



Fjärrstyrning

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

Beakta vidare systemdokumentation!

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com



Allmänna hänvisningar

SE UPP!



Läs bruksanvisningen!

Bruksanvisningen informerar om säker användning av produkterna.

- Läs bruksanvisningarna för samtliga systemkomponenter!
- Följ arbetarskyddsföreskrifterna!
- Iaktta nationella bestämmelser!
- Begär eventuellt en underskriven bekräftelse.

ANVISNING



Vänd er vid frågor angående installation, idrifttagning, användning, speciella omständigheter på användningsplatsen samt ändamålsenlig användning till er återförsäljare eller vår kundservice under +49 2680 181-0.

En lista över auktoriserade försäljningspartner finns under www.ewm-group.com.

Ansvar i sammanhang med användning av denna anläggning begränsas uttryckligen till anläggningens funktion. Allt annat ansvar, av vilket slag det vara må, uteslutes uttryckligen. Denna befrielse från ansvar accepteras av användaren vid idrifttagning av anläggningen.

Såväl iakttagandet av denna anvisning som även villkoren och metoderna vid installation, drift, användning och skötsel av aggregatet kan inte övervakas av tillverkaren.

Ett felaktigt utförande av installationen kan leda till materiella skador och även innebära att personer utsätts för risker. Därför övertar vi inget slags ansvar för förluster, skador och kostnader, som resulterar av felaktig installation, icke fackmässig drift samt felaktig användning och skötsel eller på något sätt står i samband härmed.

1 Innehållsförteckning

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | Innehållsförteckning | 3 |
| 2 | Säkerhetsbestämmelser | 4 |
| 2.1 | Upplysningar betr. bruksanvisningens användning | 4 |
| 2.2 | Symbolförklaring | 5 |
| 2.3 | Allmänt | 6 |
| 2.4 | Transport | 8 |
| 2.4.1 | Leveransomfång | 8 |
| 2.5 | Omgivningskrav | 8 |
| 2.5.1 | Under drift | 8 |
| 2.5.2 | Transport och förvaring | 8 |
| 3 | Ändamålsenlig användning | 9 |
| 3.1 | Användning och drift uteslutande med följande aggregat | 9 |
| 3.2 | Hänvisningar till standarder | 10 |
| 3.2.1 | Garanti | 10 |
| 3.2.2 | Konformitetsdeklaration | 10 |
| 3.2.3 | Svetsning i en miljö med ökade elektriska risker | 10 |
| 3.2.4 | Servicedokument (reservdelar och kopplingscheman) | 10 |
| 4 | Apparatbeskrivning - snabböversikt | 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 | Uppbyggnad och funktion | 17 |
| 5.1 | Åstadkom förbindningar | 17 |
| 5.2 | Funktionsbeskrivning | 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 | Växla program | 19 |
| 5.2.4.2 | Programbegränsning | 19 |
| 5.2.4.3 | Bestämning av programprocessparametrar | 20 |
| 5.2.4.4 | Omkoppling mellan MIG-standardsvetsning och MIG-impulslysbågssvetsning | 21 |
| 5.2.4.5 | Omkoppling av arbetspunktsinställningen över trådmatningshastighet eller plåttjocklek | 21 |
| 6 | Underhåll, skötsel och avfallshantering | 22 |
| 6.1 | Allmänt | 22 |
| 6.2 | Underhållsarbeten, intervall | 22 |
| 6.2.1 | Underhållsarbeten varje månad | 22 |
| 6.3 | Underhållsarbeten | 22 |
| 6.4 | Avfallshantering av aggregatet | 22 |
| 6.4.1 | Tillverkarförklaring till slutanvändaren | 23 |
| 6.5 | Att följa RoHS-kraven | 23 |
| 7 | Tekniska data | 24 |
| 8 | Tillbehör | 25 |
| 8.1 | Anslutnings- och förlängningskabel | 25 |
| 8.1.1 | R 40 | 25 |
| 9 | Bilaga A | 26 |
| 9.1 | Översikt EWM-filialer | 26 |

2 Säkerhetsbestämmelser

2.1 Upplysningar betr. bruksanvisningens användning

FARA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en omedelbart hotande, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "FARA" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

VARNING

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "VARNING" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

OBSERVERA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, lätt personskada.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.

OBSERVERA

Arbets- och driftsförfaranden som måste följas exakt för att undvika att produkten skadas eller förstörs.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" utan en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.

ANVISNING




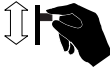









Tekniska detaljer som användaren måste beakta.

- Anvisningen innehåller signalordet "ANVISNING" utan en generell varningssymbol i sin rubrik.

Indikeringar beträffande tillvägagångssätt samt uppräkningspunkter som visar dig steg för steg vad du ska göra i speciella situationer känner du igen med hjälp av blickfångarpunkterna, t.ex.:

- ansluta och låsa kontakten för svetsströmledningen i motsvarande motkontakt.

2.2 Symbolförklaring

| Symbol | Beskrivning |
|---|---|
|  | Aktivera |
|  | Aktivera inte |
|  | Vrid |
|  | Koppla |
|  | Koppla från aggregatet |
|  | Koppla på aggregatet |
|  | ENTER (Åtkomst av meny) |
|  | NAVIGATION (Navigering i menyn) |
|  | EXIT (Lämna menyn) |
|  | Tidsvisning (Exempel: vänta 4 s / aktivera) |
|  | Avbrott i menyvisningen (ytterligare inställningsmöjligheter möjliga) |
|  | Verktyg ej nödvändigt / använd ej verktyg |
|  | Verktyg nödvändigt / använd verktyg |

2.3 Allmänt

FARA



Elektrisk stöt!

Svetsaggregat använder höga spänningar som vid beröring kan leda till livsfarliga elektriska stötar och förbränningar. Också vid beröring med låg spänning kan man bli förskräckt och som följd därav råka ut för en olycka.

- Vidrör aldrig spänningsförande delar i eller på aggregatet!
- Anslutnings- och förbindelseledningar måste vara utan skador!
- Det räcker inte med att bara stänga av! Vänta 4 minuter tills kondensatorerna är urladdade!
- Lägg ifrån dig svetsbrännaren och stovelektrodhållaren på ett isolerat underlag!
- Aggregatet får endast öppnas vid utdragen nätkontakt av sakkunnig fackpersonal!
- Använd uteslutande torra skyddskläder!
- Vänta 4 minuter tills kondensatorerna är urladdade!



