## Betriebsanleitung



∆ Ш DE

**Fernsteller** 

RT50 7POL

099-008793-EW500

Zusätzliche Systemdokumente beachten!

6.3.2023

Register now and benefit!

Jetzt Registrieren und Profitieren!

www.ewm-group.com



## **Allgemeine Hinweise**

#### **⚠ WARNUNG**



#### Betriebsanleitung lesen!

Die Betriebsanleitung führt in den sicheren Umgang mit den Produkten ein.

- Betriebsanleitung sämtlicher Systemkomponenten, insbesondere die Sicherheits- und Warnhinweise lesen und befolgen!
- Unfallverhütungsvorschriften und länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Die Betriebsanleitung ist am Einsatzort des Gerätes aufzubewahren.
- Sicherheits- und Warnschilder am Gerät geben Auskunft über mögliche Gefahren. Sie müssen stets erkennbar und lesbar sein.
- Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen hergestellt und darf nur von Sachkundigen betrieben, gewartet und repariert werden.
- Technische Änderungen, durch Weiterentwicklung der Gerätetechnik, können zu unterschiedlichem Schweißverhalten führen.

Wenden Sie sich bei Fragen zu Installation, Inbetriebnahme, Betrieb, Besonderheiten am Einsatzort sowie dem Einsatzzweck an Ihren Vertriebspartner oder an unseren Kundenservice unter +49 2680 181-0.

# Eine Liste der autorisierten Vertriebspartner finden Sie unter www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Die Haftung im Zusammenhang mit dem Betrieb dieser Anlage ist ausdrücklich auf die Funktion der Anlage beschränkt. Jegliche weitere Haftung, gleich welcher Art, wird ausdrücklich ausgeschlossen. Dieser Haftungsausschluss wird bei Inbetriebnahme der Anlage durch den Anwender anerkannt.

Sowohl das Einhalten dieser Anleitung als auch die Bedingungen und Methoden bei Installation, Betrieb, Verwendung und Wartung des Gerätes können vom Hersteller nicht überwacht werden.

Eine unsachgemäße Ausführung der Installation kann zu Sachschäden führen und in der Folge Personen gefährden. Daher übernehmen wir keinerlei Verantwortung und Haftung für Verluste, Schäden oder Kosten, die sich aus fehlerhafter Installation, unsachgemäßen Betrieb sowie falscher Verwendung und Wartung ergeben oder in irgendeiner Weise damit zusammenhängen.

#### © EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8 56271 Mündersbach Germany Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244 E-Mail: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

Das Urheberrecht an diesem Dokument verbleibt beim Hersteller.

Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung.

Der Inhalt dieses Dokumentes wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.

#### **Datensicherheit**

Der Anwender ist für die Datensicherung von sämtlichen Änderungen gegenüber der Werkseinstellung verantwortlich. Die Haftung für gelöschte persönliche Einstellungen liegt beim Anwender. Der Hersteller haftet hierfür nicht.



# 1 Inhaltsverzeichnis

1	Inhal	tsverzeichnis	3
2	Zu Ih	rer Sicherheit	
	2.1	Hinweise zum Gebrauch dieser Dokumentation	
	2.2	Symbolerklärung	
	2.3	Sicherheitsvorschriften	
	2.4	Transport und Aufstellen	
3		mmungsgemäßer Gebrauch	
	3.1	Anwendungsbereich	
	3.2	Verwendung und Betrieb ausschließlich mit folgenden Geräten	
	3.3	Mitgeltende Unterlagen	
		3.3.1 Garantie	
		3.3.2 Konformitätserklärung	
	0 24	÷ , ,	
4		tebeschreibung - Schnellübersicht	
	4.1 4.2	Vorderansicht / Rückansicht	
	4.2	4.2.1 Gerätesteuerung - Verdeckte Bedienelemente	
_	A £la .	_	
5	5.1	au und Funktion	
	5.1	Lief erumfang	
	5.3	Umgebungsbedingungen	
	5.4	Verbindungen herstellen	
	5.5	Schutzgaseinstellung	
		5.5.1 Gastest	
		5.5.2 Funktion "Schlauchpaket spülen"	
	5.6	Schweißaufgaben organisieren (Modus "JOB-Manager")	
		5.6.1 Zeichenerklärung im Display	
		5.6.2 Schweißaufgabe (JOB) anwählen	
		5.6.3 Schweißaufgabe (JOB) vom Schweißgerät in den Fernsteller laden	
		5.6.4 Schweißaufgabe (JOB) vom Fernsteller in das Schweißgerät kopieren	
		5.6.5 JOB-Manager ohne Änderungen verlassen	
	5.7	Direktmenüs (Parameter im direkten Zugriff)	
	5.8 5.9	Expertmenü (WIG) Energiesparmodus (Standby)	
		Abgleich Leitungswiderstand.	
		Schutzklappe, Gerätesteuerung	
6		ung, Pflege und Entsorgung	
O	6.1	Allgemein	
	6.2	Wartungsplan	
	0.2	6.2.1 Symbolerklärung	
	6.3	Entsorgung des Gerätes.	
7		nische Daten	
•	7.1	RT50 7POL	
8	Zube		
J	8.1	Anschluss- und Verlängerungskabel	
٥		ing	
9	9.1	Händlersuche	
	J. 1	I Idi Idi Idi Idi Idi Idi Idi Idi Idi Id	



## 2 Zu Ihrer Sicherheit

## 2.1 Hinweise zum Gebrauch dieser Dokumentation

## **▲** GEFAHR

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine unmittelbar bevorstehende schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort "GEFAHR" mit einem generellen Warnsymbol.
- · Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

## **MARNUNG**

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort "WARNUNG" mit einem generellen Warnsymbol.
- · Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

## **A VORSICHT**

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, leichte Verletzung von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort "VORSICHT" mit einem generellen Warnsymbol.
- · Die Gefahr wird mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

Technische Besonderheiten, die der Benutzer beachten muss, um Sach- oder Geräteschäden zu vermeiden.

Handlungsanweisungen und Aufzählungen, die Ihnen Schritt für Schritt vorgeben, was in bestimmten Situationen zu tun ist, erkennen Sie am Blickfangpunkt z. B.:

Buchse der Schweißstromleitung in entsprechendes Gegenstück einstecken und verriegeln.

099-008793-EW500



# 2.2 Symbolerklärung

Symbol	Beschreibung	Symbol	Beschreibung
嗳	Technische Besonderheiten beachten		betätigen und loslassen (tippen/tasten)
	Gerät ausschalten		loslassen
0	Gerät einschalten		betätigen und halten
<b>(X)</b>	falsch/ungültig	(1) E	schalten
	richtig/gültig	<b>D</b>	drehen
+	Eingang		Zahlenwert/einstellbar
•	Navigieren		Signalleuchte leuchtet grün
F	Ausgang	•••••	Signalleuchte blinkt grün
45	Zeitdarstellung (Beispiel: 4s warten/betätigen)		Signalleuchte leuchtet rot
-//-	Unterbrechung in der Menüdarstellung (weitere Einstellmöglichkeiten möglich)	•••••	Signalleuchte blinkt rot
*	Werkzeug nicht notwendig/nicht benutzen	-)	Signalleuchte leuchtet blau
	Werkzeug notwendig/benutzen	•	Signalleuchte blinkt blau



## 2.3 Sicherheitsvorschriften



#### **▲ WARNUNG**

Unfallgefahr bei Außerachtlassung der Sicherheitshinweise! Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann lebensgefährlich sein!

