leválasztás következtében!

Szállítás közben a nem megfelelően leválasztott készülékek (hálózati csatlakozókábelek, vezérlőkábelek, stb.) sérüléseket okozhatnak (pl. az elektromos hálózatra csatlakoztatott gép kapcsolója átbillenhet és személyi sérülést okozhat)!

- A készüléket megfelelően le kell választani (csatlakozót kihúzni az aljzatból)!

### 2.4.1 Szállítási terjedelem

A szállítási terjedelmet csomagküldő szolgálatunk gondosan ellenőrzi és csomagolja, azonban a szállítás közben keletkező esetleges sérülések nem zárhatók ki.

#### Ellenőrzés áruátvételkor

- Ellenőrizze a szállítmány hiánytalanságát a szállítólevél alapján!

#### Ha a csomagolás sérült

- Ellenőrizze a szállítmány esetleges sérüléseit (szemrevételezéssel)!

#### Reklamáció esetén

Ha szállítás közben a szállítmány megsérült:

- Haladéktalanul lépjen kapcsolatba a legutolsó szállítmányozóval!
- Őrizze meg a csomagolást (a szállítmányozó által végzett esetleges ellenőrzés vagy visszaküldés céljából).

#### Csomagolás visszaküldéshez

Lehetőség szerint az eredeti csomagolást és az eredeti csomagolóanyagokat használja. A csomagolással és a szállítási rögzítéssel kapcsolatos kérdések esetén kérjük, forduljon a szállítmányozó vállalathoz.

## 2.5 Környezeti feltételek

### VIGYÁZAT



Készülék károsodása a túlzott mértékű elszennyeződés következtében!

A készülék károsodását okozhatja, ha a környezeti levegő a szokásosnál lényegesen több port, savakat, korrozív gázokat, ill. anyagokat tartalmaz.

- Meg kell akadályozni, hogy túl nagy füst, gőz, olajpára vagy köszörlésből származó por legyen a készülék környezetében!
- Meg kell akadályozni, hogy sótartalmú levegő (tengeri levegő) legyen a készülék környezetében!

### 2.5.1 Működés közben

Környezeti levegő hőmérséklete:

- -20 °C ÷ +40 °C között,

relatív páratartalma:

- max. 50% 40 °C-on
- max. 90% 20 °C-on

### 2.5.2 Szállítás és tárolás

Zárt térben történő tárolás közben a környezeti levegő hőmérséklete:

- -25 °C ÷ +55 °C

Levegő relatív páratartalma

- maximum 90% 20 °C-on



### 3 Rendeltetésszerű használat

#### FIGYELMEZTETÉS



Veszélyek a nem rendeltetésszerű használat következtében!

Ez a készülék a technika mai színvonalának megfelelően a vonatkozó szabványok és előírások figyelembe vételével készült. Nem rendeltetésszerű használatával veszélyes lehet személyekre, állatokra és más tárgyakra. Az ebből eredő károkért a gyártó semmiféle felelősséget nem vállal át!

- A készüléket csak rendeltetésszerűen szabad használni, és csak arra kiképzett szakember kezelheti!
- A készüléket tilos szakszerűtlenül átépíteni vagy átalakítani!

#### 3.1 Kizárólag az alábbi készülékekkel együtt használható és üzemeltethető

Ezek a távvezérlők kifejezetten Phoenix / Taurus / alpha Q-sorozatú hegesztőgépekkel történő használatra készültek, ezért modelltől függően különböző beállítási lehetőségeket kínálnak.

R10 / RG10	R11 / RG11	R20	R40
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Taurus Synergic</li> <li>• Taurus Synergic S</li> <li>• Phoenix Progress</li> <li>• Phoenix Expert</li> <li>• Phoenix Concept</li> <li>• alpha Q</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Taurus Basic</li> <li>• Taurus Basic S</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Taurus Synergic S</li> <li>• Phoenix Progress</li> <li>• Phoenix Expert</li> <li>• alpha Q</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Taurus Synergic S</li> <li>• Phoenix Progress</li> <li>• Phoenix Expert</li> <li>• alpha Q</li> <li>• Car Expert</li> </ul>

## 3.2 Érvényes dokumentumok

### 3.2.1 Garancia

#### TÁJÉKOZTATÁS



További információk a mellékelt „Készülék- és cégadatok, karbantartás és ápolás, garancia” kiegészítő lapokban található!

### 3.2.2 Szabványmegfelelőségi nyilatkozat



Az ezzel a jellel megjelölt készülék koncepciójában és felépítésében megfelel az alábbi európai uniós irányelveknek:

- EG-irányelvek kiefeszültségekre (2006/95/EG)
- EG-EMV-irányelvek (2004/108/EG)

Ez a nyilatkozat elveszti érvényességét, ha a készüléken szabálytalan változtatást- vagy szakszerűtlen javítást végeznek, nem végzik el az előírt határidőben az „Időszakos felülvizsgálatoit” és/vagy olyan átalakítást végeznek, amelyhez az EWM nem adott előzetesen írásos hozzájárulást. Minden egyes készülék mellé adunk egy speciálisan az adott készülékre vonatkozó szabványmegfelelőségi nyilatkozatot.

### 3.2.3 Hegesztés fokozottan veszélyes elektromos környezetben



A készülék megfelel az IEC / DIN EN 60974 és VDE 0544 előírásoknak és szabványoknak, ezért elektromosan fokozottan veszélyes helyeken is használható.

### 3.2.4 Dokumentáció javításhoz (pótalkatrészek és kapcsolási rajzok)



#### VESZÉLY



Tilos mindenféle szakszerűtlen átalakítás vagy javítás!

A sérülések és a készülék meghibásodásának elkerülése érdekében a készüléken bármiféle átalakítást vagy javítást csak arra kiképzett szakember végezhet!

Szakszerűtlen javítás vagy átalakítás a garancia elvesztésével jár!