Elektromagnetiska fält!

Genom strömkällan kan elektriska eller elektromagnetiska fält alstras som kan störa funktionen hos elektroniska anläggningar som datorer, CNC-apparater, telekommunikationsledningar, nät-, signalledningar och pacemakers.

- Följ underhållsanvisningarna! (se kapitel Service och kontroll)
- Rulla av svetsledningarna helt!
- Skärma av strålningskänsliga apparater och anordningar motsvarande!
- Funktionen hos pacemakers kan påverkas (konsultera läkare vid behov).



Dokumentets giltighet!

Detta dokument beskriver en tillbehörskomponent och gäller endast i kombination med strömkällans (svetsaggregatets) bruksanvisning!

- Läs strömkällans (svetsaggregatets) bruksanvisning, särskilt säkerhetsanvisningarna!

VARNING



Olycksrisk vid ignorering av säkerhetsanvisningarna!

Ignorering av säkerhetsanvisningarna kan vara livsfarligt!

- Läs säkerhetsanvisningarna i denna anvisning noggrant!
- Följ landsspecifika arbetarskyddsföreskrifter!
- Uppmana personer inom arbetsområdet att följa föreskrifterna!



Brandrisk!

De höga temperaturer som uppstår vid svetsningen, sprutande gnistor, glödande delar och het slagg kan leda till flambildning.

Även vagabonderande svetsström kan leda till flambildning!

- Observera brandhärddar inom arbetsområdet!
- Medför inga lättantändliga föremål som t.ex. tändstickor eller cigarettändare.
- Tillhandahåll lämpliga eldsläckare på arbetsplatsen!
- Avlägsna brännbara ämnen noggrant från arbetsstycket före svetsningen.
- Bearbeta svetsade arbetsstycken först när de svalnat.
Låt de ej komma i kontakt med brännbara material!
- Anslut svetsledningarna korrekt!

 **VARNING**

Risk för personskador genom strålning och hetta!

Ljusbågsstrålning leder till skador på hud och ögon.

Kontakt med heta arbetsstycken och gnistor förorsakar förbränningar.

- Använd svetskärm resp. svets hjälm med tillräckligt skyddssteg (användningsberoende)!
- Använd torra skyddskläder (t.ex. svetskärm, handskar, etc.) enligt respektive lands tillämpliga föreskrifter!
- Skydda utomstående personer genom skyddsförhängen och skyddsväggar mot strålning och bländningsrisk!



Faror genom ej avsedd användning!

Vid ej avsedd användning kan faror för personer, djur och materiella värden utgå ifrån aggregatet. För alla härav resulterande skador övertas inget ansvar!

- Använd aggregatet uteslutande för avsett ändamål och genom utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får ej förändras eller byggas om på ej fackmässigt sätt!

 **OBSERVERA**

Bullerbelastning!

Buller som överskrider 70dBA kan orsaka bestående hörselskador!

- Använd lämpligt hörselskydd!
- Personer som befinner sig inom arbetsområdet måste använda lämpligt hörselskydd!

OBSERVERA

Företagarens förpliktelser!

För drift av apparaten måste respektive nationella direktiv och lagar iakttas!

- Nationell tillämning av ramdirektivet (89/391/EWG), samt tillhörande separata direktiv.
- Särskilt direktivet (89/655/EWG), angående minimala föreskrifter för säkerhet och hälsoskydd vid användning av arbetsutrustning genom arbetstagare vid arbetet.
- Föreskrifterna för arbets säkerhet och förebyggande av olyckor i respektive land.
- Uppställning och drift av aggregatet motsvarande IEC 60974-9.
- Kontrollera användarens säkerhetsmedvetna arbete regelbundet!
- Regelbunden kontroll av aggregatet enligt IEC 60974-4.



Skador genom främmande komponenter!

Tillverkarens garanti upphör att gälla vid aggregatskador pga. främmande komponenter!

- Använd endast systemkomponenter och tillval (strömkällor, svetsbrännare, elektrodhållare, fjärrstyrningar, reserv- och förslitningsdelar etc.) som ingår i vårt leveransprogram!
- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.



Utbildad personal!

Idrifttagning uteslutande genom personer, som förfogar över tillräckliga kunskaper gällande hantering av ljusbågs svetsaggregat!

2.4 Transport

OBSERVERA



Skador genom ej bortkopplade försörjningsledningar!

Vid transport kan ej bortkopplade försörjningsledningar (nätledningar, styrledningar, etc.) förorsaka risker, som t.ex. att anslutna apparater välter och skadar personer!

- Koppla bort försörjningsledningarna!

2.4.1 Leveransomfång

Produkterna kontrolleras och förpackas omsorgsfullt innan leveransen lämnar fabriken, trots detta kan skador under transporten inte uteslutas.

Mottagningskontroll

- Kontrollera att leveransen är komplett enligt följesedeln!

Vid skador på förpackningen

- Kontrollera om leveransen är skadad (okulär kontroll)!

Vid klagomål

Om leveransen har skadats under transporten:

- Kontakta genast den sista speditören!
- Förvara förpackningen (för en eventuell kontroll genom speditören eller för returnering).

Förpackning för returnering

Använd om möjligt originalförpackningen och originalförpackningsmaterialet. Var god kontakta leverantören vid frågor angående förpackningen och transportsäkring.

2.5 Omgivningskrav

OBSERVERA



Skador på aggregatet genom nedsmutsning!

Ovanligt stora mängder damm, syror, korrosiva gaser eller substanser kan skada aggregatet.

- Undvik stora mängder rök, ånga, oljedimma och slipdamm!
- Undvik salthaltig omgivningsluft (havsluft)!

2.5.1 Under drift

Temperaturområde för omgivningsluften:

- -20 °C till +40 °C

Relativ luftfuktighet:

- upp till 50 % vid 40 °C
- upp till 90 % vid 20 °C

2.5.2 Transport och förvaring

Förvaring inom slutna rum, omgivningsluftens temperaturområde:

- -25 °C till +55 °C

Relativ luftfuktighet

- upp till 90 % vid 20 °C

3 Ändamålsenlig användning

⚠ VARNING

Faror genom ej avsedd användning!

Vid ej avsedd användning kan faror för personer, djur och materiella värden utgå ifrån aggregatet. För alla härav resulterande skador övertas inget ansvar!