- Sicherheitshinweise dieser Anleitung sorgfältig lesen!
- Unfallverhütungsvorschriften und länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Personen im Arbeitsbereich auf die Einhaltung der Vorschriften hinweisen!



Verletzungsgefahr durch elektrische Spannung!

Elektrische Spannungen können bei Berührungen zu lebensgefährlichen Stromschlägen und Verbrennungen führen. Auch beim Berühren niedriger Spannungen kann man erschrecken und in der Folge verunglücken.

- Keine spannungsführenden Teile, wie Schweißstrombuchsen, Stab-, Wolfram-, oder Drahtelektroden direkt berühren!
- Schweißbrenner und oder Elektrodenhalter immer isoliert ablegen!
- Vollständige, persönliche Schutzausrüstung tragen (anwendungsabhängig)!
- Öffnen des Gerätes ausschließlich durch sachkundiges Fachpersonal!
- Gerät darf nicht zum Auftauen von Rohren verwendet werden!



Gefahr beim Zusammenschalten mehrerer Stromquellen!

Sollen mehrere Stromquellen parallel oder in Reihe zusammengeschaltet werden, darf dies nur von einer Fachkraft nach Norm IEC 60974-9 "Errichten und Betreiben" und der Unfallverhütungsvorschrift BGV D1 (früher VBG 15) bzw. den länderspezifischen Bestimmungen erfolgen!

Die Einrichtungen dürfen für Lichtbogenschweißarbeiten nur nach einer Prüfung zugelassen werden, um sicherzustellen, dass die zulässige Leerlaufspannung nicht überschritten wird.

- · Geräteanschluss ausschließlich durch eine Fachkraft durchführen lassen!
- Bei Außerbetriebnahme einzelner Stromquellen müssen alle Netz- und Schweißstromleitungen zuverlässig vom Gesamtschweißsystem getrennt werden. (Gefahr durch Rückspannungen!)
- Keine Schweißgeräte mit Polwendeschaltung (PWS-Serie) oder Geräte zum Wechselstromschweißen (AC) zusammenschalten, da durch eine einfache Fehlbedienung die Schweißspannungen unzulässig addiert werden können.



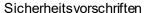
Verletzungsgefahr durch Strahlung oder Hitze!

Lichtbogenstrahlung führt zu Schäden an Haut und Augen. Kontakt mit heißen Werkstücken und Funken führt zu Verbrennungen.

- Schweißschild bzw. Schweißhelm mit ausreichender Schutzstufe verwenden (anwendungsabhängig)!
- Trockene Schutzkleidung (z. B. Schweißschild, Handschuhe, etc.) gemäß den einschlägigen Vorschriften des entsprechenden Landes tragen!
- Unbeteiligte Personen durch einen Schweißvorhang oder entsprechende Schutzwand gegen Strahlung und Blendgefahr schützen!

6 099-008793-EW500 6.3.2023











Verletzungsgefahr durch ungeeignete Kleidung!

Strahlung, Hitze, und elektrische Spannung sind unvermeidbare Gefahrenquellen während dem Lichtbogenschweißen. Der Anwender ist mit einer vollständigen, persönlichen Schutzausrüstung (PSA) auszurüsten. Folgenden Risiken muss die Schutzausrüstung entgegenwirken:

- Atemschutz, gegen gesundheitsgefährdende Stoffe und Gemische (Rauchgase und Dämpfe) oder geeignete Maßnahmen (Absaugung etc.) treffen.
- Schweißhelm mit ordnungsgemäßer Schutzvorrichtung gegen ionisierende Strahlung (IRund UV-Strahlung) und Hitze.
- Trockene Schweißerkleidung (Schuhe, Handschuhe und Körperschutz) gegen warme Umgebung, mit vergleichbaren Auswirkungen wie bei einer Lufttemperatur von 100 °C oder mehr bzw. Stromschlag und Arbeit an unter Spannung stehenden Teilen.
- Gehörschutz gegen schädlichen Lärm.



#### Explosionsgefahr!

Scheinbar harmlose Stoffe in geschlossenen Behältern können durch Erhitzung Überdruck aufbauen.

- Behälter mit brennbaren oder explosiven Flüssigkeiten aus dem Arbeitsbereich entfernen!
- Keine explosiven Flüssigkeiten, Stäube oder Gase durch das Schweißen oder Schneiden erhitzen!



#### Feuergefahr!

Durch die beim Schweißen entstehenden hohen Temperaturen, sprühenden Funken, glühenden Teile und heißen Schlacken können sich Flammen bilden.

- Auf Brandherde im Arbeitsbereich achten!
- Keine leicht entzündbaren Gegenstände, wie z. B. Zündhölzer oder Feuerzeuge mitführen.
- · Geeignete Löschgeräte im Arbeitsbereich zur Verfügung halten!
- Rückstände brennbarer Stoffe vom Werkstück vor Schweißbeginn gründlich entfernen.
- Geschweißte Werkstücke erst nach dem Abkühlen weiterverarbeiten. Nicht in Verbindung mit entflammbarem Material bringen!



## VORSICHT



#### Rauch und Gase!

Rauch und Gase können zu Atemnot und Vergiftungen führen! Weiterhin können sich Lösungsmitteldämpfe (chlorierter Kohlenwasserstoff) durch die ultraviolette Strahlung des Lichtbogens in giftiges Phosgen umwandeln!

- Für ausreichend Frischluft sorgen!
- Lösungsmitteldämpfe vom Strahlungsbereich des Lichtbogens fernhalten!
- Gaf, geeigneten Atemschutz tragen!
- Um Bildung von Phosgen zu vermeiden, müssen Rückstände von chlorierten Lösungsmitteln auf Werkstücken vorher durch geeignete Maßnahmen neutralisiert werden.



#### Lärmbelastung!

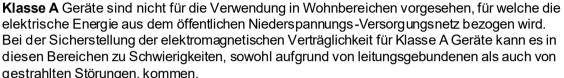
#### Lärm über 70 dBA kann dauerhafte Schädigung des Gehörs verursachen!

- Geeigneten Gehörschutz tragen!
- Im Arbeitsbereich befindliche Personen müssen geeigneten Gehörschutz tragen!











Klasse B Geräte erfüllen die EMV Anforderungen im industriellen und im Wohn-Bereich, einschließlich Wohngebieten mit Anschluss an das öffentliche Niederspannungs-Versorgungsnetz.

#### **Errichtung und Betrieb**

Beim Betrieb von Lichtbogenschweißanlagen kann es in einigen Fällen zu elektro magnetischen Störungen kommen, obwohl jedes Schweißgerät die Emissionsgrenzwerte entsprechend der Norm einhält. Für Störungen, die vom Schweißen ausgehen, ist der Anwender verantwortlich.