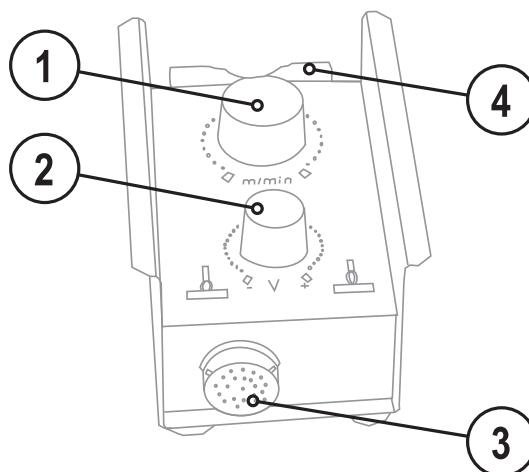
- Javítás igénye esetén kérje kiképzett szakember (EWM szakszerviz) segítségét!

A kapcsolási rajzok eredetileg a készülék belsejében is megtalálhatóak.

Tartalék alkatrészek a területileg illetékes EWM-képviselőten keresztül rendelhetők.

## 4 A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés

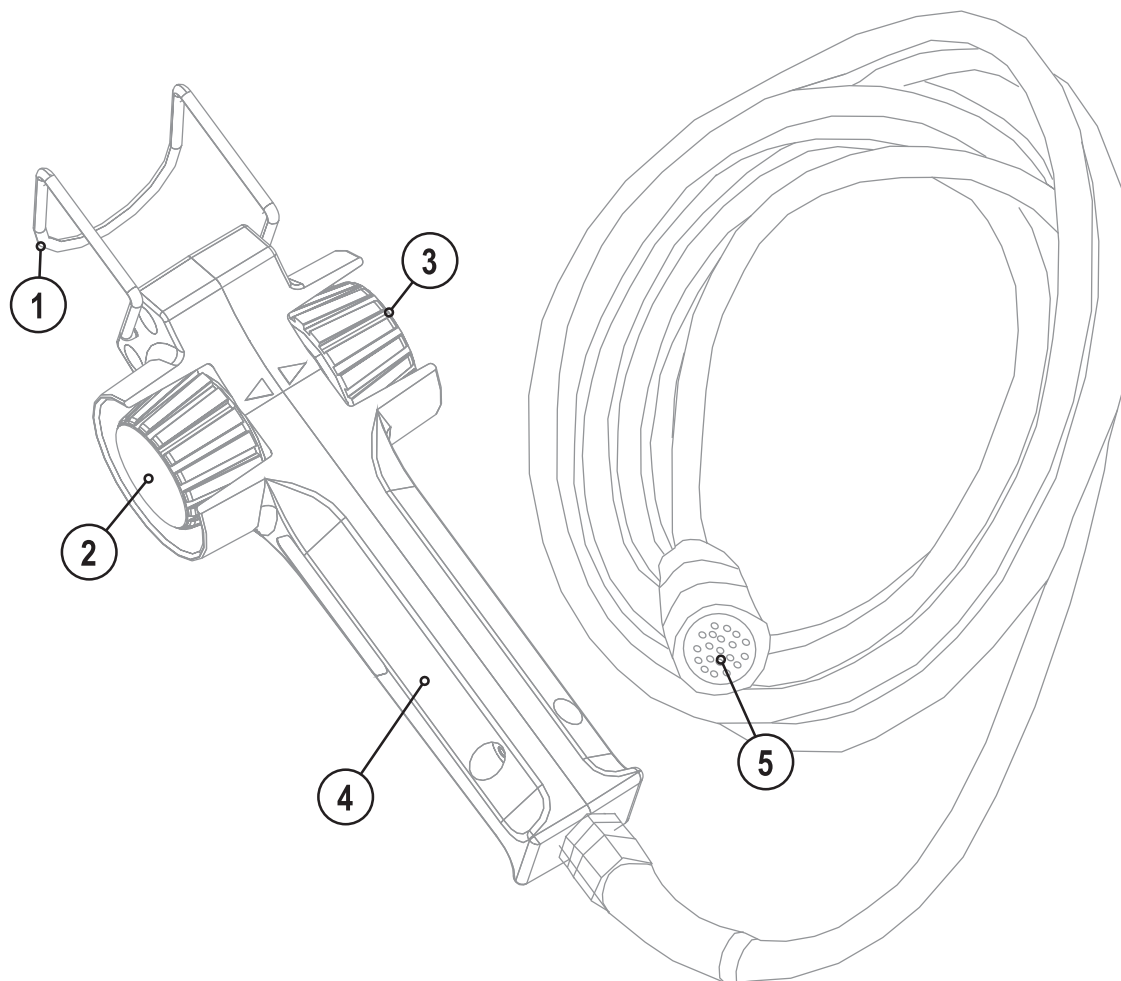
## 4.1 R10 19POL



Ábra 4-1

Poz.	Jel	Leírás
1		Huzalsebesség, forgatógomb Huzalelőtolás sebességének fokozatmentes beállítása a minimális ill. a maximális érték között. (hegesztési teljesítmény, egygombos beállítás)
2		Forgatógomb, ívhossz korrekció Ívhossz korrekciója -10 V és + 10 V között.
3		Csatlakozó aljzat, 19-pólusú (analóg) Vezérlőkábel csatlakoztatására.
4		Tartó távszabályzó felakasztásához

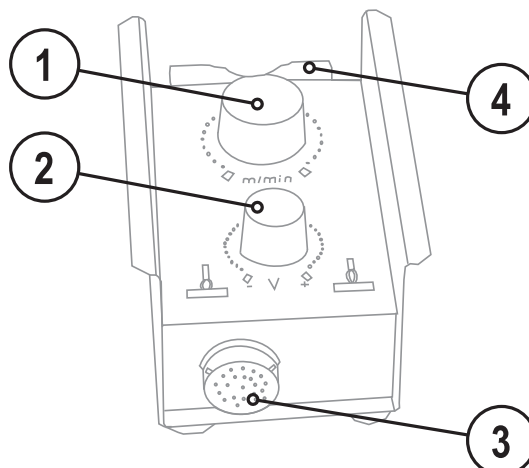
## 4.2 RG10 19POL 5M



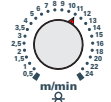


Ábra 4-2

Poz.	Jel	Leírás
1		Tartó távszabályzó felakasztásához
2		<b>Forgatógomb, huzalsebesség</b> A huzalsebesség fokozatmentes beállítása min. és max. érték között (hegesztési teljesítmény, egygombos kezelés)
3		<b>Forgatógomb, ívhossz korrekció</b> Ívhossz korrekciója -10 V és + 10 V között.
4		Markolat
5		Csatlakozódugó, 19-pólusú