- Använd aggregatet uteslutande för avsett ändamål och genom utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får ej förändras eller byggas om på ej fackmässigt sätt!

3.1 Användning och drift uteslutande med följande aggregat

Dessa fjärrstyrningar är speciellt konstruerade för användning med svetsaggregat ur Phoenix / Taurus / alpha Q -serien och erbjuder olika inställningsmöjligheter allt efter modell.

| 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 Hänvisningar till standarder

3.2.1 Garanti

ANVISNING



Ytterligare information framgår av bifogade kompletteringsblad "Aggregat- och företagsdata, underhåll och kontroll, garanti"!

3.2.2 Konformitetsdeklaration



Den betecknade apparaten motsvarar avseende sin konstruktion och sitt utförande EG-direktiven och – normerna:

- EG-Lågspänningsdirektivet (2006/95/EG),
- EG-EMC-direktivet (2004/108/EG),

I händelse av obefogade ändringar, icke fackmässiga reparationer, upplupen tidsfrist gällande återkontroll och / eller otillåtna omkonstruktioner, som inte uttryckligen tillåtits av tillverkaren, görs denna förklaring ogiltig.

Förklaringen om överensstämmelse bifogas apparaten i original.

3.2.3 Svetsning i en miljö med ökade elektriska risker



Svetsaggregat kan enligt IEC / DIN EN 60974, VDE 0544 användas i omgivningar med högre elektrisk risk.

3.2.4 Servicedokument (reservdelar och kopplingscheman)



FARA



Inga felaktiga reparationer och modifikationer!

För att undvika personskador och skador på aggregatet får aggregatet endast repareras resp. modifieras av sakkunniga, kvalificerade personer!

Garantin upphör att gälla vid obehöriga ingrepp!

- Anlita kvalificerade personer (utbildad servicepersonal) vid reparationer!

Kopplingschemana bifogas apparaten i original.

Reservdelar kan beställas hos vederbörande återförsäljare.

4 Apparatbeskrivning - snabböversikt

4.1 R10 19POL

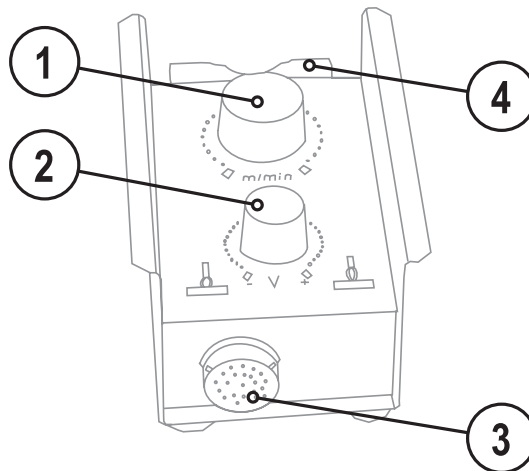

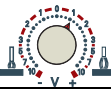



Bild. 4.1

| Pos. | Symbol | Beskrivning |
|------|---|---|
| 1 |  | Ratt, Trådmatningshastighet Steglös inställning av trådmatningshastighet från min. till max. (svetseffekt, enhandsmanövrering) |
| 2 |  | Ratt, Korrigering av ljusbåglängden Korrigering av ljusbåglängden från -10 V till + 10 V |
| 3 |  | Anslutningskontakt 19-polig (analog) För anslutning av styrledningen. |
| 4 | | Hållare för upphängning av fjärrstyrningen |