## Zur Bewertung möglicher elektromagnetischer Probleme in der Umgebung muss der Anwender folgendes berücksichtigen: (siehe auch EN 60974-10 Anhang A)

- Netz-, Steuer-, Signal- und Telekommunikationsleitungen
- Radio und Fernsehgeräte
- Computer und andere Steuereinrichtungen
- Sicherheitseinrichtungen
- die Gesundheit von benachbarten Personen, insbesondere wenn diese Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen
- Kalibrier- und Messeinrichtungen
- die Störfestigkeit anderer Einrichtungen in der Umgebung
- die Tageszeit, zu der die Schweißarbeiten ausgeführt werden müssen

#### Empfehlungen zur Verringerung von Störaussendungen

- Netzanschluss, z. B. zusätzlicher Netzfilter oder Abschirmung durch Metallrohr
- Wartung der Lichtbogenschweißeinrichtung
- Schweißleitungen sollten so kurz wie möglich und eng zusammen sein und am Boden verlaufen
- Potentialausgleich
- Erdung des Werkstückes. In den Fällen, wo eine direkte Erdung des Werkstückes nicht möglich ist, sollte die Verbindung durch geeignete Kondensatoren erfolgen.
- Abschirmung von anderen Einrichtungen in der Umgebung oder der gesamten Schweißeinrichtung

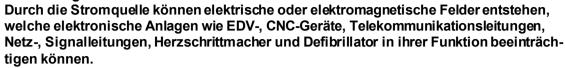
099-008793-EW500 8 6.3.2023



#### **A VORSICHT**



**Elektromagnetische Felder!** 



- Wartungsvorschriften einhalten > siehe Kapitel 6!
- Schweißleitungen vollständig abwickeln!
- Strahlungsempfindliche Geräte oder Einrichtungen entsprechend abschirmen!
- Herzschrittmacher können in ihrer Funktion beeinträchtigt werden (Bei Bedarf ärztlichen Rat einholen).



#### Pflichten des Betreibers!

# Zum Betrieb des Gerätes sind die jeweiligen nationalen Richtlinien und Gesetze einzuhalten!

- Nationale Umsetzung der Rahmenrichtlinie (89/391/EWG) über die Durchführung von Maßnahmen zur Verbesserung der Sicherheit und des Gesundheitsschutzes der Arbeitnehmer bei der Arbeit sowie die dazugehörigen Einzelrichtlinien.
- Insbesondere die Richtlinie (89/655/EWG) über die Mindestvorschriften für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei Benutzung von Arbeitsmitteln durch Arbeitnehmer bei der Arbeit.
- Die Vorschriften zur Arbeitssicherheit und Unfallverhütung des jeweiligen Landes.
- Errichten und Betreiben des Gerätes entsprechend IEC 60974-9.
- Den Anwender in regelmäßigen Abständen zum sicherheitsbewussten Arbeiten anhalten.
- Regelmäßige Prüfung des Gerätes nach IEC 60974-4.



#### Die Herstellergarantie erlischt bei Geräteschäden durch Fremdkomponenten!

- Ausschließlich Systemkomponenten und Optionen (Stromquellen, Schweißbrenner, Elektrodenhalter, Fernsteller, Ersatz- und Verschleißteile, etc.) aus unserem Lieferprogramm verwenden!
- Zubehörkomponente nur bei ausgeschalteter Stromquelle an Anschlussbuchse einstecken und verriegeln!

Anforderungen für den Anschluss an das öffentliche Versorgungsnetz

Hochleistungs-Geräte können durch den Strom, den sie aus dem Versorgungsnetz ziehen, die Netzqualität beeinflussen. Für einige Gerätetypen können daher Anschlussbeschränkungen oder Anforderungen an die maximal mögliche Leitungsimpedanz oder die erforderliche minimale Versorgungskapazität an der Schnittstelle zum öffentlichen Netz (gemeinsamer Kopplungspunkt PCC) gelten, wobei auch hierzu auf die technischen Daten der Geräte hingewiesen wird. In diesem Fall liegt es in der Verantwortung des Betreibers oder des Anwenders des Gerätes, ggf. nach Konsultation mit dem Betreiber des Versorgungsnetzes sicherzustellen, dass das Gerät angeschlossen werden kann.

## 2.4 Transport und Aufstellen



#### WARNUNG

Verletzungsgefahr durch falsche Handhabung von Schutzgasflaschen! Falscher Umgang und unzureichende Befestigung von Schutzgasflaschen kann zu schweren Verletzungen führen!

- · Anweisungen der Gashersteller und der Druckgasverordnung befolgen!
- Am Ventil der Schutzgasflasche darf keine Befestigung erfolgen!
- Erhitzung der Schutzgasflasche vermeiden!



#### **A VORSICHT**



Unfallgefahr durch Versorgungsleitungen!

Beim Transport können nicht getrennte Versorgungsleitungen (Netzleitungen, Steuerleitungen, etc.) Gefahren verursachen, wie z. B. angeschlossene Geräte umkippen und Personen schädigen!

Versorgungsleitungen vor dem Transport trennen!



#### Kippgefahr!

Beim Verfahren und Aufstellen kann das Gerät kippen, Personen verletzen oder beschädigt werden. Kippsicherheit ist bis zu einem Winkel von 10° (entsprechend IEC 60974-1) sichergestellt.

- Gerät auf ebenem, festem Untergrund aufstellen oder transportieren!
- Anbauteile mit geeigneten Mitteln sichern!



Unfallgefahr durch unsachgemäß verlegte Leitungen!

Nicht ordnungsgemäß verlegte Leitungen (Netz-, Steuer-, Schweißleitungen oder Zwischenschlauchpakete) können Stolperfallen bilden.

- Versorgungsleitungen flach auf dem Boden verlegen (Schlingenbildung vermeiden).
- Verlegung auf Geh- oder Förderwegen vermeiden.



Verletzungsgefahr durch aufgeheizte Kühlflüssigkeit und deren Anschlüsse! Die verwendete Kühlflüssigkeit und deren Anschluss- bzw. Verbindungspunkte können sich im Betrieb stark aufheizen (wassergekühlte Ausführung). Beim Öffnen des Kühlmittelkreislaufs kann austretendes Kühlmittel zu Verbrühungen führen.

- Kühlmittelkreislauf ausschließlich bei abgeschalteter Stromquelle bzw. Kühlgerät öffnen!
- Ordnungsgemäße Schutzausrüstung tragen (Schutzhandschuhe)!
- Geöffnete Anschlüsse der Schlauchleitungen mit geeigneten Stopfen verschließen.
- B

Die Geräte sind zum Betrieb in aufrechter Stellung konzipiert! Betrieb in nicht zugelassenen Lagen kann Geräteschäden verursachen.

Transport und Betrieb ausschließlich in aufrechter Stellung!

13

Durch unsachgemäßen Anschluss können Zubehörkomponenten und die Stromquelle beschädigt werden!

- Zubehörkomponente nur bei ausgeschaltetem Schweißgerät an entsprechender Anschlussbuchse einstecken und verriegeln.
- Ausführliche Beschreibungen der Betriebsanleitung der entsprechenden Zubehörkomponente entnehmen!
- Zubehörkomponenten werden nach dem Einschalten der Stromquelle automatisch erkannt.

REAL OF

Staubschutzkappen schützen die Anschlussbuchsen und somit das Gerät vor Verschmutzungen und Geräteschäden.

