



Dálkový ovladač

R10 19POL
RG10 19POL 5M
R11 19POL
RG11 19POL 5M
R20 19POL
R40 7POL

Dbejte na dodatkové systémové dokumenty!

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

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.

UPOZORNĚNÍ



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.

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.

1 Obsah

1	Obsah.....	3
2	Bezpečnostní pokyny.....	4
2.1	Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze	4
2.2	Vysvětlení symbolů	5
2.3	Všeobecně	6
2.3.1	Přeprava	8
2.3.2	Obsah dodávky.....	8
2.4	Okolní podmínky	8
2.4.1	Za provozu.....	8
2.4.2	Přeprava a skladování	8
3	Použití k určenému účelu	9
3.1	Použití a provoz výhradně s následujícími přístroji	9
3.2	Související platné podklady.....	10
3.2.1	Záruka	10
3.2.2	Prohlášení o shodě.....	10
3.2.3	Svařování v prostředí se zvýšeným ohrožením elektrickým proudem.....	10
3.2.4	Servisní podklady (náhradní díly a schémata zapojení)	10
4	Popis přístroje - rychlý přehled.....	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	Konstrukce a funkce	17
5.1	Vytvoření propojení	17
5.2	Popis funkce.....	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	Přepínání programů	19
5.2.4.2	Omezení programu	19
5.2.4.3	Předvolba dynamického parametru programu	20
5.2.4.4	Přepnutí mezi standardním svařováním MIG a svařováním impulzním elektrickým obloukem	21
5.2.4.5	Přepnutí nastavení pracovního bodu pomocí rychlosti posuvu drátu nebo tloušťky plechu	21
6	Údržba, péče a likvidace	22
6.1	Všeobecně	22
6.2	Údržbové práce, intervaly.....	22
6.2.1	Měsíční údržba	22
6.3	Údržba	22
6.4	Odborná likvidace přístroje.....	22
6.4.1	Prohlášení výrobce pro konečného uživatele	23
6.5	Dodržování požadavků RoHS.....	23
7	Technická data	24
8	Příslušenství	25
8.1	Propojovací a prodlužovací kabel	25
8.1.1	R 40	25
9	Dodatek A	26
9.1	Přehled poboček EWM.....	26

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.

UPOZORNĚNÍ




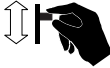









Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli.

- Upozornění obsahuje ve svém nadpisu signální slovo „UPOZORNĚNÍ“ bez obecného výstražného symbolu.

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

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

2.2 Vysvětlení symbolů

Symbol	Popis
	Uvést v činnost
	Neuvádět v činnost
	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 kap. Údržba a kontrola)
- Svařovací vedení úplně odvinout!
- Přístroje nebo zařízení citlivá na záření příslušně zastínit!
- Funkce kardiostimulátorů může být negativně ovlivněna (podle potřeby se obrátit na lékaře).



Platnost dokumentu!

Tento dokument popisuje součást příslušenství a je platný pouze ve spojení s návodem k obsluze použitého proudového zdroje (svářecího přístroje)!

Přečtěte si návod k obsluze proudového zdroje (svářecího přístroje), zejména bezpečnostní pokyny!



VÝSTRAHA



Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních pokynů!

Nerespektování bezpečnostních předpisů může být životu nebezpečné!

- Pečlivě si přečtěte bezpečnostní pokyny v tomto návodu!
- Dodržujte místně specifické předpisy pro úrazovou prevenci!
- Osoby v oblasti pracoviště upozorněte na dodržování předpisů!



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!

 **VÝSTRAHA**

Nebezpečí úrazu zářením nebo horkem!

Záření světelného oblouku má za následek poškození pokožky a zraku.

Styk s horkými obrobky a jiskrami má za následek popálení.

- Používejte svářečský štít nebo svářečskou přilbu s dostatečným ochranným stupněm (závisí na způsobu použití)!
- Nosit suchý ochranný oblek (např. svářečský štít, rukavice, atd..) podle příslušných předpisů odpovídající země!
- Neúčastněné osoby chránit ochrannými záclonami nebo ochrannými přepážkami proti záření a nebezpečí oslnění!



Nebezpečí v důsledku neúčelového použití!

V případě neúčelového použití může od přístroje hrozit nebezpečí pro osoby, zvířata a věcné škody. Za všechny z toho vyplývající škody se nepřijímá žádná ručení!

- Přístroj používat výhradně účelově a poučeným, odborným personálem!
- Na přístroji neprovádět žádné neodborné změny nebo přestavby!

 **POZOR**

Hluková zátěž!

Hluk, přesahující 70dBA, může způsobit trvalé poškození sluchu!

- Používejte vhodnou ochranu sluchu!
- Osoby na pracovišti musí nosit vhodnou ochranu sluchu!

POZOR

Povinnosti provozovatele!

Při provozu zařízení je nutno dodržovat příslušné tuzemské vyhlášky a zákony!

- Národní verze rámcové směrnice (89/391/EWG), a k ní patřící jednotlivé směrnice.
- Především směrnice (89/655/EWG), o minimálních předpisech pro bezpečnost a ochranu zdraví při práci a o používání ochranných pomůcek zaměstnanci při práci.
- Předpisy pro bezpečnost práce a prevenci nehod příslušné země.
- Řádná instalace a provozování zařízení IEC 60974-9.
- V pravidelných intervalech kontrolujte, zda uživatelé pracují s ohledem na bezpečnost.
- Pravidelná kontrola zařízení IEC 60974-4.