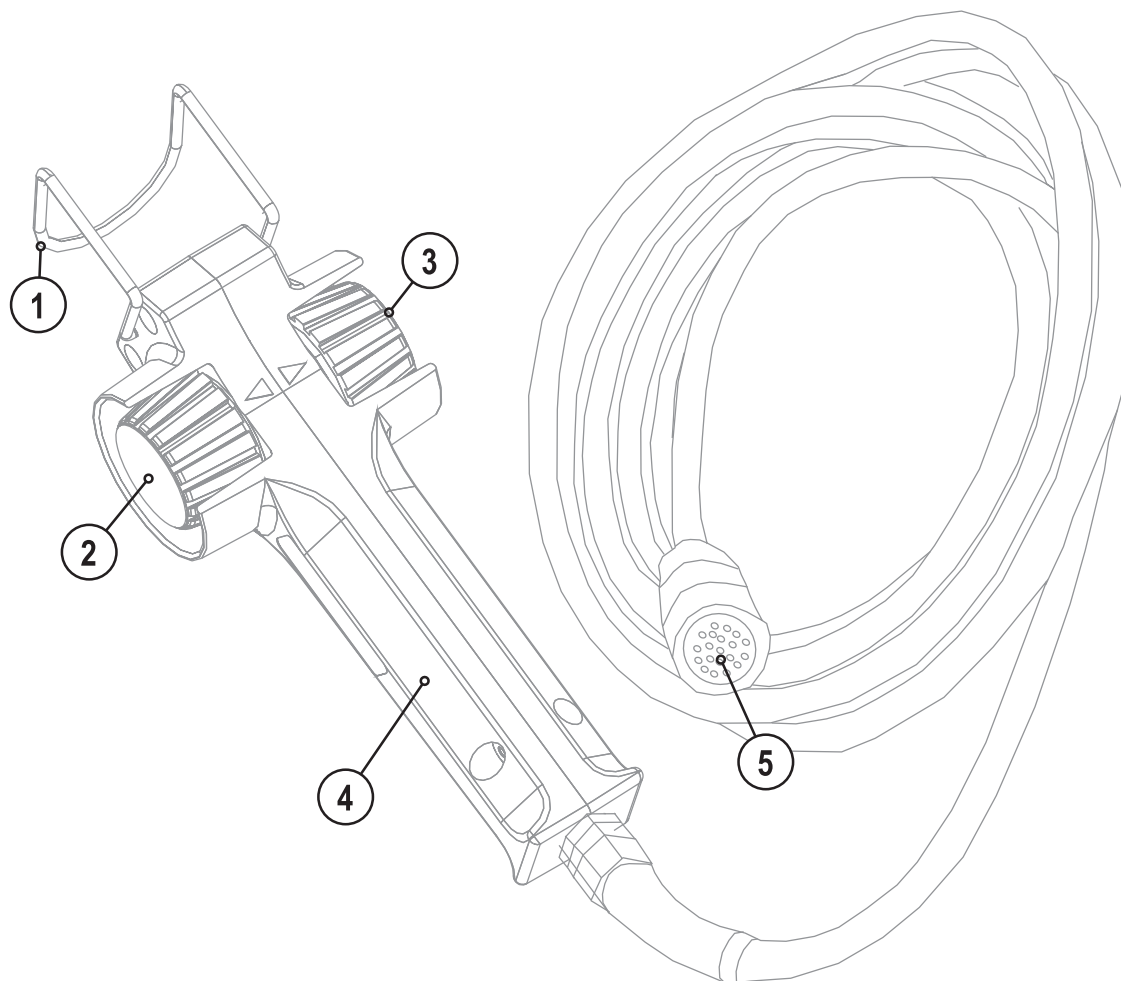
## 4.3 R11 19POL



Ábra 4-3

Poz.	Jel	Leírás
1		<b>Forgatógomb, huzalsebesség</b> A huzalsebesség fokozatmentes beállítása min. és max. érték között (kétgombos kezelés: huzalsebesség / ívfeszültség)
2		<b>Forgatógomb, ívfeszültség</b> Az ívfeszültség beállítása min. és max. érték között (kétgombos kezelés: huzalsebesség / ívfeszültség)
3		Csatlakozó aljzat, 19-pólusú (analóg) Vezérlőkábel csatlakoztatására.
4		Tartó távszabályzó felakasztásához