4.2 RG10 19POL 5M

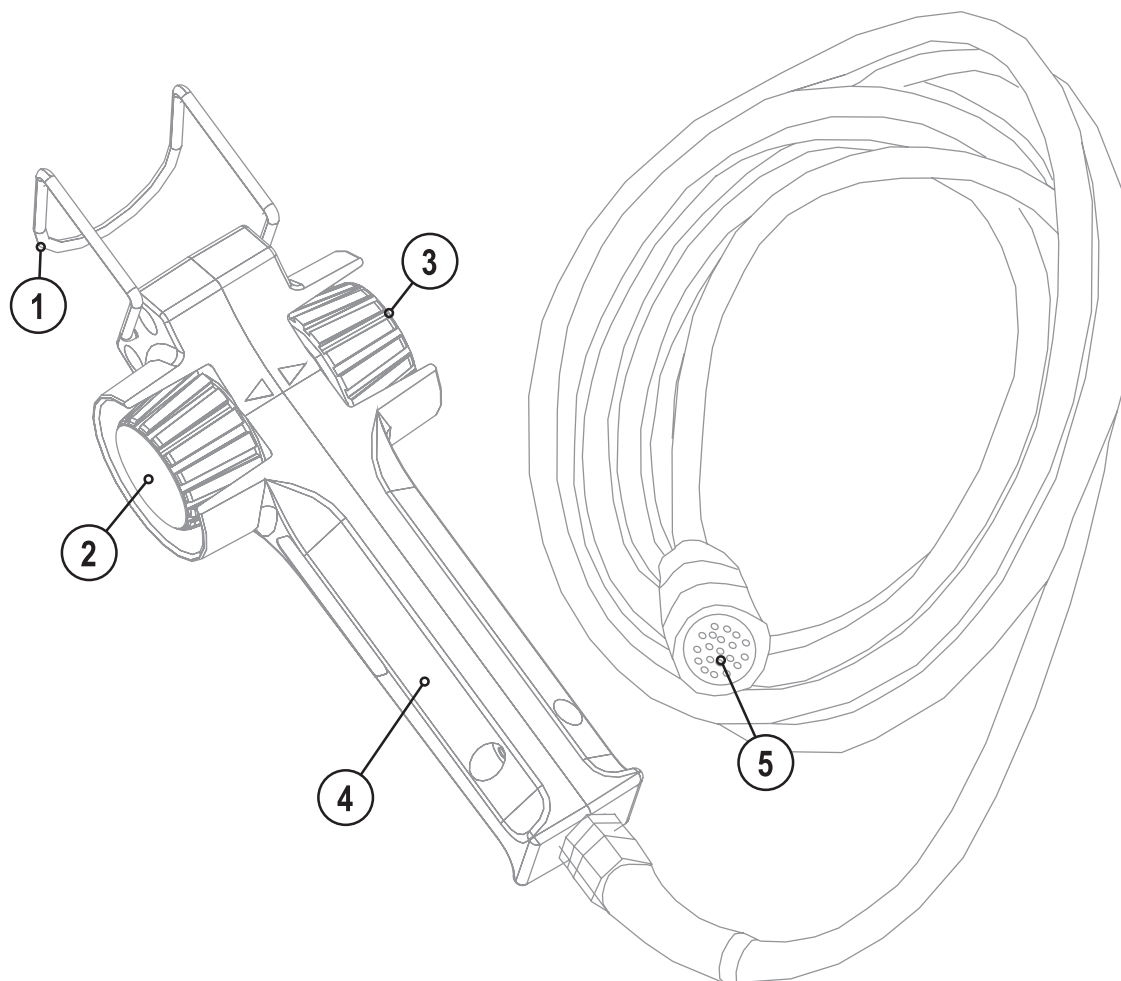


Bild. 4.2

| Pos. | Symbol | Beskrivning |
|------|--------|---|
| 1 | | Hållare för upphängning av fjärrstyrningen |
| 2 | | Ratt, Trådmatningshastighet Steglös inställning av trådmatningshastighet från min. till max. (svetseffekt, enhandsmanövrering) |
| 3 | | Ratt, Korrigering av ljusbåglängden Korrigering av ljusbåglängden från -10 V till + 10 V |
| 4 | | Handtag |
| 5 | | Anslutningskontakt, 19-polig |

4.3 R11 19POL

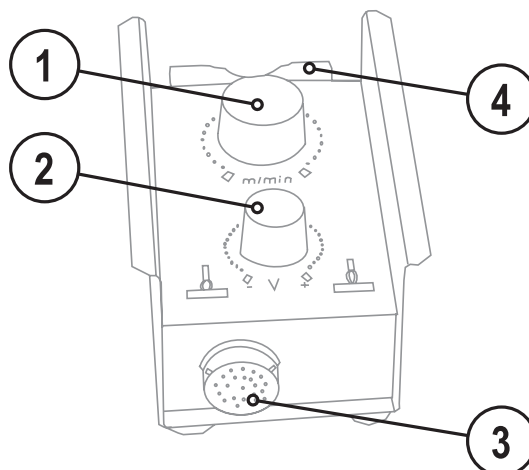
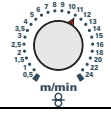




Bild. 4.3

| Pos. | Symbol | Beskrivning |
|------|---|---|
| 1 |  | Ratt, trådmatningshastighet Steglös inställning av trådmatningshastighet från min. till max. (Tvåknappsmanövrering: trådmatningshastighet/svetsspänning) |
| 2 |  | Ratt, svetsspänning Inställning av svetsspänning från min. till max. (Tvåknappsmanövrering: trådmatningshastighet/svetsspänning) |
| 3 |  | Anslutningskontakt 19-polig (analog) För anslutning av styrledningen. |
| 4 | | Hållare för upphängning av fjärrstyrningen |

4.4 RG11 19POL 5M

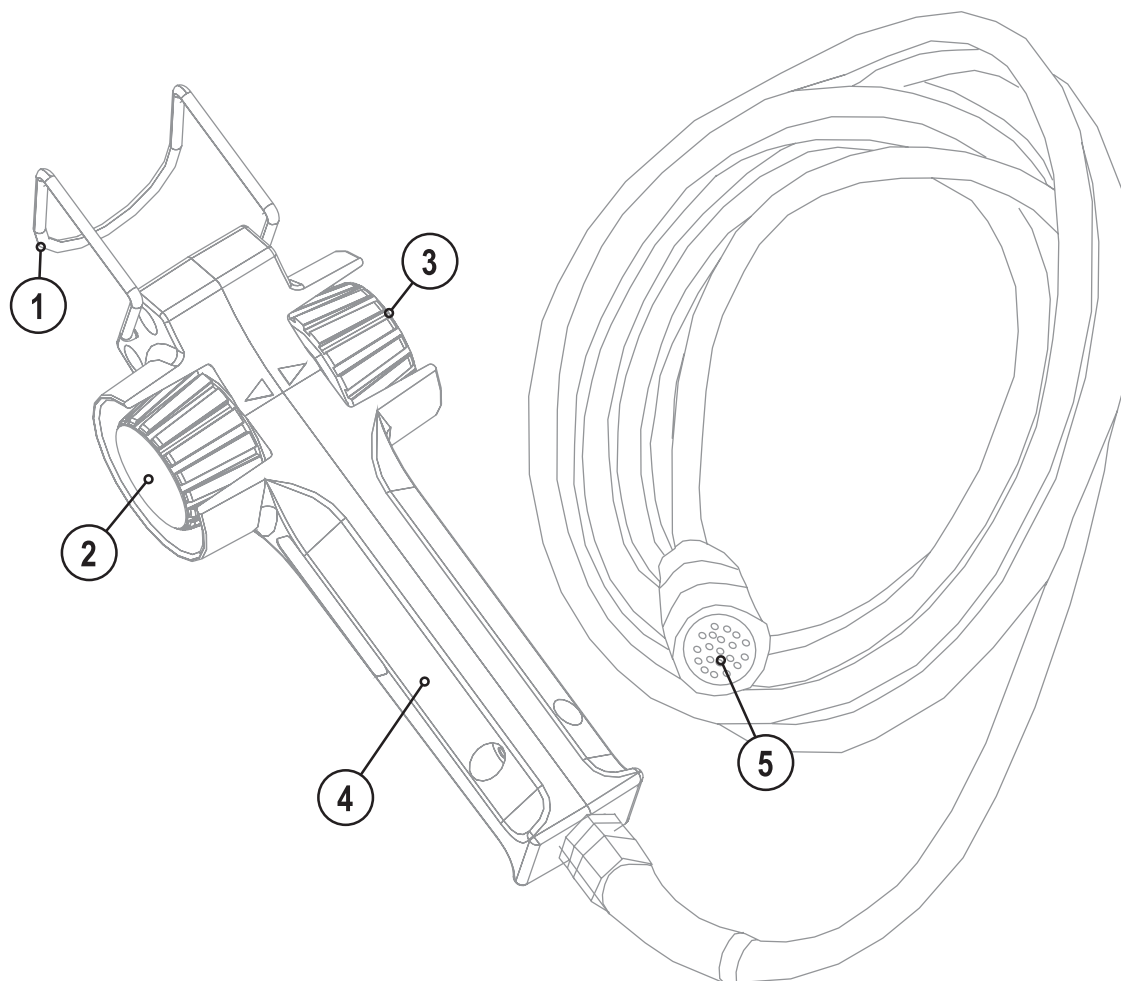


Bild. 4.4

| Pos. | Symbol | Beskrivning |
|------|--------|---|
| 1 | | Hållare för upphängning av fjärrstyrningen |
| 2 | | Ratt, trådmatningshastighet Steglös inställning av trådmatningshastighet från min. till max. (Tvåknappsmanövrering: trådmatningshastighet/svetsspänning) |
| 3 | | Ratt, svetsspänning Inställning av svetsspänning från min. till max. (Tvåknappsmanövrering: trådmatningshastighet/svetsspänning) |
| 4 | | Handtag |
| 5 | | Anslutningskontakt, 19-polig |