Škody způsobené cizími komponentami!

V případě škod způsobených cizími komponentami zaniká záruka výrobce!

- Používat výhradně systémové komponenty a doplňky (proudové zdroje, svařovací hořáky, držáky elektrod, dálkové ovladače, náhradní a opotřebitelné díly, atd.) z našeho dodávaného sortimentu!
- Komponentu příslušenství připojte k odpovídající přípojné zásuvce pouze při vypnutém svářecím přístroji a zajistěte ji.



Vyškolený personál!

Přístroj smí uvádět do provozu výhradně osoby, které mají odpovídající znalosti o zacházení s obloukovými svářecími přístroji.

2.3.1 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!

2.3.2 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.

2.4 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)!

2.4.1 Za provozu

Rozsah teplot okolního vzduchu:

- -20 °C až +40 °C

relativní vlhkost vzduchu:

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

2.4.2 Přeprava a skladování

Uskladnění v uzavřené místnosti, rozsah teplot okolního vzduchu:

- -25 °C až +55 °C

Relativní vlhkost vzduchu

- do 90 % při 20 °C

3 Použití k určenému účelu

VÝSTRAHA



Nebezpečí v důsledku neúčelového použití!

V případě neúčelového použití může od přístroje hrozit nebezpečí pro osoby, zvířata a věcné škody. Za všechny z toho vyplývající škody se nepřijímá žádné ručení!

- Přístroj používat výhradně účelově a poučeným, odborným personálem!
- Na přístroji neprovádět žádné neodborné změny nebo přestavby!

3.1 Použití a provoz výhradně s následujícími přístroji

Tyto dálkové ovladače jsou speciálně koncipovány pro použití se svářecími sériemi Phoenix / Taurus / alpha Q a nabízejí v závislosti na modelu různé možnosti nastavení.

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

3.2 Související platné podklady

3.2.1 Záruka

UPOZORNĚNÍ



Další informace získáte v příložených doplňkových listech "Údaje o přístrojích a firmě, údržba a zkoušky, záruka"!

3.2.2 Prohlášení o shodě



Označený přístroj odpovídá svou koncepcí a konstrukcí směrnícím a normám ES:

- ES směrnici pro nízké napětí (2006/95/ES),
- ES směrnici pro elektromagnetickou kompatibilitu (2004/108/ES)

V případě neoprávněných změn, neodborných oprav, nedodržení lhůt opakování zkoušek a/nebo nepovolených modifikací, jež nejsou výslovně autorizovány výrobcem, zaniká platnost tohoto prohlášení.

Originál prohlášení o shodě je přiložen k přístroji.

3.2.3 Svařování v prostředí se zvýšeným ohrožením elektrickým proudem



Přístroje odpovídají EU normám IEC / DIN EN 60974, VDE 0544 a jsou konstruovány pro prostředí se zvýšeným elektrickým nebezpečím.

3.2.4 Servisní podklady (náhradní díly a schémata zapojení)



NEBEZPEČÍ



Neodborné opravy a modifikace jsou zakázány!

K zabránění úrazům a poškození přístroje, smí přístroj opravovat resp. modifikovat pouze kvalifikované, oprávněné osoby!

V případě neoprávněných zásahů zaniká záruka!

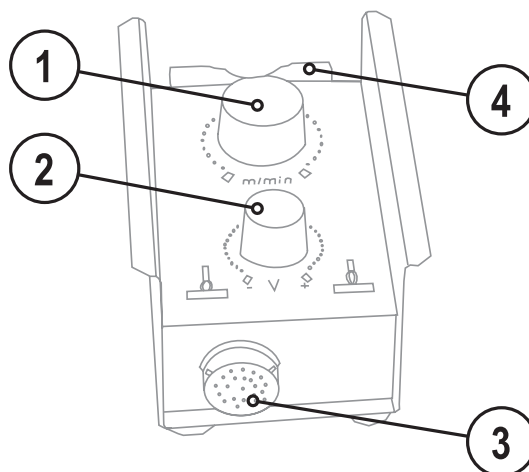
- Případnou opravou pověřte oprávněné osoby (vycvičený servisní personál)!

Originály schémat zapojení jsou přiložené k přístroji.


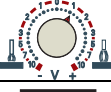

Náhradní díly je možné získat u oprávněných smluvních prodejců.