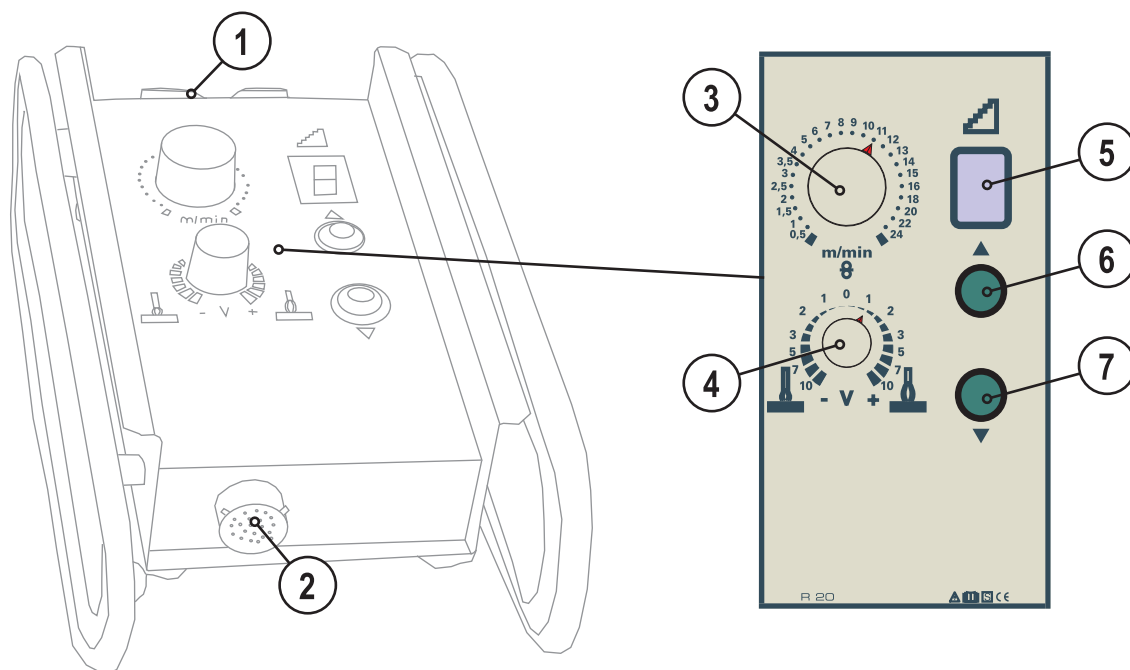
## 4.4 RG11 19POL 5M








Ábra 4-4

Poz.	Jel	Leírás
1		Tartó távszabályzó felakasztásához
2		<b>Forgatógomb, huzalsebesség</b> A huzalsebesség fokozatmentes beállítása min. és max. érték között (kétgombos kezelés: huzalsebesség / ívfeszültség)
3		<b>Forgatógomb, ívfeszültség</b> Az ívfeszültség beállítása min. és max. érték között (kétgombos kezelés: huzalsebesség / ívfeszültség)
4		Markolat
5		Csatlakozódugó, 19-pólusú

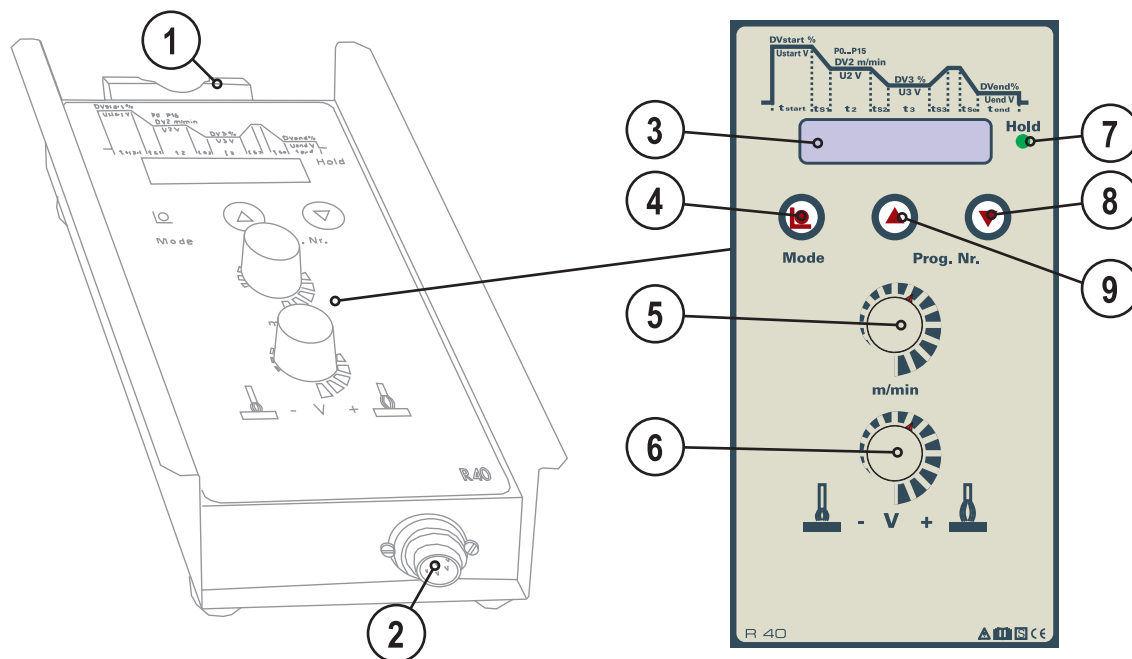
## 4.5 R20 19POL



Ábra 4-5

Poz.	Jel	Leírás
1		Tartó távszabályzó felakasztásához
2		Csatlakozó aljzat, 19-pólusú (analóg) Vezérlőkábel csatlakoztatására.
3		Huzalsebesség, forgatógomb Huzalelőtolás sebességének fokozatmentes beállítása a minimális ill. a maximális érték között. (hegesztési teljesítmény, egygombos beállítás)
4		Forgatógomb, ívhossz korrekció Ívhossz korrekciója -10 V és +10 V között.
5		Az aktuális programszám kijelzése
6		Programváltás nyomógomb "FEL" 1-gyel nagyobb számú program kiválasztásához
7		Nyomógomb, programváltás LE Egyel kisebb programszám kiválasztása

## 4.6 R40 7POL



Ábra 4-6

Poz.	Jel	Leírás
1		Tartó távszabályzó felakasztásához
2		Csatlakozóaljzat, 7-pólusú (digitális) Csatlakozás az áramforrás, ill. a huzalelőtoló készülék digitális távszabályzó-csatlakozásához
3		Kijelzés A hegesztési paraméterek és értékek kijelzése
4		Nyomógomb, Mode A programfuttatási paraméterek kiválasztására
5		Forgatógomb, huzalsebesség <ul style="list-style-type: none"> <li>A huzalsebesség beállítása (0,5 m/min és 24 m/min között 0,1 m/min lépésekben)</li> <li>A hegesztési paraméterek beállítása</li> </ul>
6		Forgatógomb, ívhossz korrekció Az ívhossz korrekciója -10 V és +10 V között
7	<b>HOLD</b>	Jelzőlámpa, HOLD Világít: A kijelző az utoljára használt hegesztési paramétereket mutatja. Nem világít: A kijelző az előírt, ill. hegesztés közben a tényleges értékeket mutatja.
8		Nyomógomb, programváltás LE Egyel kisebb programszám kiválasztása
9		Programváltás nyomógomb "FEL" 1-gyel nagyobb számú program kiválasztásához



## 5 Felépítés és funkciók

### TÁJÉKOZTATÁS



A csatlakoztatáshoz figyelembe kell venni a további rendszeremlék dokumentációjában leírtakat!