4.5 R20 19POL

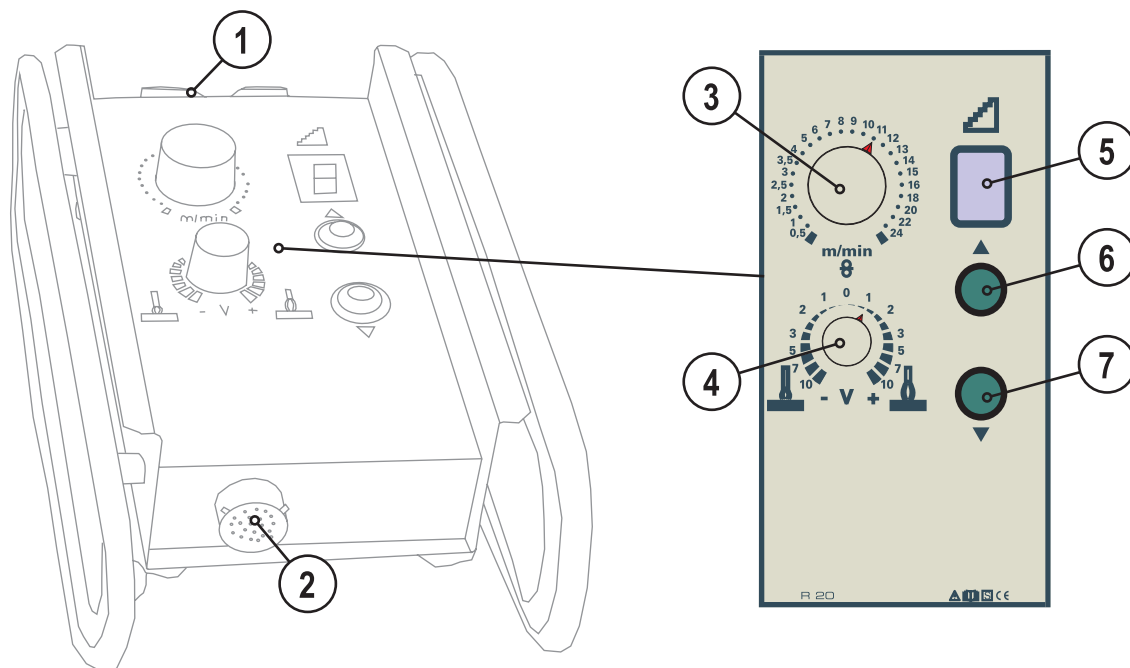


Bild. 4.5

| Pos. | Symbol | Beskrivning |
|------|--------|---|
| 1 | | Hållare för upphängning av fjärrstyrningen |
| 2 | | Anslutningskontakt 19-polig (analog) För anslutning av styrledningen. |
| 3 | | Ratt, Trådmatningshastighet Steglös inställning av trådmatningshastighet från min. till max. (svetseffekt, enhandsmanövrering) |
| 4 | | Ratt, Korrigering av ljusbåglängden Korrigering av ljusbåglängden från -10 V till + 10 V |
| 5 | | Indikering av det aktuella programnumret |
| 6 | | Knapp, programomkoppling Up Val programnummer uppåt |
| 7 | | Knapp, programomkoppling Down Val programnummer nedåt |