4 Popis přístroje - rychlý přehled

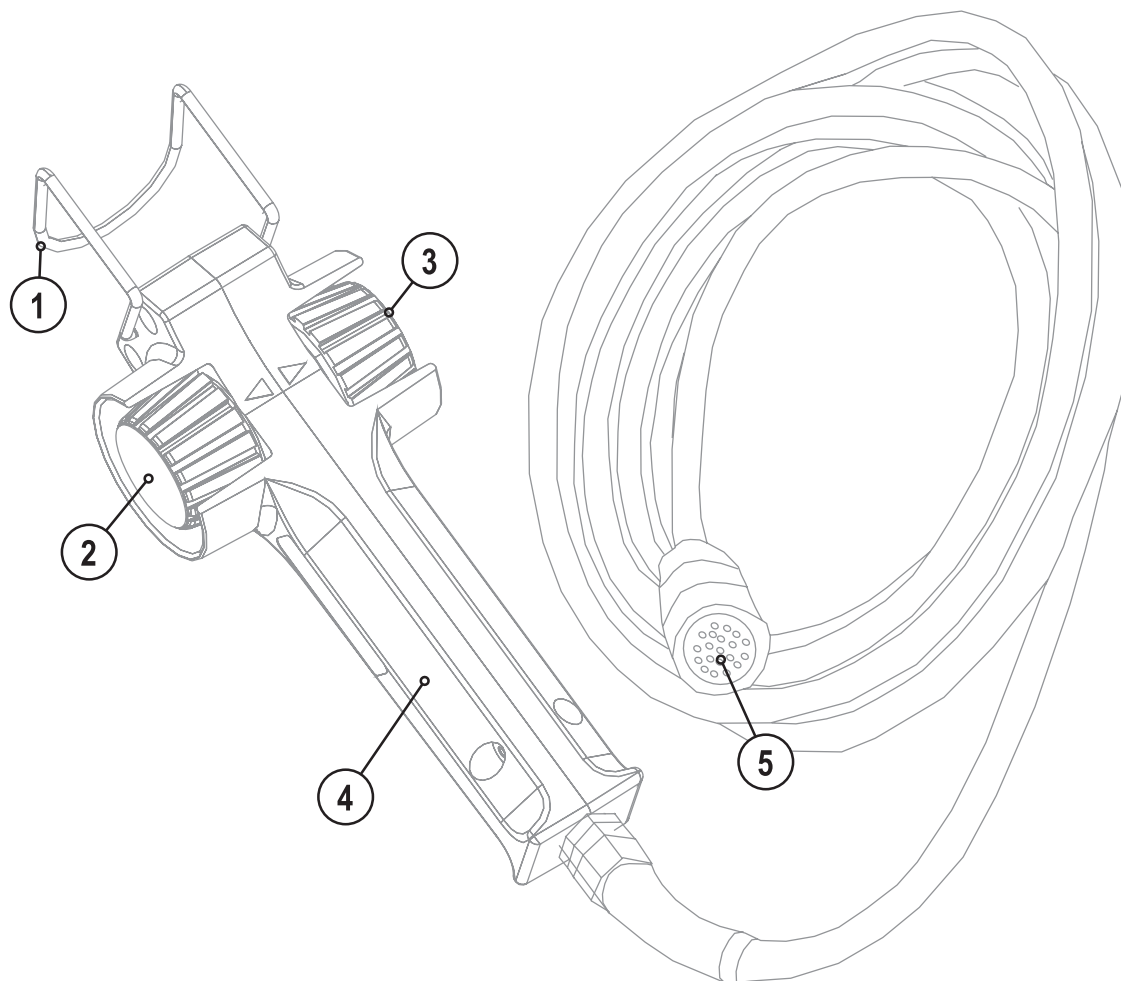
4.1 R10 19POL



Obrázek 4-1

Pol.	Symbol	Popis
1		Otočný knoflík Rychlost drátu Plynulé nastavení rychlosti drátu od min. do max. (Svařovací výkon, jednotlačítkové ovládání)
2		Otočný knoflík, Změna délky elektrického oblouku Změna délky elektrického oblouku od -10 V až do + 10 V
3		Zdířka přípoje 19 pólová (analogová) Pro připojení řídicího vedení.
4		Držák na zavěšení dálkového ovladače

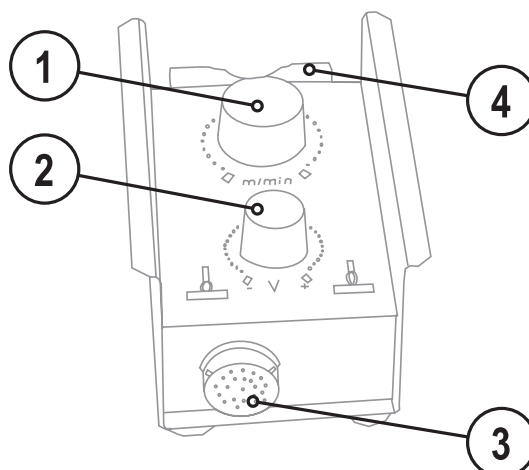
4.2 RG10 19POL 5M






Obrázek 4-2

Pol.	Symbol	Popis
1		Držák na zavěšení dálkového ovladače
2		Otočný knoflík Rychlost drátu Plynulé nastavení rychlosti drátu od min. do max. (Svařovací výkon, jednotlačítkové ovládání)
3		Otočný knoflík, Změna délky elektrického oblouku Změna délky elektrického oblouku od -10 V až do + 10 V
4		rukojeť
5		Připojovací zástrčka, 19pólová