- Wird keine Zubehörkomponente am Anschluss betrieben, muss die Staubschutzkappe aufgesteckt sein.
- Bei Defekt oder Verlust muss die Staubschutzkappe ersetzt werden!

099-008793-EW500







#### Bestimmungsgemäßer Gebrauch 3

#### WARNUNG



Gefahren durch nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch!

Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen für den Einsatz in Industrie und Gewerbe hergestellt. Es ist nur für die auf dem Typenschild vorgegebenen Schweißverfahren bestimmt. Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch können vom Gerät Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen. Für alle daraus entstehenden Schäden wird keine Haftung übernommen!

- Gerät ausschließlich bestimmungsgemäß und durch unterwiesenes, sachkundiges Personal verwenden!
- Gerät nicht unsachgemäß verändern oder umbauen!

#### 3.1 Anwendungsbereich

Fernsteller dienen der entfernten Bedienung diverser Gerätefunktionen.

#### 3.2 Verwendung und Betrieb ausschließlich mit folgenden Geräten

Tetrix-Schweißgeräte mit einer 7-poligen Anschlussbuchse zum Anschluss von digitalen Zubehörkomponenten.

#### 3.3 Mitgeltende Unterlagen

#### 3.3.1 Garantie

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der beiliegenden Broschüre "Warranty registration" sowie unserer Information zu Garantie. Wartung und Prüfung auf www.ewm-group.com!

#### 3.3.2 Konformitätserklärung



Dieses Produkt entspricht in seiner Konzeption und Bauart den auf der Erklärung aufgeführten EU-Richtlinien. Dem Produkt liegt eine spezifische Konformitätserklärung im Original bei. Der Hersteller empfiehlt die sicherheitstechnische Überprüfung nach nationalen und internationalen Normen und Richtlinien alle 12 Monate durchzuführen (ab Erstinbetriebnahme).

#### 3.3.3 Serviceunterlagen (Ersatzteile)



#### WARNUNG



Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen! Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von befähigten Personen (autorisiertes Servicepersonal) repariert bzw. modifiziert werden! Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!

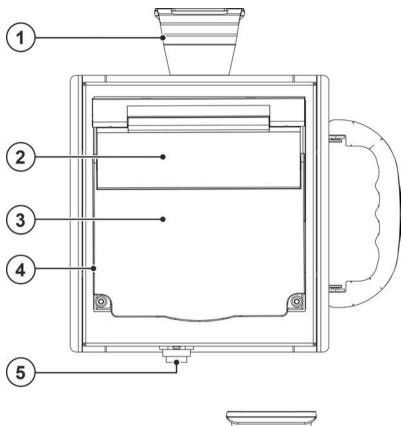
Im Reparaturfall befähigte Personen (autorisiertes Servicepersonal) beauftragen!

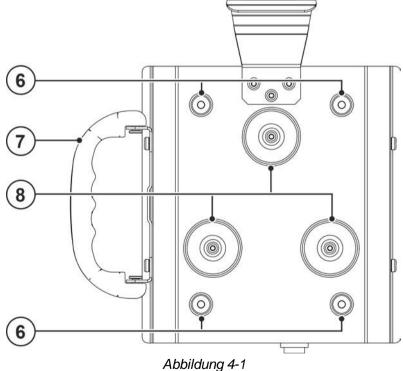
Ersatzteile können über den zuständigen Vertragshändler bezogen werden.



#### Gerätebeschreibung - Schnellübersicht 4

#### Vorderansicht / Rückansicht 4.1







# Gerätebeschreibung - Schnellübersicht Vorderansicht / Rückansicht

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Halterung zum Aufhängen des Fernstellers.
2		Abdeckklappe
3		Gerätesteuerung > siehe Kapitel 4.2
4		Schutzklappe
5		Anschlussbuchse, 7-polig (digital) Verbindung zum digitalen Fernstelleranschluss der Stromquelle.
6		Gerätefüße
7		Transportgriff
8		Befestigungsmagnet Zur Befestigung des Fernstellers an magnetisierbaren Oberflächen



#### 4.2 Gerätesteuerung - Bedienelemente

Grundsätzlich sind alle Beschreibungen zu den Prozesseinstellungen in den Standardbetriebsanleitungen gültig. Diese Betriebsanleitung beschreibt ausschließlich abweichende Steuerungsfunktionen.

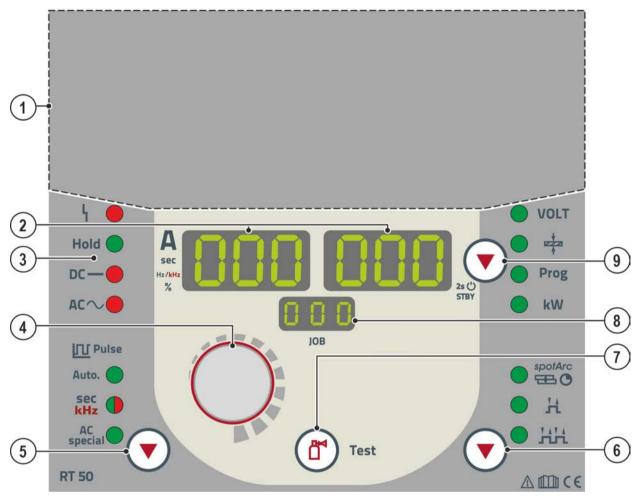
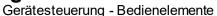


Abbildung 4-2







Pos.	Symbol	Beschreibung
1	-	Abdeckklappe > siehe Kapitel 4.2.1
2	000	Schweißdatenanzeige (dreistellig) Anzeige Schweißparameter und deren Werte
3		Zustandsanzeigen
		1 Signalleuchte Sammelstörung
		Hold Nach jedem beendeten Schweißvorgang werden die zuletzt geschweißten Werte für Schweißstrom und -spannung in den Anzeigen dargestellt, die Signalleuchte leuchtet
		DC — Gleichstromschweißen
		AC ~ Wechselstromschweißen
		DC — und AC → gleichzeitig: Wechselstromschweißen AC-Spezial
4		Drehgeber Schweißparametereinstellung Einstellung aller Parameter wie z. B. Schweißstrom, Materialdicke, Gasvorströmzeit etc.
5		Drucktaste WIG-Pulsschweißen
	( 🔻 )	Auto WIG-Pulsautomatik (Frequenz und Balance)
	)	Sec WIG-Pulsen mit Zeiten, leuchtet grün / Schnelles WIG-DC-Pulsen mit Fre-
		quenz und Balance, leuchtet rot
		AC special WIG-AC-Spezial
6	(▼)	Drucktaste Betriebsart
		• spotArc / spotmatic (Einstellbereich Punktzeit)
		<b>/ii</b> 2-Takt
		<mark>ነትሽ</mark> 4-Takt
7		Drucktaste Gastest / Schlauchpaket spülen > siehe Kapitel 5.5
8	000	Anzeige, JOB
		Anzeige der aktuell gewählten Schweißaufgabe (JOB-Nummer).
9		Drucktaste Umschaltung Anzeige / Energiesparmodus
		VOLT Anzeige Schweißspannung
		Anzeige Materialdicke
		Prog Anzeige Programm-Nummer
		kW Schweißleistungsanzeige
		Nach 3 s Betätigung wechselt das Gerät in den Energiesparmodus. Zum Reaktivieren genügt die Betätigung eines beliebigen Bedienelementes > siehe Kapitel 5.9.
		Tyonagi ale betatigang emes beliebigen bedienelementes > siene Napitei 3.3.