### 5.1 Csatlakoztatás

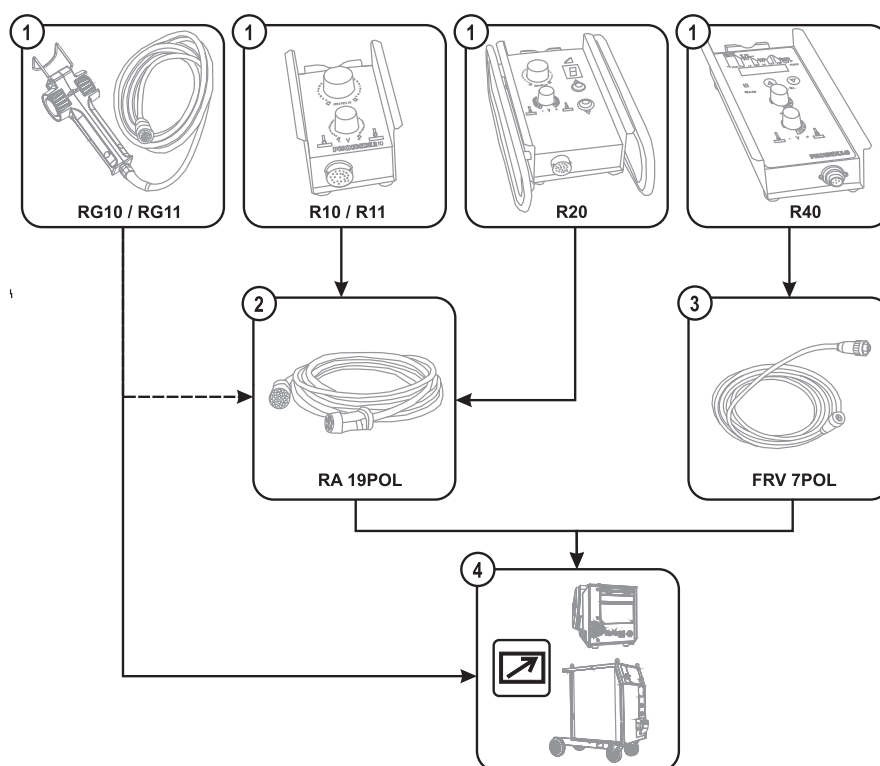
#### VIGYÁZAT



A készülék meghibásodása a távvezérlő szakszerűtlen csatlakoztatása miatt!

A távvezérlőket speciálisan egy adott hegesztőgéphez vagy huzalelőtolóhoz történő csatlakoztatásra fejlesztették ki. Más készülékekhez történő csatlakoztatása a készülék meghibásodását okozhatja!

- Vegye figyelembe a hegesztőgép, ill. huzalelőtoló egység kezelési- és karbantartási utasításában leírtakat!
- A távvezérlő csatlakoztatása előtt a hegesztőgépet ki kell kapcsolni!



Ábra 5-1

Poz.	Jel	Leírás
1		Kézi távvezérlő
2		Csatlakozó hosszabbítókábel, 19-pólusú
3		Csatlakozó hosszabbítókábel, 7-pólusú
4		Áramforrás / huzalelőtoló készülék Vegye figyelembe a kiegészítő rendszerdokumentumokat is!

- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- Csatlakoztassa az anya csatlakozódugót a távvezérlő csatlakozóaljzatához, és rögzítse jobbra csavarással.
- Csatlakoztassa az apa csatlakozódugót a hegesztőgép / huzalelőtoló készülék távvezérlő csatlakozóaljzatához, és rögzítse jobbra csavarással.

## 5.2 A gép működésének ismertetése

A távvezérlők működése és beállítási lehetőségei közvetlenül az adott hegesztőgéptől, ill. a huzalelőtoló készüléktől függenek. A beállítási lehetőségeket a választókapcsolók, ill. a speciális paraméterek beállításai (vezérléstől függ) határozzák meg.

A kulcsos kapcsoló illetéktelen használatot akadályozó állása szintén hatással van az adott távvezérlő működésére.

### 5.2.1 R10 19POL; RG10 19POL 5M

- A huzalsebesség és az ívhossz (ívfeszültség) korrekciója fokozatmentesen állítható (a funkció kizárólag a 0. programban áll rendelkezésre). Állítsa a „Hegesztőpisztoly funkció” választókapcsolót Program állásra.

#### Speciális funkciók

- A huzalsebesség és az ívhossz korrekció szabályozása meghatározott határokon belül. A funkció kizárólag M3.7x készülékvezérlés használata esetén aktiválható. A P7 speciális paramétert be kell kapcsolni (lásd a megfelelő dokumentációt). A funkció a 0. program kivételével az összes programban használható.

### 5.2.2 R11 19POL; RG11 19POL 5M

- A huzalsebesség és az ívfeszültség fokozatmentes beállítása. Kapcsolja a „Távvezérlő BE/KI” választókapcsolót ON állásba. Kapcsolja a „Szabványos vagy FEL/LE üzem” választókapcsolót Szabványos üzemmód állásba (lásd a megfelelő dokumentációt).