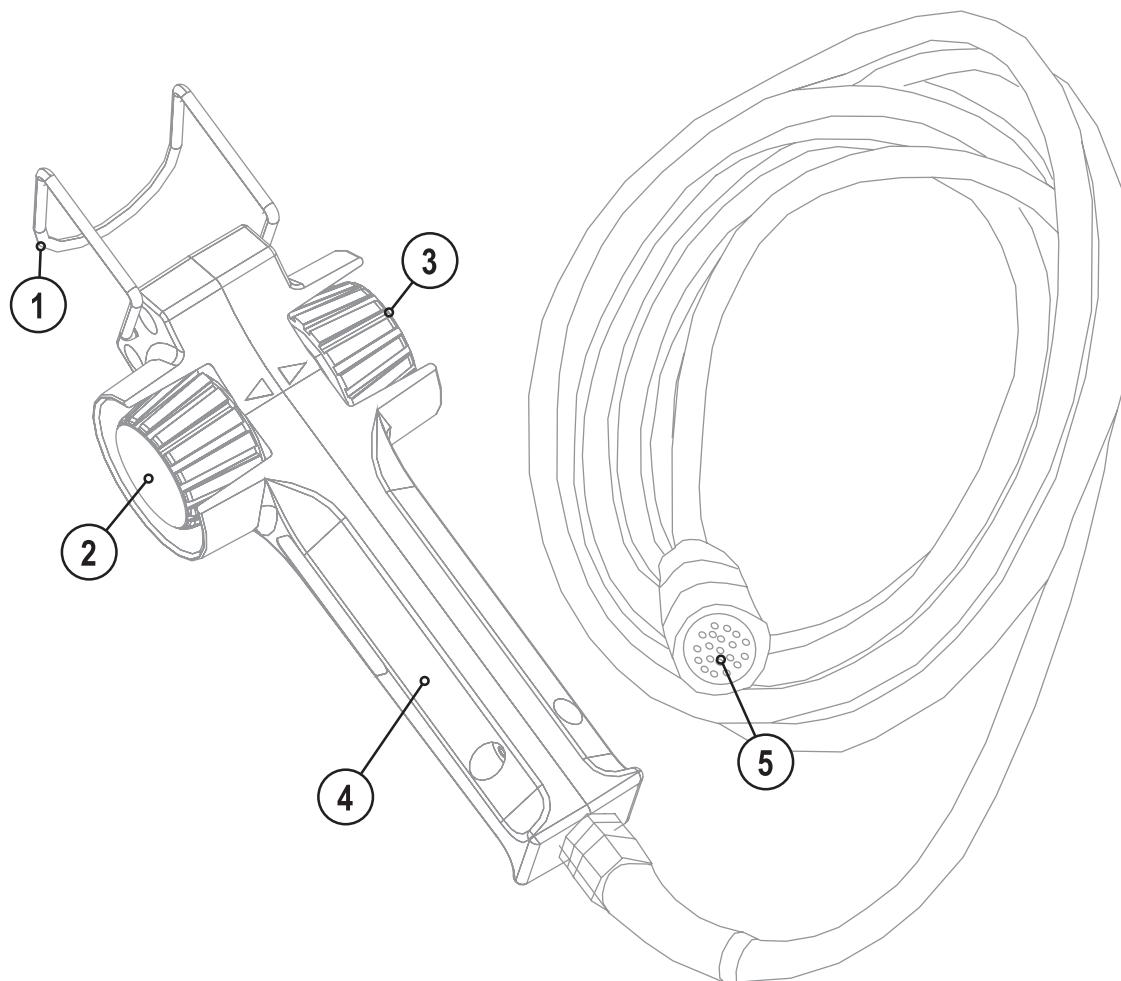
4.3 R11 19POL



Obrázek 4-3

Pol.	Symbol	Popis
1		Otočný ovladač rychlosti drátu Plynulé nastavení rychlosti drátu od min. do max. (dvoutlačítkové ovládání: Rychlost drátu/svařovací napětí)
2		Otočný ovladač svařovacího napětí Nastavení svařovacího napětí od min. do max. (dvoutlačítkové ovládání: Rychlost drátu/svařovací napětí)
3		Zdířka přípoje 19 pólová (analogová) Pro připojení řídicího vedení.
4		Držák na zavěšení dálkového ovladače