#### 4.2.1 Gerätesteuerung - Verdeckte Bedienelemente

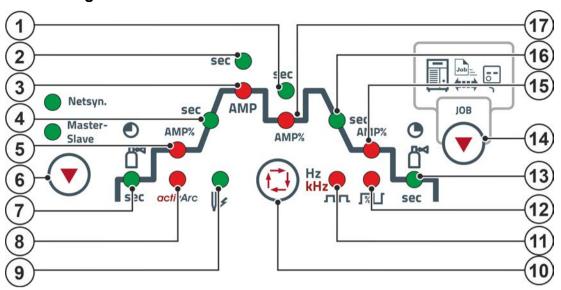


Abbildung 4-3

		Abbildung 4-3				
Pos.	Symbol	Beschreibung				
1	sec	Pulspausezeit / Slope-Zeit von AMP auf	AMP%			
		Einstellbereich Pulspause: 0,01 s bis 20				
		(0,01 s-Schritte < 0,5 s; 0,1 s-Schritte >	•			
		Einstellbereich Slope-Zeit (tS1): 0,0 s bi				
		WIG-Pulsen: Die Pulspausezeit gilt für die A	. , ,			
		WIG-AC spezial: Die Pulspausezeit gilt für o	die DC-Phase bei AC-Spezial.			
2	sec	Pulszeit / Slope-Zeit (AMP% auf AMP)				
		• Einstellbereich Pulszeit: 0,01 s bis 20,0				
		(0,01 s-Schritte < 0,5 s; 0,1 s-Schritte >				
		Einstellbereich Slope-Zeit (tS2): 0,0 s b				
		WIG-Pulsen	WIG-AC spezial			
		Die Pulszeit gilt für die Hauptstromphase	Die Pulszeit gilt für die AC-Phase bei			
		(AMP) beim Pulsen.	AC-Spezial.			
3	AMP	Hauptstrom (WIG) / Pulsstrom	Hauptstrom (E-Hand)			
		I min bis I max (1 A Schritte)	I min bis I max (1 A Schritte)			
4	sec	Signalleuchte				
		Upslope-Zeit [LUP] (WIG) / Hotstart-Zeit [LhL]	(E-Hand)			
5	AMP%	Signalleuchte				
		Startstrom [5] (WIG) / Hotstart-Strom [h] (E-Hand)				
6		Drucktaste Synchronschweißen (AC)				
	· ·	Beidseitiges, gleichzeitiges Schweißen.				
		Netsyn Synchronisation über Netzspannung				
		Slave Synchronisation über Kabel				
7	•	Signalleuchte, Gasvorströmzeit				
	₽	Einstellbereich 0,0 s bis 20,0 s				
8	activArc	Signalleuchte activArc <sup>RR</sup>				
9	II	Signalleuchte, Kalottenbildung / Zündoptimierung				
3	4	Leuchtet bei aktiver Kalottenbildung-Funktion.				
	V	Leading Del aktivel Malottelibildulig-i diiktioli.				
10	<b>→</b>	Drucktaste Schweißparameter				
	↑	Schweißparameter in Abhängigkeit vom ve	rwendeten Schweißverfahren und von der			
	<b>+</b>	Betriebsart anwählen.				
11	ЛЛ Hz	Siganlleuchte Frequenz				
	kHz	AC-Frequenz (WIG) / Pulsfrequenz (WIG-DC – kHz-Pulsen) / Pulsfrequenz (E-Hand)				

099-008793-EW500 6.3.2023



# Gerätebeschreibung - Schnellübersicht Gerätesteuerung - Bedienelemente

Pos.	Symbol	Beschreibung		
12	<b></b>	Signalleuchte Balance		
		AC-Balance (WIG) / Pulsbalance (WIG-DC – kHz-Pulsen) / Pulsbalance (E-Hand)		
13	<b>O</b>	Signalleuchte, Gasnachströmzeit		
14	•	Drucktaste, Schweißaufgaben (JOB) organisieren Kurzes Betätigen = Anzeige der im Schweißsystem gewählten Schweißaufgabe Langes Betätigen (> 3 s) = Modus "Schweißaufgaben (JOB) organisieren": Schweißaufgabe (JOB) vom Schweißgerät in den Fernsteller ladenSchweißaufgabe (JOB) vom Fernsteller in das Schweißgerät kopieren		
15	AMP%	Signalleuchte Endkraterstrom		
16	sec	Downslope-Zeit		
17	AMP%	Absenkstrom / Pulspausestrom		



## 5 Aufbau und Funktion

## 5.1 Allgemein

Grundsätzlich sind alle Beschreibungen zu den Prozesseinstellungen in den Standardbetriebsanleitungen gültig. Diese Betriebsanleitung beschreibt ausschließlich abweichende Steuerungsfunktionen.

## 5.2 Lieferumfang

Der Lieferumfang wird vor dem Versand sorgfältig geprüft und verpackt, jedoch sind Beschädigungen während des Transportes nicht auszuschließen.

#### Eingangskontrolle

Kontrollieren Sie die Vollständigkeit anhand des Lieferscheines!

#### Bei Beschädigungen an der Verpackung

Überprüfen Sie die Lieferung auf Beschädigung (Sichtprüfung)!

#### Bei Beanstandungen

Ist die Lieferung beim Transport beschädigt worden:

- Setzen Sie sich sofort mit dem letzten Spediteur in Verbindung!
- Bewahren Sie die Verpackung auf (wegen einer eventuellen Überprüfung durch den Spediteur oder für den Rückversand).

#### Verpackung für den Rückversand

Verwenden Sie nach Möglichkeit die Originalverpackung und das Originalverpackungsmaterial. Bei auftretenden Fragen zur Verpackung und Transportsicherung nehmen Sie bitte Rücksprache mit Ihrem Lieferanten.

## 5.3 Umgebungsbedingungen



Geräteschäden durch Verschmutzungen!

Ungewöhnlich hohe Mengen an Staub, Säuren, korrosiven Gasen oder Substanzen können das Gerät beschädigen (Wartungsintervalle beachten > siehe Kapitel 6.2).

 Hohe Mengen an Rauch, Dampf, Öldunst, Schleifstäuben und korrosiver Umgebungsluft vermeiden!

#### Im Betrieb

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

-25 °C bis +40 °C (-13 F bis 104 °F) [1]

relative Luftfeuchte:

- bis 50 % bei 40 °C (104 °F)
- bis 90 % bei 20 °C (68 °F)

#### **Transport und Lagerung**

Lagerung im geschlossenen Raum, Temperaturbereich der Umgebungsluft:

-30 °C bis +70 °C (-22 °F bis 158 °F) [1]

Relative Luftfeuchte

bis 90 % bei 20 °C (68 °F)

099-008793-EW500 6.3.2023



## 5.4 Verbindungen herstellen





Unfallgefahr durch Versorgungsleitungen!