### 5.2.3 R20 19POL

- A huzalsebesség és az ívhossz (ívfeszültség) korrekciója fokozatmentes állítása (a funkció kizárólag a 0. programban áll rendelkezésre). Állítsa a „Hegesztőpisztoly funkció” választókapcsolót Program állásra.
- A programok között a gombokkal lehet átváltani. A huzalsebesség és a ívhossz (ívfeszültség) paraméterértéke a 0. program kivételével nem módosítható (azonban lehetőség van a paraméterek előre definiált határértékek közötti szabályozására, lásd a speciális funkciókat).

#### Speciális funkciók

- A huzalsebesség és az ívhossz korrekciójának szabályozása előre definiált határértékeken belül (a funkció a 0. program kivételével bármelyik programban használható). Állítsa a „Hegesztőpisztoly funkció” választókapcsolót Program állásra. A P7 speciális paramétert be kell kapcsolni (lásd a megfelelő dokumentációt).
- A kiválasztható programok száma korlátozható. Ennek beállítása a P2, ill. P4 speciális paraméterben történik (lásd a megfelelő dokumentációt).
- A huzalsebesség a távvezérlő gombjaival (alapértelmezett funkció: programváltás) 0% és 100% között (a huzalelőtoló készülék beállításától függően) korrigálható. Az ívfeszültség beállítására nincs lehetőség. Kapcsolja a „Hegesztőpisztoly funkció” váltókapcsolót „FEL/LE üzemmód” állásba (a készülék automatikusan a 0. programra vált). Programváltásra nincs lehetőség.

## 5.2.4 R40 7POL

- A huzalsebesség és az ívhossz (ívfeszültség) korrekciója minden programban helyesbíthető.
- A programok átkapcsolhatók, vagy számukban korlátozhatók.
- Az egész programfolyamat ("Program-lépések" mód) felhasználóspecifikusan hozzáigazítható.
- A szuper impulzusok be- vagy kikapcsolhatók.
- A hegesztési mód átkapcsolható (standard hegesztés/ impulzus ívhegesztés).

Bekapcsoláskor a távvezérlő rendszerdiagnosztikát végez. A következő értékek jelennek meg.




- PHOENIX-R40 001 (típus és inicializálási állapot)
- SV: 00.00.00.XX (szoftververzió)

Ezután megjelenik az ívfeszültség és a hegesztőáram tényleges értéke.

- U: 0.0V I: 0A












### 5.2.4.1 Programváltás

- Váltson át a 16 (0–15) hegesztési program valamelyikére.
- A hegesztőgép, ill. a huzalelőtoló készülék segítségével vagy magával a távvezérlővel is létrehozhatók saját hegesztési programok. (lásd az adott készülék kezelési és karbantartási utasítását, valamint a „Főprogram A mód” című, ill. az utána következő fejezeteket.)

Kezelőelem	Művelet	Eredmény	Kijelzés
 		Következő, ill. előző hegesztési program kiválasztása.	P0 : 7.6M +1.1V ... Pn : 7.6M +1.1V

### 5.2.4.2 Programok számának korlátozása

- A maximálisan behívható hegesztési programok száma korlátozható.

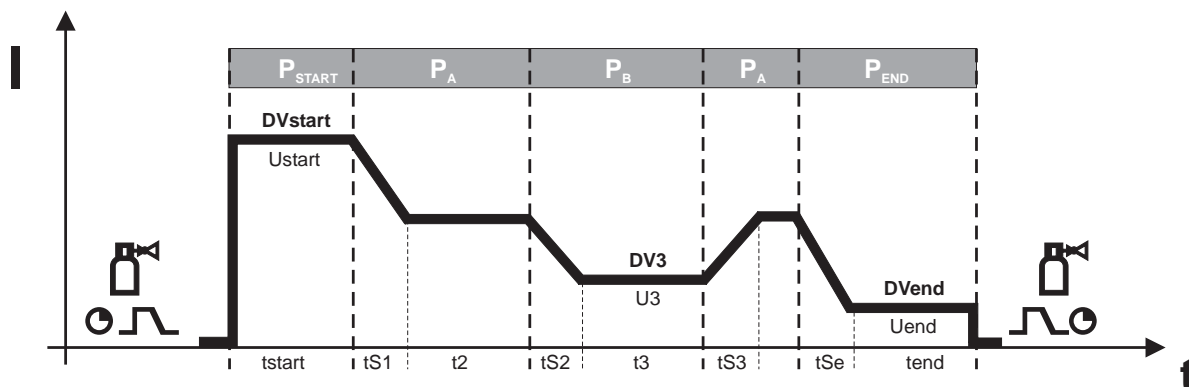
Kezelőelem	Művelet	Eredmény	Kijelzés
		Kapcsolja le a hegesztőgépet.	
 	 	Tartsa lenyomva a távvezérlő Mode gombját, közben kapcsolja be a hegesztőgépet:	PROGRAMO K: 0XX
 		Állítsa be a programszámot.	PROGRAMO K: 0XX
		A módosítások érvényesítéséhez kapcsolja le, majd vissza a hegesztőgépet.	

## 5.2.4.3 Programfuttatási paraméterek előbeállítás

**TÁJÉKOZTATÁS**

A program első kiválasztása után állítsa be a munkapontot a „MIG/MAG munkapont” című fejezetben leírtak szerint.  
A munkapontok eltárolódnak, és a program kiválasztásakor ismét rendelkezésre állnak.