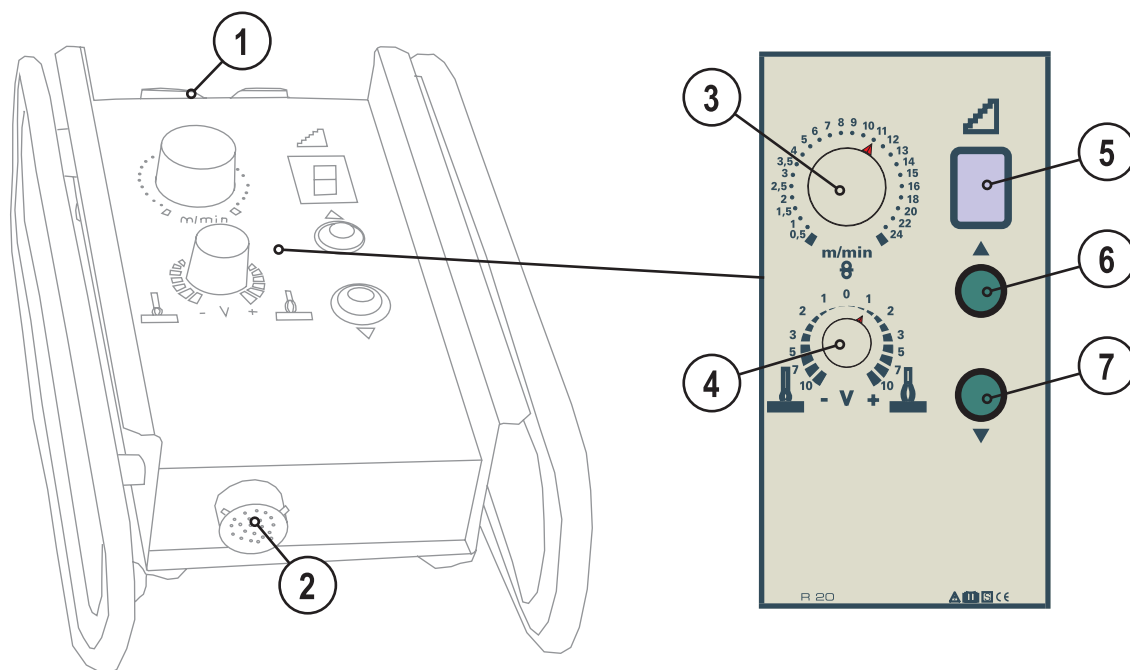
4.4 RG11 19POL 5M



Obrázek 4-4

Pol.	Symbol	Popis
1		Držák na zavěšení dálkového ovladače
2		Otočný ovladač rychlosti drátu Plynulé nastavení rychlosti drátu od min. do max. (dvoutlačítkové ovládání: Rychlost drátu/svařovací napětí)
3		Otočný ovladač svařovacího napětí Nastavení svařovacího napětí od min. do max. (dvoutlačítkové ovládání: Rychlost drátu/svařovací napětí)
4		rukojeť
5		Připojovací zástrčka, 19pólová

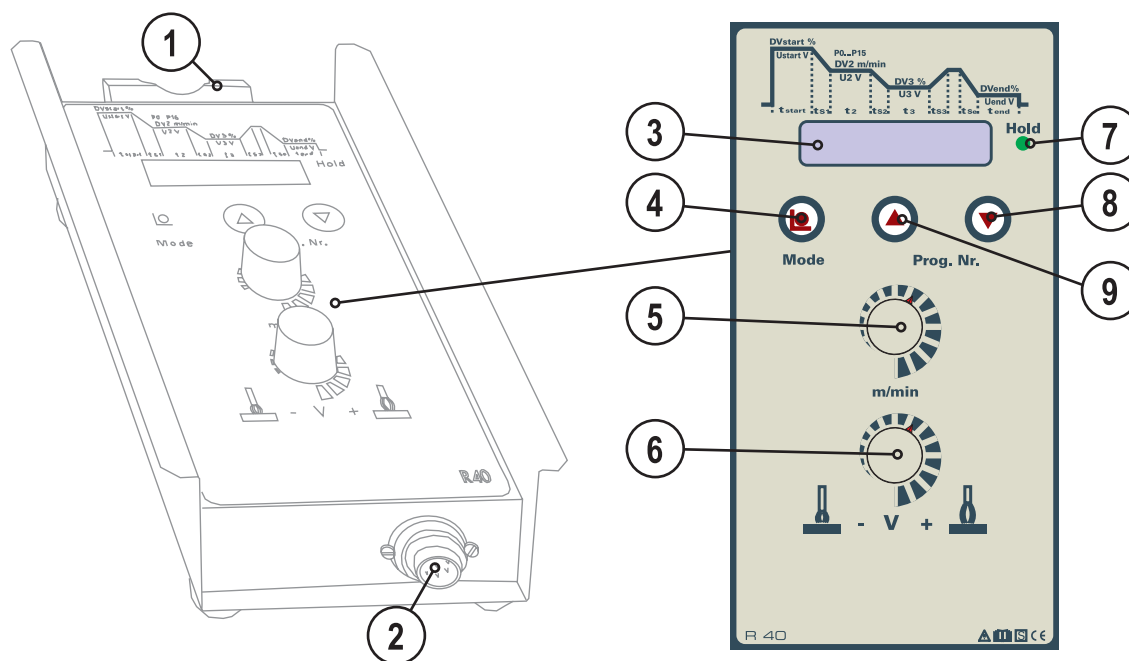
4.5 R20 19POL



Obrázek 4-5

Pol.	Symbol	Popis
1		Držák na zavěšení dálkového ovladače
2		Zdiřka připoje 19 pólová (analogová) Pro připojení řídicího vedení.
3		Otočný knoflík Rychlost drátu Plynulé nastavení rychlosti drátu od min. do max. (Svařovací výkon, jednotlačítkové ovládání)
4		Otočný knoflík, Změna délky elektrického oblouku Změna délky elektrického oblouku od -10 V až do + 10 V
5		Indikace aktuálního čísla programu
6		Tlačítko přepínání programů Up Volba vyššího čísla programu
7		Tlačítko přepínání programů Down Volba nižšího čísla programu