Beim Transport können nicht getrennte Versorgungsleitungen (Netzleitungen, Steuerleitungen, etc.) Gefahren verursachen, wie z. B. angeschlossene Geräte umkippen und Personen schädigen!

· Versorgungsleitungen vor dem Transport trennen!

#### B

#### Geräteschäden durch unsachgemäßen Anschluss!

Die Fernsteller sind speziell für den Anschluss an Schweiß- bzw. Drahtvorschubgeräte entwickelt. Ein Anschluss an andere Geräte kann zu Geräteschäden führen!

- Betriebsanleitung des Schweiß-, bzw. Drahtvorschubgerätes beachten!
- Schweißgerät vor dem Anschluss abschalten!

#### Dokumentationen aller System- bzw. Zubehörkomponenten lesen und beachten!

- Anschlussstecker, Buchsenkontakt in Anschlussbuchse des Fernstellers einstecken und durch Rechtsdrehen verriegeln.
- Anschlussstecker, Stiftkontakt in Anschlussbuchse, Fernstellerbuchse Schweißgerät einstecken und durch Rechtsdrehen verriegeln.

## 5.5 Schutzgaseinstellung

Faustregel zur Gasdurchflussmenge:

Durchmesser in mm der Gasdüse entspricht I/min Gasdurchfluss.

Beispiel: 7 mm Gasdüse entsprechen 7 I/min Gasdurchfluss.

Sowohl eine zu geringe als auch eine zu hohe Schutzgaseinstellung kann Luft ans Schweißbad bringen und in der Folge zu Porenbildung führen. Schutzgasmenge entsprechend der Schweißaufgabe anpassen!

#### 5.5.1 Gastest

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
		Anwahl Gastest Signalleuchte "Gasvorströmzeit (WIG)" leuchtet. Schutzgas strömt für ca. 20 s. Durch nochmaliges Betätigen kann der Gastest sofort beendet werden.

#### 5.5.2 Funktion "Schlauchpaket spülen"

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
	5 s	Anwahl Schlauchpaket spülen Signalleuchte "Gasvorströmzeit (WIG)" blinkt.
		Durch nochmaliges Betätigen wird die Funktion beendet.

Wird die Funktion "Schlauchpaket spülen" nicht durch nochmaliges Betätigen der Drucktaste "Gas- und Stromparameter" beendet, strömt so lange Schutzgas, bis die Gasflasche entleert ist!



## 5.6 Schweißaufgaben organisieren (Modus "JOB-Manager")

Nach der Ausführung einer dieser beschriebenen Aktionen, schaltet das Gerät wieder auf die Standardparameter wie Strom und Spannung um.

Damit alle Änderungen wirksam werden, darf frühestens nach 5 s das Schweißgerät ausgeschaltet werden!

Mit dem JOB-Manager kann der aktuelle JOB vom Schweißgerät in den Fernsteller geladen werden. Ebenso ist es möglich diesen JOB auch auf weitere, für diesen Fernsteller zugelassene, Schweißsysteme zu kopieren.

Der Fernsteller kann zwischen allen am Gerät anwählbaren JOBs umschalten.

## 5.6.1 Zeichenerklärung im Display

Display	Bedeutung
	JOB laden. (Load JOB)
GEE	JOB vom Schweißgerät in den Fernsteller laden. (Get JOB)
Snd	JOB vom Fernsteller in das Schweißgerät laden. (Send JOB)
End	JOB-Manager ohne Änderungen verlassen. (END)

### 5.6.2 Schweißaufgabe (JOB) anwählen

Bedien- element	Aktion	Ergebnis	Anzeige
JOB JOB	1 x 🔑	Anwahl Modus JOB-Manager	<b>Lo.J 55</b>
		Mit dem Drehgeber die gewünschte JOB-Nummer auswählen (z. B. 127).	[ <u>[ [ [ ] ] ] ] [ ] [ ] [ ] [ ] [ ] [ ]</u>
JOB JOB	1 x 🔑	Anwahl bestätigen oder kurz warten, die Anwahl wird automatisch übernommen.	

20 099-008793-EW500 6.3.2023



## 5.6.3 Schweißaufgabe (JOB) vom Schweißgerät in den Fernsteller laden

Bedien- element	Aktion	Ergebnis	Anzeige
JOB JOB	1 x 🚾	Anwahl Modus JOB-Manager.	<b>L a.J 55</b>
	O P	Mit dem Drehgeber die gewünschte JOB-Nummer auswählen (z. B. 127)	[ <u>[ [ [ ] ] ] ] [ ] [ ] [ ] [ ] [ ] [ ]</u>
JOB JOB	1 x 🗷	Anwahl bestätigen oder kurz warten, die Anwahl wird automatisch übernommen.	127 [127]
JOB JOB	3 s	Anwahl Modus JOB-Manager.	
	9	Mit dem Drehgeber die Funktion (Get JOB) auswählen.	
JOB JOB	5 s	Auswahl bestätigen, JOB wurde in den Datenspeicher des Fernstellers geladen.	Stromwert und JOB- Nummer werden darge- stellt.

# 5.6.4 Schweißaufgabe (JOB) vom Fernsteller in das Schweißgerät kopieren

Bedien- element	Aktion	Ergebnis	Anzeige
JOB JOB	3 s	Anwahl Modus JOB-Manager.	
		Mit dem Drehgeber die Funktion (Send JOB) auswählen.	5nd 127
IOB IOB	5 s	Auswahl bestätigen, JOB wurde in den Datenspeicher des Schweißgerätes geladen.	Stromwert und JOB- Nummer werden darge- stellt.

099-008793-EW500 6.3.2023



## 5.6.5 JOB-Manager ohne Änderungen verlassen

Der Anwender befindet sich im Menü JOB-Manager und möchte diesen ohne Änderungen verlassen:

Bedien- element	Aktion	Ergebnis	Anzeige
IOB IOB	3 s	Anwahl Modus JOB-Manager.	
		Mit dem Drehgeber die Funktion (END) auswählen.	
IOB IOB	1 x 🚾	Auswahl bestätigen.	Stromwert und JOB- Nummer werden darge- stellt.

## 5.7 Direktmenüs (Parameter im direkten Zugriff)

Funktionen, Parameter und deren Werte, die sich im direkten Zugriff durch z. B. einmaliges Betätigen einer Drucktaste anwählen lassen.

## 5.8 Expertmenü (WIG)

Im Expertmenü sind einstellbare Parameter hinterlegt, deren regelmäßiges Einstellen nicht erforderlich ist. Die Anzahl der gezeigten Parameter kann durch z. B. eine deaktivierte Funktion eingeschränkt sein.

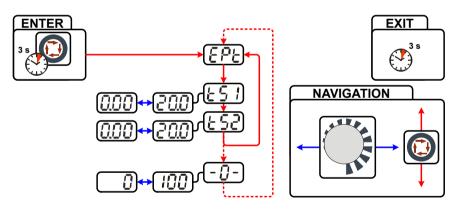
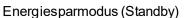


Abbildung 5-1

Anzeige	Einstellung / Anwahl
EPE	Expertmenü
<u> </u>	Slope-Zeit (Hauptstrom auf Absenkstrom)
£52	Slope-Zeit (Absenkstrom auf Hauptstrom)
RRP	Parameter activArc Einstellung der Intensität
RLJ	Verfahren Zusatzdraht (Kaltdraht / Heißdraht)  □FFZusatzdraht ausgeschaltet (ab Werk). □□Zusatzdraht eingeschaltet (zusätzliche Parameter werden angezeigt).