4.6 R40 7POL

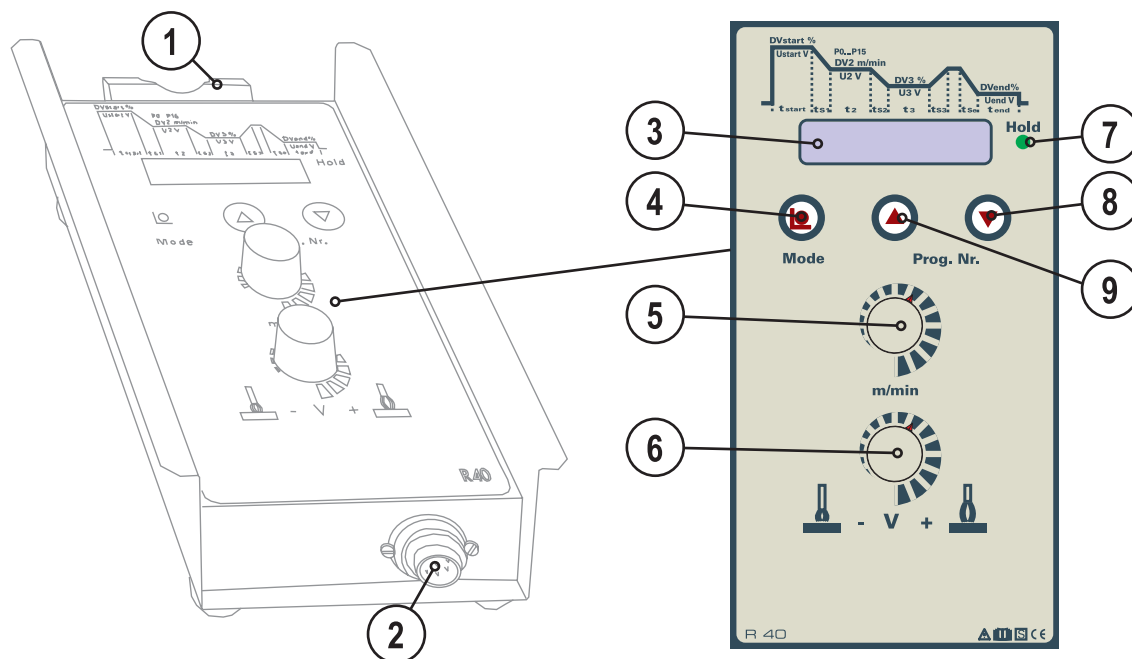


Bild. 4.6

| Pos. | Symbol | Beskrivning |
|------|-------------|---|
| 1 | | Hållare för upphängning av fjärrstyrningen |
| 2 | | Anslutningskontakt, 7-polig (digital) Förbindelse till den digitala fjärrstyrningsanslutningen strömkälla, resp. trådmatarenhet. |
| 3 | | Indikering Framställning av alla svetsparametrar och deras värden |
| 4 | | Knapp, Läge För aktivering av programprocessparametrar |
| 5 | | Ratt, trådmatningshastighet <ul style="list-style-type: none"> • Inställning av trådmatningshastigheten (0,5 m/min till 24 m/min i steg på 0,1 m/min) • Inställning av svetsparametrar |
| 6 | | Ratt, Korrigering av ljusbåglängden Korrigering av ljusbåglängden från -10 V till + 10 V |
| 7 | HOLD | Signallampa, HOLD Lyser: Indikeringen visar senast svetsade parametrar. Lyser inte: Indikeringen visar bör-, resp. under svetsningen ärvärden. |
| 8 | | Knapp, programomkoppling Down Val programnummer nedåt |
| 9 | | Knapp, programomkoppling Up Val programnummer uppåt |

5 Uppbyggnad och funktion

ANVISNING

 Iaktta dokumentationen för övriga systemkomponenter vid anslutningen!

5.1 Åstadkom förbindningar

OBSERVERA



Aggregatskador pga. felaktig anslutning!

Fjärrstyrningarna är speciellt utvecklade för anslutning till svetsaggregat resp. trådmatarenheter. Anslutning till andra aggregat kan leda till skador på aggregatet!

- Iaktta svetsaggregatets resp. trådmatarenhetens bruksanvisning!
- Koppla från svetsaggregatet före anslutningen!

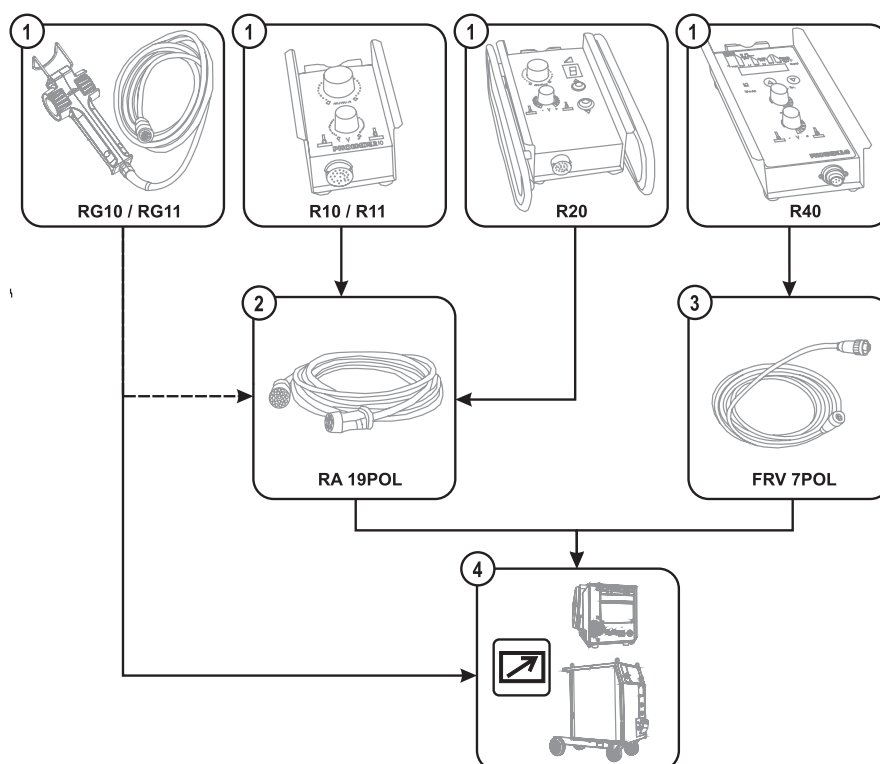


Bild. 5.1

| Pos. | Symbol | Beskrivning |
|------|--------|--|
| 1 | | Manuell fjärrkontroll |
| 2 | | Anslutningsförlängningskabel, 19-polig |
| 3 | | Anslutningsförlängningskabel, 7-polig |
| 4 | | Strömkälla/trådmatarenhet Beakta ytterligare systemdokumentation! |

- Koppla från svetsaggregatet
- Stick in honkontakten i fjärrstyrningens anslutningsuttag och lås den genom att vrida åt höger.
- Stick in hankontakten i uttaget, svetsaggregatets/trådmatarenhetens fjärrstyrningsuttag och lås den genom att vrida åt höger.

5.2 Funktionsbeskrivning

Fjärrstyrningarnas funktionssätt och inställningsmöjligheter beror direkt på motsvarande svetsaggregats resp. trådmatarenhets konfiguration. Omkopplare resp. inställningar av specialparametrar (styrningsberoende) definierar inställningsmöjligheterna.

Läget hos nyckelbrytaren mot obehörig användning har också en direkt inverkan på motsvarande fjärrstyrnings funktionssätt.

5.2.1 R10 19POL; RG10 19POL 5M

- Tråd hastigheten och korrigeringen av ljusbåglängden (svetsspänning) kan ställas in steglöst (funktionen är endast tillgänglig i program 0). Ställ omkopplaren "Svetsbrännarfunktion" på läge Program.

Specialfunktioner

- Reglering av tråd hastigheten och korrigeringen av ljusbåglängden inom definierade gränser. Funktionen kan endast aktiveras i kombination med en aggregatstyrning M3.7x. Specialparameter P7 måste kopplas på (se motsvarande dokumentation). Funktionen kan användas i alla program, förutom program 0.

5.2.2 R11 19POL; RG11 19POL 5M

- Steglös inställning av tråd hastighet och svetsspänning. Ställ omkopplaren "Fjärrstyrning Till/Från" på läge ON. Ställ omkopplaren "Standard- eller Up-/Down-drift" på läge Standarddrift (se motsvarande dokumentation).