4.6 R40 7POL




Obrázek 4-6

Pol.	Symbol	Popis
1		Držák na zavěšení dálkového ovladače
2		Zdiřka, 7pólová (digitální) Spojení k digitální přípojce dálkového ovladače zdroje proudu, popř. zařízení na podávání drátu.
3		Indikátor Zobrazení všech svařovacích parametrů a jejich hodnot
4		Tlačítko, režim Pro volbu dynamických parametrů programu
5		Otočný ovladač rychlosti drátu <ul style="list-style-type: none"> Nastavení rychlosti drátu (0,5 m/min až 24 m/min v krocích po 0,1 m/min) Nastavení svařovacích parametrů
6		Otočný knoflík, Změna délky elektrického oblouku Změna délky elektrického oblouku od -10 V až do + 10 V
7	HOLD	Signální světlo, HOLD Svítil: Indikace zobrazuje poslední svařovaný parametr. Nesvítil: Indikace zobrazuje nastavené, popř. během svařování skutečné hodnoty.
8		Tlačítko přepínání programů Down Volba nižšího čísla programu
9		Tlačítko přepínání programů Up Volba vyššího čísla programu

5 Konstrukce a funkce

UPOZORNĚNÍ

 Při připojení dbejte na dokumentaci dalších součástí systému!

5.1 Vytvoření propojení

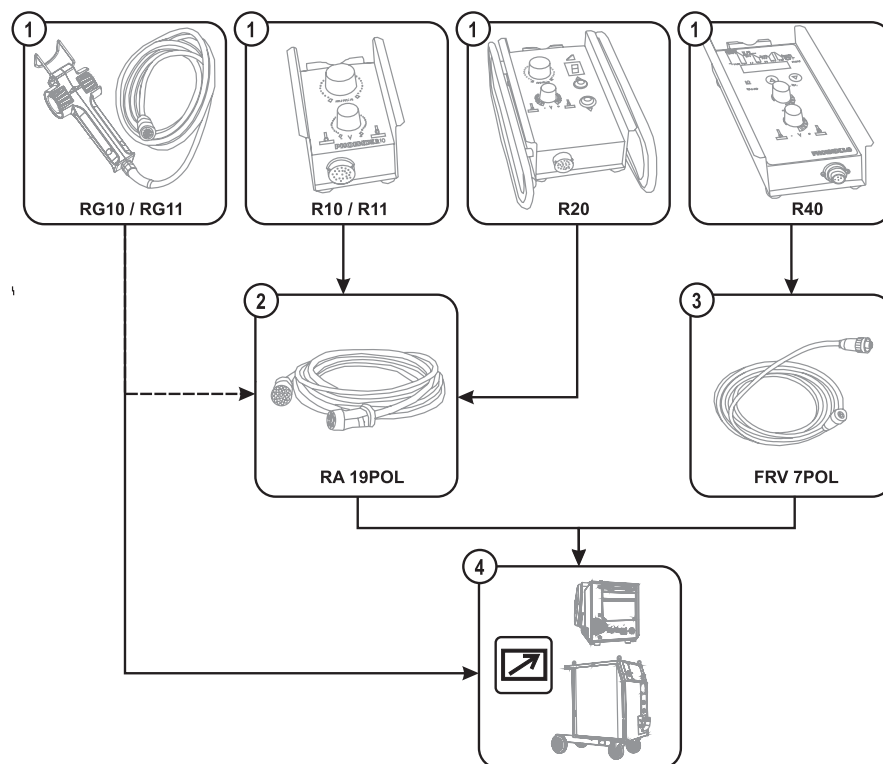
POZOR



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!



Obrázek 5-1

Pol.	Symbol	Popis
1		Ruční dálkový ovladač
2		Připojovací a prodlužovací kabel, 19pólový
3		Připojovací a prodlužovací kabel, 7pólový
4		Proudový zdroj/zařízení k posuvu drátu Dodržujte pokyny dodatkových systémových dokumentů!

- Vypněte svářečku
- Zapojte zástrčku (samici) do zdičky dálkového regulátoru a zajistěte ji otočením doprava.
- Zapojte zástrčku (samce) do zdičky dálkového regulátoru svářečky/zařízení k posuvu drátu a zajistěte ji otočením doprava.

5.2 Popis funkce

Funkce a možnosti nastavení dálkového ovladače přímo závisejí na konfiguraci příslušné svářečky nebo zařízení k posuvu drátu. Pomocí přepínačů nebo nastavení zvláštních parametrů (v závislosti na řízení) jsou definovány možnosti nastavení. Přímý vliv na funkci příslušného dálkového ovladače má také poloha klíčového spínače, chráněného proti neoprávněnému použití.

5.2.1 R10 19POL; RG10 19POL 5M

- Můžete plynule nastavovat rychlost drátu a korekci délky oblouku (svařovací napětí, funkce je dostupná pouze v programu 0). Přepněte přepínač „Funkce svařovacího hořáku“ do polohy Program.

Zvláštní funkce

- Regulace rychlosti drátu a korekce délky elektrického oblouku v definovaných mezích. Funkci lze aktivovat výhradně ve spojení s řídicí jednotkou přístroje M3.7x. Musí být aktivován zvláštní parametr P7 (viz příslušná dokumentace). Funkci můžete používat ve všech programech mimo program 0.