Kezelőelem	Művelet	Eredmény	Kijelzés
		Programfuttatási paraméterek beállításának kiválasztása	DVstart : 120%
	n x	A beállítandó futtatási paraméter kiválasztása	Ustart : +0.0V
 m/min		A futtatási paraméter beállítása	Ustart : +4.2V



Ábra 5-2

### P<sub>START</sub> indítóprogram

DVstart	Huzalsebesség, relatív	1% – 200%
Ustart	Ívhossz korrekció	-9,9 V – +9,9 V
tstart	Időtartam	0,0 mp – 20,0 mp

### P<sub>A</sub> főprogram

tS1	Esés időtartama P <sub>START</sub> -ről P <sub>A</sub> -ra	0,0 mp – 20,0 mp
t2	Időtartam (pontidő és Superpuls)	0,01 mp – 20,0 mp
tS2	Esés időtartama P <sub>A</sub> -ról P <sub>B</sub> -re (Superpuls)	0,00 mp – 20,0 mp

### Csökkentett P<sub>B</sub> főprogram

DV3	Huzalsebesség, relatív	1% – 200%
U3	Ívhossz korrekció	-9,9 V – +9,9 V
t3	Időtartam	0,01 mp – 20,0 mp
tS3	Esés időtartama P <sub>B</sub> -ről P <sub>A</sub> -ra (Superpuls)	0,00 mp – 20,0 mp

### P<sub>END</sub> befejező program

tSe	Esés időtartama P <sub>A</sub> -ról P <sub>END</sub> -re	0,0 mp – 20 mp
DVend (r)	Huzalsebesség, relatív	1% – 200%
Uend	Ívhossz korrekció	-9,9 V – +9,9 V
tend	Időtartam (Superpuls)	0,0 mp – 20 mp

### Superpuls funkció

Superpuls xx	Superpuls funkció	On Off
--------------	-------------------	-----------

## 5.2.4.4 Átkapcsolás MIG szabványos hegesztés és MIG impulzus ívhegesztés között

Kezelőelem	Művelet	Eredmény	Kijelzés	
	3 s	A beállítási lehetőség kiválasztása	Pul / Nor?	
	n x	Program kiválasztása	Px: _Nor	
 m/min		Átkapcsolás	Px: ^Pul	
		^Pul		MIG impulzus ívhegesztés
		_Nor		MIG szabványos hegesztés
		Módosítás megerősítése és mentése		

## 5.2.4.5 A munkapont beállításának átkapcsolása a huzalsebességgel vagy a lemeztvastagsággal

- A munkapont beállítása a 0. programban a Lemeztvastagság paraméterrel is beállítható.

Kezelőelem	Művelet	Eredmény	Kijelzés	
		Kapcsolja le a hegesztőgépet.		
+		Tartsa lenyomva a távvezérlő Mode gombját, közben kapcsolja be a hegesztőgépet:	PROGRAMO K: OXX	
		Nyomja meg egyszer a Mode gombot.	DV	
		Munkapont beállításának átkapcsolása a huzalsebességgel vagy a lemeztvastagsággal.	th/mm	
		DV		Huzalsebesség
		th/mm		Lemeztvastagság:
		A módosítások érvényesítéséhez kapcsolja le, majd vissza a hegesztőgépet.		

## 6 Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés

### 6.1 Általános

Normál környezeti és munkakörülmények között ez a készülék teljesen karbantartásmentes, és csupán minimális gondozást igényel.

Néhány pontot azért be kell tartani annak érdekében, hogy a készülék hosszú időn át kifogástalanul működjön. Ide tartozik a hegesztési környezet tisztaságától és a használatától függő gyakorisággal elvégzendő tisztítás, és a készülék ellenőrzése az alábbiak szerint.

### 6.2 Karbantartási munkák, időközök

#### 6.2.1 Havonta elvégzendő karbantartási munkák

- Ellenőrizze a vezérlőkábel és a kihúzásgátló esetleges sérüléseit.
- Végezze el a kezelő-, jelző-, védő- és/vagy az állítóberendezések működésének ellenőrzését.
- Egyebek, általános állapot

### 6.3 Karbantartási munkálatok



#### VESZÉLY



**Tilos mindenféle szakszerűtlen átalakítás vagy javítás!**

A sérülések és a készülék meghibásodásának elkerülése érdekében a készüléken bármiféle átalakítást vagy javítást csak arra kiképzett szakember végezhet!

**Szakszerűtlen javítás vagy átalakítás a garancia elvesztésével jár!**

- Javítás igénye esetén kérje kiképzett szakember (EWM szakszerviz) segítségét!

A hegesztőgép javítását és karbantartását csak olyan szakember végezheti, aki erre megfelelő kiképzéssel rendelkezik. Ha arra jogosulatlan személy végez javítást vagy karbantartást a gépen, akkor az a garanciális jogok megvonásával jár. Bármilyen probléma esetén forduljon ahhoz a szakkereskedőhöz, akitől a gépet vásárolta! Garanciális javítás vagy csere csak azon a szakkereskedőn keresztül lehetséges, akitől a gépet vásárolta. A gép javítása során csak eredeti alkatrészeket építsen be! Alkatrészek rendelésekor a következő adatokat kérjük megadni: gép típusa, gyártási- és cikkszama, alkatrész megnevezése és cikkszama.

### 6.4 Elhasználdott készülékek ártalmatlanítása

#### TÁJÉKOZTATÁS



**Szakszerű hulladékkezelés!**

A készülék értékes nyersanyagokat tartalmaz, amelyeket újrahasznosítás céljából össze kell gyűjteni, az elektronikai alkatrészeket pedig előírás szerint kell ártalmatlanítani.

- Az elhasználdott alkatrészeket tilos a háztartási hulladékokkal együtt kezelni!
- Az elhasználdott alkatrészeket a hatósági előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani!