5.2.3 R20 19POL

- Steglös inställning av tråd hastigheten och korrigering av ljusbåglängden (svetsspänning) (funktionen är endast tillgänglig i program 0). Ställ omkopplaren "Svetsbrännarfunktion" på läge Program.
- Program kan kopplas om med knapparna. Parametervärdena för tråd hastigheten och korrigeringen av ljusbåglängden (svetsspänning) kan inte förändras förutom i program 0 (det är emellertid möjligt att reglera parametrarna inom i förväg definierade gränser, se Specialfunktioner).

Specialfunktioner

- Reglering av tråd hastigheten och korrigeringen av ljusbåglängden inom i förväg definierade gränser (funktionen kan användas i alla program, med undantag av program 0). Ställ omkopplaren "Svetsbrännarfunktion" på läge Program. Specialparameter P7 måste kopplas på (se motsvarande dokumentation).
- Antalet aktiverbara program kan begränsas. Denna inställning görs i specialparameter P2 resp. P4 (se motsvarande dokumentation).
- Med fjärrstyrningens tryckknappar (standardfunktion programomkoppling) kan tråd hastigheten korrigeras från 0 % till 100 % (beroende på inställningen på trådmatarenheten). Svetsspänningen kan inte ställas in. Ställ omkopplaren "Omkopplare svetsbrännarfunktion" på läge Up-/Down-drift (aggregatet kopplas automatiskt till program 0). Program kan inte kopplas om.

5.2.4 R40 7POL

- Trådastigheten och korrigeringen av ljusbåglängden (svetsspänning) kan korrigeras i alla program.
- Program kan kopplas om eller deras antal begränsas.
- Hela programförloppet (läge "Program-Steps") kan anpassas användarspecifikt.
- Superpulsfunktionen kan kopplas till eller från.
- Svetismetoden kan kopplas om (standardsvetsning/pulsbågssvetsning).

Vid inkopplingen genomgår fjärrstyrningen en systemdiagnos. Följande värden visas.



- PHOENIX-R40 001 (Typ och initieringstillstånd)
- SV: 00.00.00.XX (Programvarans versionsnivå)

Därefter visas ärvärdena för svetsspänning och ström.

- U: 0.0V I: 0A










5.2.4.1 Växla program

- Omkoppling mellan upp till 16 (0 till 15) svetsprogram.
- Svetsprogram kan skapas med hjälp av svetsaggregatets resp. trådmatarenhetens styrning eller med själva fjärrstyrningen. (se respektive aggregats bruksanvisning, kapitel "Läge huvudprogram A", resp. följande kapitel i denna anvisning)

| Manöverdon | Åtgärd | Resultat | Indikering |
|--|--|---|---|
|  |  | Aktivera nästa resp. föregående svetsprogram. | P0 : 7.6M +1.1V ... Pn : 7.6M +1.1V |

5.2.4.2 Programbegränsning

- Det maximala antalet svetsprogram som kan avropas kan begränsas.

| Manöverdon | Åtgärd | Resultat | Indikering |
|--|---|--|--------------------|
|  |  | Koppla från svetsaggregatet. | |
|   |  | Håll knappen Läge på fjärrstyrningen intryckt och koppla samtidigt på svetsaggregatet. | PROGRAMM E: 0XX |
|  |  | Ställa in antalet program. | PROGRAMM E: 0XX |
|  |  | Slå av och sedan åter på svetsaggregatet för att aktivera ändringarna. | |

5.2.4.3 Bestämning av programprocessparametrar

ANVISNING

Efter första aktiveringen av ett program ställs tillhörande arbetspunkt in enligt beskrivningen i kapitel "MIG/MAG-arbetspunkt". Arbetspunkter sparas och är tillgängliga efter aktivering av ett program.

| Manöverdon | Åtgärd | Resultat | Indikering |
|------------|------------|---|----------------|
| | | Aktivering inställning av programprocessparametrar | DVstart : 120% |
| | $n \times$ | Aktivering av de processparametrar som ska ställas in | Ustart : +0.0V |
| m/min | | Inställning av processparametrar | Ustart : +4.2V |

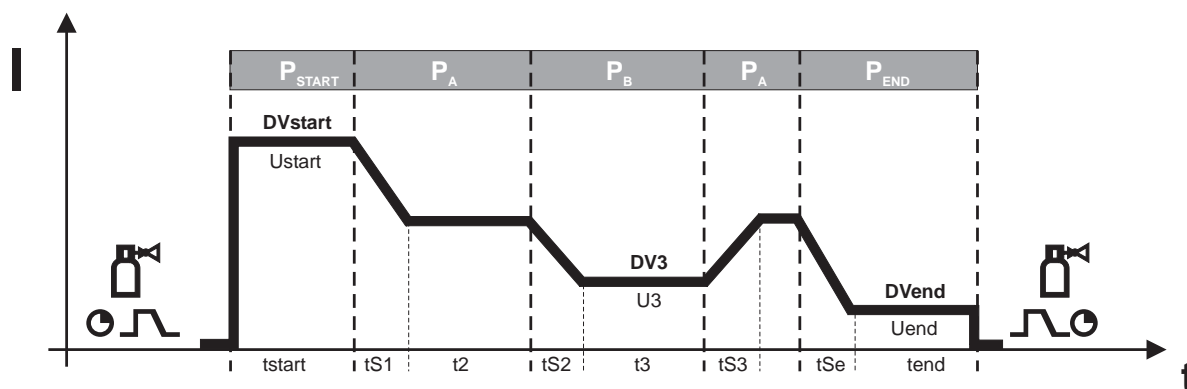


Bild. 5.2

Startprogram P_{START}

| | | |
|---------|------------------------------|--------------------|
| DVstart | Tråd hastighet, relativ | 1 % till 200 % |
| Ustart | Korrigerig av ljusbåglängden | -9,9 V till +9,9 V |
| tstart | Tid | 0,0 s till 20,0 s |

Huvudprogram P_A

| | | |
|-----|---|--------------------|
| tS1 | Slope-tid från P _{START} till P _A | 0,0 s till 20,0 s |
| t2 | Tid (punkttid och superpuls) (Superpuls) | 0,01 s till 20,0 s |
| tS2 | Slope-tid från P _A till P _B | 0,00 s till 20,0 s |

Minskat huvudprogram P_B

| | | |
|-----|---|--------------------|
| DV3 | Tråd hastighet, relativ | 1 % till 200 % |
| U3 | Korrigerig av ljusbåglängden | -9,9 V till +9,9 V |
| t3 | Tid | 0,01 s till 20,0 s |
| tS3 | Slope-tid från P _B till P _A (Superpuls) | 0,00 s till 20,0 s |