5.2.2 R11 19POL; RG11 19POL 5M

- Proveďte plynulé nastavení rychlosti drátu a svařovacího napětí. Přepněte přepínač „Dálkový ovladač zap/vyp“ do polohy ON. Přepněte přepínač "Standard nebo režim Up/Down" do polohy Standardní provoz (viz příslušná dokumentace).

5.2.3 R20 19POL

- Nastavte plynule rychlost drátu a korekce délky oblouku (svařovací napětí, funkce je dostupná pouze v programu 0). Přepněte přepínač „Funkce svařovacího hořáku“ do polohy Program.
- Programy můžete přepínat tlačítky. Parametrické hodnoty rychlosti drátu a korekce elektrického oblouku (svařovací napětí) lze změnit pouze v programu 0 (existuje ovšem možnost regulovat parametry v dříve definovaných mezích, viz zvláštní funkce).

Zvláštní funkce

- Proveďte regulaci rychlosti drátu a korekce elektrického oblouku v rámci dříve definovaných mezí (funkce je dostupná ve všech programech mimo program 0). Přepněte přepínač „Funkce svařovacího hořáku“ do polohy Program. Musí být aktivován zvláštní parametr P7 (viz příslušná dokumentace).
- Počet vybíraných programů je možné omezit. Toto nastavení je provedeno v rámci zvláštních parametrů P2 nebo P4 (viz příslušná dokumentace).
- Pomocí tlačítek dálkového ovladače (standardní funkce přepínání programů) můžete upravit rychlost drátu v rozmezí 0 % až 100 % (v závislosti na nastavení zařízení k posuvu drátu). Svařovací napětí nelze nastavit. Přepněte „Přepínač funkce svařovacího hořáku“ do polohy Režim Up/Down (přístroj automaticky přepne do programu 0). Programy nelze přepínat.

5.2.4 R40 7POL

- Rychlost drátu a funkci korekce délky elektrického oblouku (svařovací napětí) lze upravit ve všech programech.
- Programy můžete přepínat nebo můžete omezit jejich počet.
- Kompletní průběh zpracování programu (režim „Programové kroky“) můžete individuálně upravovat.
- Můžete aktivovat a deaktivovat superpulsování.
- Můžete přepínat druh svařování (standardní svařování/svařování impulsním elektrickým obloukem).

Při zapnutí provede dálkový ovladač diagnostiku systému. Jsou zobrazeny následující hodnoty.

PHOENIX-R40 001 (typ a stav inicializace)
SV: 00.00.00.XX (stav verze softwaru)




Dále jsou zobrazeny skutečné hodnoty svařovacího napětí a proudu.

U: 0.0V I: 0A

5.2.4.1 Přepínání programů












Přepněte mezi až 16 (0 až 15) svařovacími programy.

Svařovací programy lze nastavit ovládním svářečky, popř. zařízení posuvu drátu nebo samotným dálkovým ovládním (viz provozní návod příslušného přístroje, kapitola "Režim Hlavní program A", popř. následující kapitola tohoto návodu).

Ovládací prvek	Akce	Výsledek	Indikace
 		Volba příštího, resp. předchozího svařovacího programu.	P0 : 7.6M +1.1V ... Pn : 7.6M +1.1V

5.2.4.2 Omezení programu

Maximální počet svařovacích programů, které lze vyvolat, je možné omezit.

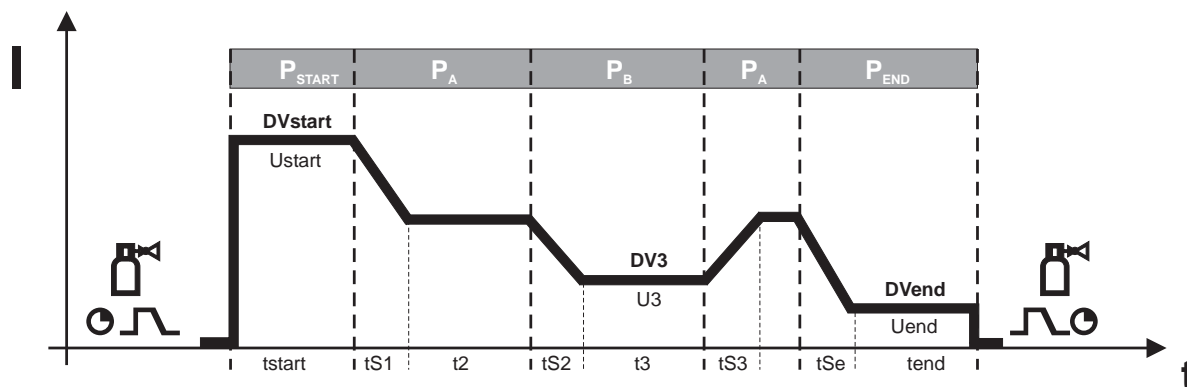
Ovládací prvek	Akce	Výsledek	Indikace
		Vypněte svářečku.	
 + 	 + 	Podržte tlačítko Režim na dálkovém ovladači, čímž zapnete svářečku.	PROGRAMM E: 0XX
 		Nastavte číslo programu.	PROGRAMM E: 0XX
		Vypněte a znovu zapněte svářečku, aby změny byly účinnosti.	