## 6.4.1 Gyártóműi nyilatkozat végfelhasználóknak

- Az európai előírások szerint (az Európa Parlament 2002/96/EG sz.-ú irányelve és 2003. 01. 27-i tanácsa) szerint az elhasználdott elektromos vagy elektronikus berendezéseket a háztartási hulladékoktól elkülönítve kell kezelni. Az áthúzott kerek szeméttároló kuka szimbóluma azt jelenti, hogy az elhasználdott készüléket elkülönítve kell összegyűjteni. Ezt a készüléket ártalmatlanítás, ill. újrafelhasználás céljából egy erre a célra szolgáló elkülönített gyűjtőhelyre kell leadni.
- Németországban törvény (2005. 03. 16-i törvény az elektromos és elektronikus berendezések forgalomba hozataláról, visszavételéről és környezetbarát megsemmisítéséről) kötelezi Önt arra, hogy az elhasználdott elektromos készülékeket a háztartási hulladékoktól elkülönítve kezelje. A magánszemélyek kidobásra szánt készülékeit a hulladékkezeléssel és megsemmisítéssel foglalkozó gyűjtőhelyek térítésmentesen átveszik.
- Kérjük, tájékozódjon az Ön lakóhelye szerint illetékes községi- vagy városi közigazgatóságnál arról, hogy az adott településen milyen lehetőségek vannak az elhasználdott készülékek leadására vagy begyűjtésére!
- Az EWM részt vesz egy jóváhagyott hulladékkezelési és újrafelhasználási rendszerben, és WEEE DE 57686922 regisztrációs számon szerepel a „Használt Elektromos Berendezések Regisztrálása”-ban (EAR).
- Mindezekon túl az elhasznált hegesztőkészülékeit Európában bármely EWM szaktereskedésben is leadhatja.

## 6.5 Az RoHS előírásainak betartása

Mi, az EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, ezennel kijelentjük Önnek, hogy valamennyi, az RoHS irányelveinek betartásával gyártott és általunk szállított termék, megfelel az RoHS (2002/95/EG irányelv) követelményeinek.

## 7 Műszaki adatok

Típus	R10/R11	RG10/RG11	R20	R40
Interfész	19-pólusú	19-pólusú	19-pólusú	7-pólusú
Kijelzés	-	-	egyjegyű	16-jegyű
Méret H x Sz x M mm-ben	180 x 100 x 75	225 x 70 x 60	330 x 180 x 95	270 x 150 x 75
Tömeg kg	1	0,7	2,5	1,8



**8 Kiegészítők****8.1 Csatlakozó- és hosszabbítókábelek**

Típus	Megnevezés	Cikkszám
RA5 19POL 5M	Csatlakozó kábel pl. távvezérlőhöz	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Csatlakozó kábel, pl. távvezérlőhöz	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Csatlakozó kábel, pl. távvezérlőhöz	092-001470-00020

**8.1.1 R 40**

Típus	Megnevezés	Cikkszám
FRV10-L 7POL	kábel	092-000201-00000
FRV20-L 7POL	kábel	092-000201-00001

## 9 A melléklet

### 9.1 EWM-vállalatcsoport áttekintése

#### Headquarters

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**  
Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) · [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)

#### Technology centre

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**  
Forststr. 7-13  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) · [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)



#### Production, Sales and Service

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**  
Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany · Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) · [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)

**EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH**  
Boxbachweg 4  
08606 Oelsnitz/V. · Germany · Tel: +49 37421 20-300 · Fax: -318  
[www.ewm-group.com/automation](http://www.ewm-group.com/automation) · [automation@ewm-group.com](mailto:automation@ewm-group.com)

**EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.**  
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone  
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
[www.ewm-group.com/cn](http://www.ewm-group.com/cn) · [info.cn@ewm-group.com](mailto:info.cn@ewm-group.com)

**EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.**  
Tr. 9. května 718 / 31  
407 53 Jiříkov · Czech Republic · Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504  
[www.ewm-group.com/cz](http://www.ewm-group.com/cz) · [info.cz@ewm-group.com](mailto:info.cz@ewm-group.com)

#### Sales and Service Germany

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH / Niederlassung Seesen**  
Lindenstraße 1a  
38723 Seesen-Rhüden · Germany · Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20  
[www.ewm-group.com/handel](http://www.ewm-group.com/handel) · [nl-seesen@ewm-group.com](mailto:nl-seesen@ewm-group.com)

**EWM Schweißtechnik Handels GmbH**  
Heinkelstraße 8  
89231 Neu-Ulm · Germany · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15  
[www.ewm-group.com/handel](http://www.ewm-group.com/handel) · [nl-ulm@ewm-group.com](mailto:nl-ulm@ewm-group.com)

**EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH**  
In der Florinskaul 14-16  
56218 Mülheim-Kärlich · Germany · Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -20  
[www.ewm-group.com/handel](http://www.ewm-group.com/handel) · [nl-muelheim@ewm-group.com](mailto:nl-muelheim@ewm-group.com)

**EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH**  
Steinfeldstrasse 15  
90425 Nürnberg · Germany · Tel: +49 911 3841-727 · Fax: -728  
[www.ewm-group.com/automation](http://www.ewm-group.com/automation)  
[automation-nl-nuernberg@ewm-group.com](mailto:automation-nl-nuernberg@ewm-group.com)

**EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH**  
Sachsstraße 28  
50259 Pulheim · Germany · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048  
[www.ewm-group.com/handel](http://www.ewm-group.com/handel) · [nl-koeln@ewm-group.com](mailto:nl-koeln@ewm-group.com)

#### Sales and Service International

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**  
Fichtenweg 1  
4810 Gmunden · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20  
[www.ewm-group.com/at](http://www.ewm-group.com/at) · [info.at@ewm-group.com](mailto:info.at@ewm-group.com)

**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-group.com/cz](http://www.ewm-group.com/cz) · [sales.cz@ewm-group.com](mailto:sales.cz@ewm-group.com)

**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-group.com/uk](http://www.ewm-group.com/uk) · [info.uk@ewm-group.com](mailto:info.uk@ewm-group.com)

**EWM HIGHTEC WELDING FZCO / Regional Office Middle East**  
LOB 21 G 16 · P.O. Box 262851  
Jebel Ali Free Zone · Dubai, UAE · United Arab Emirates  
Tel: +971 48870-322 · Fax: -323  
[www.ewm-group.com/me](http://www.ewm-group.com/me) · [info.me@ewm-group.com](mailto:info.me@ewm-group.com)

**EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.**  
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone  
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
[www.ewm-group.com/cn](http://www.ewm-group.com/cn) · [info.cn@ewm-group.com](mailto:info.cn@ewm-group.com)