099-008793-EW500 6.3.2023







Anzeige	Einstellung / Anwahl			
hLJ	Verfahren Heißdraht (Startsignal für Heißdrahtstromquelle)			
	Funktion eingeschaltet			
	□FFFunktion ausgeschaltet (ab Werk)			
IHE	Verfahren Heißdraht (Einstellung für Heißdrahtstrom)			
	5 A bis 999 A (ab Werk 5 A, 1 A Schritte)			
LJP	Funktion Draht / Puls (Drahtvorschubverhalten im Verfahren WIG-Pulsen) Während der Pulspause kann die Drahtförderung deaktiviert werden (gilt nicht für			
	Pulsautomatik oder kHz-Pulsen).			
	anFunktion ausgeschaltet			
1	<u>aFF</u> Funktion eingeschaltet (ab Werk)			
ليلظ	Drahtdurchmesser Zusatzdraht (manuelle Einstellung)			
	Einstellung des Drahtdurchmessers von 0,6 mm bis 1,6 mm.			
	Der Buchstabe "d" vor dem Drahtdurchmesser in der Anzeige (d0.8) signalisiert eine			
	vorprogrammierte Kennlinie (Betriebsart KORREKTUR).			
	Wenn für den gewählten Drahtdurchmesser keine Kennlinie besteht, muss die			
	Einstellung der Parameter manuell erfolgen (Betriebsart MANUELL).			
ا میں ام	Drahtrückzug			
	Wert erhöhen = mehr Drahtrückzug			
	Wert verringern = weniger Drahtrückzug			
	Korrekturstrom (Kalottenbildung)			
<u> </u>	Korrekturstrom einstellen (Einstellbereich erfolgt in den JOB-Grenzen der aktuell gewählten Schweißaufgabe)			
	Durchmesser Wolframelektrode / Zündoptimierung			
	1 mm bis 4 mm oder größer (0,1 mm-Schritte)			
	,			

Die Anzahl der dargestellten Parameter kann variieren (steuerungsabhängig).

## 5.9 Energiesparmodus (Standby)

Der Energiesparmodus kann wahlweise durch einen verlängerten Tastendruck > siehe Kapitel 4.2 oder durch einen einstellbaren Parameter im Gerätekonfigurationsmenü (zeitabhängiger Energiesparmodus 558) ) aktiviert werden.

Bei aktivem Energiesparmodus wird in den Geräteanzeigen lediglich der mittlere Querdigit der Anzeige dargestellt.

Durch das beliebige Betätigen eines Bedienelementes (z. B. Drehen eines Drehknopfes) wird der Energiesparmodus deaktiviert und das Gerät wechselt wieder zur Schweißbereitschaft.



## 5.10 Abgleich Leitungswiderstand

Der elektrische Leitungswiderstand sollte nach jedem Wechsel einer Zubehörkomponente wie z.B. Schweißbrenner oder Zwischenschlauchpaket (AW) neu abgeglichen werden, um optimale Schweißeigenschaften zu gewährleisten. Der Widerstandswert der Leitungen kann direkt eingestellt oder auch durch die Stromquelle abgeglichen werden. Im Auslieferungszustand ist der Leitungswiderstand optimal voreingestellt. Bei Veränderungen der Leitungslängen ist der Abgleich (Spannungskorrektur) zur Optimierung der Schweißeigenschaften nötig.

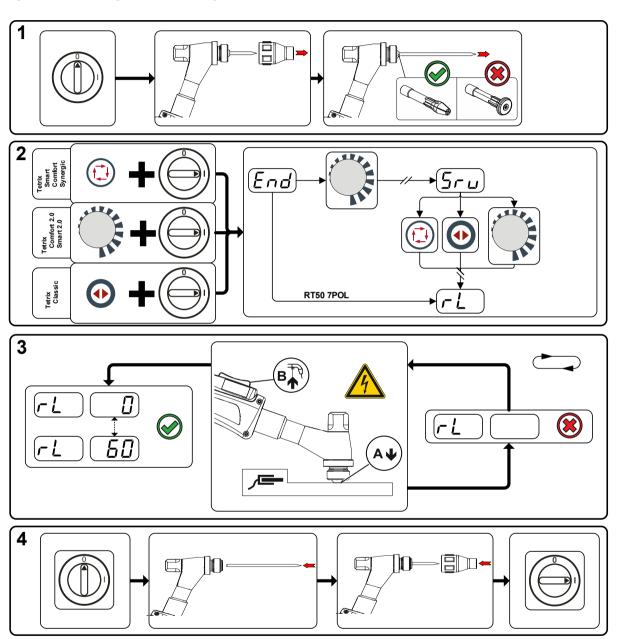


Abbildung 5-2



#### 1 Vorbereitung

- Schweißgerät ausschalten.
- · Gasdüse des Schweißbrenners abschrauben.
- Wolframelektrode lösen und herausziehen.

#### 2 Konfiguration

- Drucktaste bzw. (Tetrix Classic) betätigen und gleichzeitig Schweißgerät einschalten.
- Drucktaste loslassen.
- Mit dem Drehknopf kann nun der entsprechende Parameter gewählt werden.

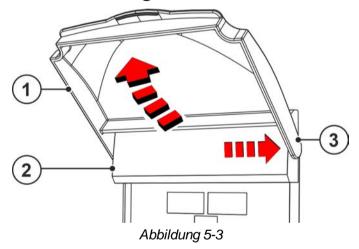
#### 3 Abgleich / Messung

 Schweißbrenner mit der Spannhülse auf einer sauberen, gereinigten Stelle am Werkstück mit etwas Druck aufsetzen und Brennertaster ca. 2 s betätigen. Es fließt kurzzeitig ein Kurzschluss-Strom, mit dem der neue Leitungswiderstand bestimmt und angezeigt wird. Der Wert kann zwischen 0 mΩ und 60 mΩ betragen. Der neu erstellte Wert wird sofort gespeichert und bedarf keiner weiteren Bestätigung. Wird in der rechten Anzeige kein Wert dargestellt, ist die Messung misslungen. Die Messung muss wiederholt werden.

#### 4 Schweißbereitschaft wiederherstellen

- · Schweißgerät ausschalten.
- Wolframelektrode wieder in Spannhülse fixieren.
- Gasdüse des Schweißbrenners wieder aufschrauben.
- · Schweißgerät einschalten.

## 5.11 Schutzklappe, Gerätesteuerung



Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Schutzklappe
2		Abdeckklappe
3		Befestigungsarm, Schutzklappe

• Rechten Befestigungsarm der Schutzklappe nach rechts drücken und Schutzklappe entnehmen.

099-008793-EW500 6.3.2023



## 6 Wartung, Pflege und Entsorgung

## 6.1 Allgemein

# 4

## **▲** GEFAHR

Verletzungsgefahr durch elektrische Spannung nach dem Ausschalten! Arbeiten am offenen Gerät können zu Verletzungen mit Todesfolge führen! Während des Betriebs werden im Gerät Kondensatoren mit elektrischer Spannung aufgeladen. Diese Spannung steht noch bis zu 4 Minuten nach dem Ziehen des Netzsteckers an.