5.2.4.3 Předvolba dynamického parametru programu

UPOZORNĚNÍ

Po první volbě programu se nastaví příslušný pracovní bod podle popisu v kapitole "Pracovní bod MIG/MAG".
Pracovní body se ukládají a po výběru programu jsou znovu k dispozici.

Ovládací prvek	Akce	Výsledek	Indikace
		Výběr nastavení dynamického parametru programu	DVstart : 120%
	n x	Výběr nastavovaného dynamického parametru	Ustart : +0.0V
m/min		Nastavení dynamického parametru.	Ustart : +4.2V



Obrázek 5-2

Spouštěcí program "P_{START}"

DVstart	Rychlost drátu, relativní	1 % až 200 %
Ustart	Změna délky světelného oblouku	-9,9 V až +9,9 V
tstart	Trvání	0,0 s až 20,0 s

Hlavní program P_A

tS1	Trvání změny z P _{START} na P _A	0,0 s až 20,0 s
t2	Trvání (bodový čas a superpuls)	0,01 s až 20,0 s
tS2	Trvání změny z P _A na P _B (Superpuls)	0,00 s až 20,0 s

Redukovaný hlavní program P_B

DV3	Rychlost drátu, relativní	1 % až 200 %
U3	Změna délky elektrického oblouku	-9,9 V až +9,9 V
t3	Trvání	0,01 s až 20,0 s
tS3	Trvání změny z P _B na P _A (Superpuls)	0,00 s až 20,0 s

Závěrný program P_{END}

tSe	Trvání změny z P _A na P _{END}	0,0 s až 20 s
DVend (r)	Rychlost drátu, relativní	1 % až 200 %
Uend	Změna délky světelného oblouku	-9,9 V až +9,9 V
tend	Trvání (superpuls)	0,0 s až 20 s

funkce Superpuls

Superpuls xx	funkce Superpuls	On Off
--------------	------------------	-----------

5.2.4.4 Přepnutí mezi standardním svařováním MIG a svařováním impulzním elektrickým obloukem

Ovládací prvek	Akce	Výsledek	Indikace
	3 s	Volba možností nastavení	Pul / Nor?
	n x	Výběr programu	Px: _Nor
		Přepnutí	Px: ^Pul
		^Pul	
		_Nor	Standardní svařování MIG
		Potvrzení změn a uložení	

5.2.4.5 Přepnutí nastavení pracovního bodu pomocí rychlosti posuvu drátu nebo tloušťky plechu

Nastavení pracovního bodu v programu 0 je možné provést pomocí parametru Tloušťka plechu.

Ovládací prvek	Akce	Výsledek	Indikace
		Vypněte svářečku.	
 + 	 + 	Podržte tlačítko Režim na dálkovém ovladači, čímž zapnete svářečku.	PROGRAMM E: 0XX
		Jednou stiskněte tlačítko Režim.	DV
		Přepnutí nastavení pracovního bodu pomocí rychlosti drátu nebo tloušťky plechu.	th/mm
		DV	Rychlost drátu
		th/mm	Tloušťka plechu
		Vypněte a znovu zapněte svářečku, aby změny nabyly účinnosti.	

6 Údržba, péče a likvidace

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 Údržba



NEBEZPEČÍ



Neodborné opravy a modifikace jsou zakázány!

K zabránění úrazům a poškození přístroje, smí přístroj opravovat resp. modifikovat pouze kvalifikované, oprávněné osoby!

V případě neoprávněných zásahů zaniká záruka!

- Případnou opravou pověřte oprávněné osoby (vycvičený servisní personál)!

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.

6.4 Odborná likvidace přístroje

UPOZORNĚNÍ



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!



6.4.1 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 sběren odpadu (obce) zřídili za tímto účelem sběrný, 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.

6.5 Dodržování požadavků RoHS

My, EWM HIGHTECH Welding GmbH Mündersbach, tímto potvrzujeme, že všechny výrobky, které jsme Vám dodali, a kterých se směrnice RoHS týká, požadavkům směrnice RoHS (směrnice 2002/95/EU) vyhovují.

7 Technická data

Typ	R10/R11	RG10/RG11	R20	R40
Rozhraní	19pólové provedení	19pólové provedení	19pólové provedení	7pólové provedení
Zobrazení	-	-	jednomístné	16místné
Rozměry D x Š x V v mm	180 x 100 x 75	225 x 70 x 60	330 x 180 x 95	270 x 150 x 75
Hmotnost v kg	1	0,7	2,5	1,8

8 Příslušenství**8.1 Propojovací a prodlužovací kabel**

Typ	Označení	Artikl. Nr.
RA5 19POL 5M	Přívodní kabel např. pro dálkový ovladač	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Přívodní kabel např. pro dálkový ovladač	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Přívodní kabel např. pro dálkový ovladač	092-001470-00020

8.1.1 R 40

Typ	Označení	Artikl. Nr.
FRV10-L 7POL	Přípojka kabel	092-000201-00000
FRV20-L 7POL	Přípojka kabel	092-000201-00001

9 Dodatek A

9.1 Přehled poboček EWM

Headquarters

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
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 HIGHTEC WELDING GmbH
Forststr. 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · 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 · 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 · 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 · 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 · 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 · 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 · 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 · 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
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 · 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 · 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 · 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 · 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 · 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 · info.cn@ewm-group.com