- Gerät ausschalten.
- 2. Netzstecker ziehen.
- 3. Mindestens 4 Minuten warten, bis die Kondensatoren entladen sind!



#### WARNUNG

Unsachgemäße Wartung, Prüfung und Reparatur!
Die Wartung, die Prüfung und das Reparieren des Produktes darf nur von befähigten
Personen (autorisiertes Servicepersonal) durchgeführt werden. Befähigte Person ist, wer
aufgrund seiner Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung, die bei der Prüfung von
Schweißstromquellen auftretenden Gefährdungen und mögliche Folgeschäden erkennen
und die erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen treffen kann.

- Wartungsvorschriften einhalten > siehe Kapitel 6.2.
- Wird eine der untenstehenden Prüfungen nicht erfüllt, darf das Gerät erst nach Instandsetzung und erneuter Prüfung wieder in Betrieb genommen werden.

Reparatur- und Wartung sarbeiten dürfen nur von ausgebildetem autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden, ansonsten erlischt der Garantieanspruch. Wenden Sie sich in allen Service-Angelegenheiten grundsätzlich an ihren Fachhändler, den Lieferant des Gerätes. Rücklieferungen von Garantiefällen können nur über Ihren Fachhändler erfolgen. Verwenden Sie beim Austausch von Teilen nur Original ersatzteile. Bei der Bestellung von Ersatzteilen sind der Gerätetyp, Seriennummer und Artikelnummer des Gerätes, Typenbezeichnung und Artikelnummer des Ersatzteiles anzugeben.

Dieses Gerät ist unter den angegebenen Umgebungsbedingungen und den normalen Arbeitsbedingungen weitgehend wartungsfrei und benötigt ein Minimum an Pflege.

Durch ein verschmutztes Gerät werden Lebens- und Einschaltdauer reduziert. Die Reinigungsintervalle richten sich maßgeblich nach den Umgebungsbedingungen und der damit verbundenen Verunreinigung des Gerätes (mindestens jedoch halbjährlich).

099-008793-EW500





#### Wartungsplan 6.2

				Wartungsschritt	_
Prüfer	Prüfungsart		(24h)	Ausschließlich die als Prüfer bzw. Instandsetzer ausgezeichnete Person darf auf Grund ihrer Ausbildung den entsprechenden Arbeitsschritt ausführen! Nichtzutreffende Prüfpunkte werden ausgelassen.	Instandsetze
			8h	<ul> <li>Alle Versorgungsleitungen und deren Anschlüsse (Leitungen, Schläuche, Schlauchpakete) auf Beschädigungen bzw. Dichtigkeit prüfen.</li> <li>Produkt auf Gehäuseschäden prüfen.</li> <li>Transportelemente (Gurt, Kranösen, Griff, Transportrollen, Feststellbremse) entsprechende Sicherungselemente (ggf. Sicherungskappen) vorhanden und einwandfrei?</li> </ul>	G
			8h	<ul> <li>Prüfung der Bedien-, Melde- und Kontrollleuchten, Schutz- und Stelleinrichtungen.</li> </ul>	
	<b>E</b>	Y	H/Y	Außenflächen mit einem feuchten Tuch reinigen (keine aggressiven Reinigungsmittel anwenden).	

#### 6.2.1 Symbolerklärung

### Personen

	Schweißer / Bediener	<b>L</b> i	Befähigte Person (autorisiertes Servicepersonal)			
Prüfung						
	Sichtprüfung		Funktionsprüfung			
Zeitraum, Intervall						
8h	Einschichtbetrieb	24h	Mehrschichtbetrieb			
8h	alle 8 Stunden	<b>(</b>	täglich			
W	wöchentlich	\[\begin{align*} \begin{align*} \beg	monatlich			
H/Y	halbjährlich	<b>∠</b> }	jährlich			

## Wartung, Pflege und Entsorgung

Entsorgung des Gerätes



#### 6.3 Entsorgung des Gerätes



Sachgerechte Entsorgung!

Das Gerät enthält wertvolle Rohstoffe, die dem Recycling zugeführt werden sollten und elektronische Bauteile, die entsorgt werden müssen.

- Nicht über den Hausmüll entsorgen!
- Behördliche Vorschriften zur Entsorgung beachten!

Gebrauchte Elektro- und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischen Vorgaben (Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte) nicht mehr zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werd en. Sie müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin.

Dieses Gerät ist zur Entsorgung, bzw. zum Recycling, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.

In Deutschland ist laut Gesetz (Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (ElektroG) ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich-rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten kostenfrei entgegengenommen werden.

Die Löschung von personenbezogenen Daten obliegt der Eigenverantwortung des Endnutzers. Lampen, Batterien oder Akkumulatoren müssen vor dem Entsorgen des Gerätes entnommen und getrennt entsorgt werden. Der Batterie- bzw. Akku-Typ und deren Zusammensetzung ist auf deren Oberseite gekennzeichnet (Typ CR2032 oder SR44). In folgenden EWM-Produkten können Batterien oder Akkumulatoren enthalten sein:

- Schweißhelme Batterien oder Akkumulatoren können einfach aus der LED-Kassette entnommen werden.
- Gerätesteuerungen Batterien oder Akkumulatoren befinden sich auf deren Rückseite in entsprechenden Sockeln auf der Leiterkarte und können einfach entnommen werden. Die Steuerungen können mit handelsüblichem Werkzeug demontiert werden.

Informationen zur Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten erteilt die zuständige Stadt-, bzw. Gemeindeverwaltung. Darüber hinaus ist die Rückgabe europaweit auch bei EWM-Vertriebspartnern möglich.

Weiterführende Informationen zum Thema ElektroG finden Sie auf unserer Webseite unter: https://www.ewm-group.com/de/nachhaltigkeit.html.

099-008793-EW500 28



## 7 Technische Daten

Leistungsangaben und Garantie nur in Verbindung mit Original Ersatz- und Verschleißteilen!

## 7.1 RT507POL

Anschluss	7-polig	
Umgebungstemperatur	-25 °C bis +40 °C	
Prüfzeichen	C€/ENI/K#	
Angewandte Normen	siehe Konformitätserklärung (Geräteunterlagen)	
Maße (I x b x h)	115 x 235 x 300 mm / 4.5 x 9.3 x 11.8 inch	
Gewicht	3,2 kg / 7.1 lb	



# 8 Zubehör

# 8.1 Anschluss- und Verlängerungskabel

Тур	Bezeichnung	Artikelnummer
FRV 7POL 0.5 m	Anschlussverlängerungskabel	092-000201-00004
FRV 7POL 1 m	Anschlussverlängerungskabel	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Anschlussverlängerungskabel	092-000201-00003
FRV 7POL 10 m	Anschlussverlängerungskabel	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Anschlussverlängerungskabel	092-000201-00001
FRV 7POL 25M	Anschlussverlängerungskabel	092-000201-00007



# 9 Anhang

# 9.1 Händlersuche

Sales & service partners www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"