Slutprogram P_{END}

| | | |
|-----------|---|--------------------|
| tSe | Slope-tid från P _A till P _{END} | 0,0 s till 20 s |
| DVend (r) | Tråd hastighet, relativ | 1 % till 200 % |
| Uend | Korrigerig av ljusbåglängden | -9,9 V till +9,9 V |
| tend | Tid (superpuls) | 0,0 s till 20 s |

Superpulsfunktion

| | | |
|--------------|-------------------|-----------|
| Superpuls xx | Superpulsfunktion | On Off |
|--------------|-------------------|-----------|

5.2.4.4 Omkoppling mellan MIG-standardsvetsning och MIG-impulsjusbågssvetsning

| Manöverdon | Åtgärd | Resultat | Indikering |
|------------|--------|---------------------------------------|-----------------------|
| | 3 s | Aktivering av inställningsmöjligheten | Pul / Nor? |
| | n x | Aktivering program | Px: _Nor |
| m/min | | Omkoppling | Px: ^Pul |
| | | ^Pul | |
| | | _Nor | MIG-standardsvetsning |
| | | Bekräfta och spara ändringen | |

5.2.4.5 Omkoppling av arbetspunktsinställningen över trådmatningshastighet eller plåttjocklek

- Arbetspunktsinställningen i program 0 kan även ske över parametern plåttjocklek.

| Manöverdon | Åtgärd | Resultat | Indikering | |
|------------|--------|--|--------------------|-----------------------|
| | | Koppla från svetsaggregatet. | | |
| + | + | Håll knappen Läge på fjärrstyrningen intryckt och koppla samtidigt på svetsaggregatet. | PROGRAMM E: 0XX | |
| | | Tryck en gång på knappen Läge | DV | |
| | | Omkoppling arbetspunktsinställning över trådmatningshastighet eller plåttjocklek. | th/mm | |
| | | DV | | Trådmatningshastighet |
| | | th/mm | | Plåttjocklek |
| | | Slå av och sedan åter på svetsaggregatet för att aktivera ändringarna. | | |

6 Underhåll, skötsel och avfallshantering

6.1 Allmänt

Detta aggregat är under angivna omgivningsvillkor och normala arbetsförhållanden till största delen underhållsfritt och kräver endast ett minimum av skötsel.

En del punkter måste emellertid uppfyllas för att garantera att svetsaggregatet fungerar felfritt. Härtill hör regelbunden rengöring och kontroll enligt nedanstående beskrivning, varvid omfattningen beror på omgivningens nedsmutsning och svetsaggregatets drifttid.

6.2 Underhållsarbeten, intervall

6.2.1 Underhållsarbeten varje månad

- Kontrollera styrledningen och dess dragavlastning avseende skador.
- Genomför funktionskontroll av manöver-, signal-, skydds- och/eller inställningsanordningarna.
- Övrigt, allmänt tillstånd

6.3 Underhållsarbeten

FARA



Inga felaktiga reparationer och modifikationer!

För att undvika personskador och skador på aggregatet får aggregatet endast repareras resp. modifieras av sakkunniga, kvalificerade personer!

Garantin upphör att gälla vid obehöriga ingrepp!

- Anlita kvalificerade personer (utbildad servicepersonal) vid reparationer!

Reparations- och underhållsarbeten får endast utföras av utbildad, auktoriserad personal, annars upphör garantin att gälla. Kontakta principiellt alltid din återförsäljare, leverantören av aggregatet, i alla serviceärenden. Återsändning vid garantifall kan endast ske via din återförsäljare. Använd endast reservdelar i original vid byte av delar. Ange alltid aggregattyp, aggregatets serienummer och artikelnummer, reservdelens typbeteckning och artikelnummer vid beställning av reservdelar.

6.4 Avfallshantering av aggregatet

ANVISNING



Korrekt avfallshantering!

Aggregatet innehåller värdefulla råämnen som bör tillföras återvinningen samt elektroniska komponenter som måste avfallshandteras.

- Avfallshandtera ej över hushållssoporna!
- Iaktta myndigheternas föreskrifter för avfallshantering!



6.4.1 Tillverkarförklaring till slutanvändaren

- Begagnade elektriska och elektroniska apparater får enligt europeiska bestämmelser (det europeiska parlamentets och rådets direktiv 2002/96/EG av den 2003-01-07) inte längre avfallshanteras över osorterade hushållssopor. De måste avfallshanteras separat. Symbolen med en soptunna på hjul hänvisar till nödvändigheten av separat uppsamling. Detta aggregat ska lämnas in till härför avsedda system för separat uppsamling och avfallshantering resp. återvinning.
- I Tyskland måste enligt lag (lagen om distribution, återtagnig och miljövänlig avfallshantering av elektriska och elektroniska apparater (ElektroG) av den 2005-03-16) en gammal apparat tillföras en från de osorterade hushållssoporna åtskiljd uppsamling. De offentliga avfallshanteringsorganisationerna (kommunerna) har inrättat motsvarande uppsamlingsställen, där gamla apparater ur privata hushåll mottages utan kostnad.
- Information om återlämning eller uppsamling av gamla apparater erhålles hos vederbörande stads- resp, kommunförvaltning.
- EWM deltar i ett godkänt avfallshanterings- och återvinningssystem och är registrerat i registret för gamla elektriska apparater (EAR) under nummer WEEE DE 57686922.
- Dessutom är återlämning i hela Europa även möjlig hos vederbörande EWM-återförsäljare.

6.5 Att följa RoHS-kraven

Vi, EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, bekräftar härmed till er, att alla produkter levererade från oss, som beträffar RoHS-riktlinjen, motsvarar kraven i RoHS (Riktlinje 2002/95/EG).

7 Tekniska data

| Typ* | R10/R11 | RG10/RG11 | R20 | R40 |
|-----------------|----------------|---------------|----------------|----------------|
| Gränssnitt | 19-poligt | 19-poligt | 19-poligt | 7-poligt |
| Indikering | - | - | 1-siffrig | 16-siffrig |
| Mått LxBxH i mm | 180 x 100 x 75 | 225 x 70 x 60 | 330 x 180 x 95 | 270 x 150 x 75 |
| Vikt i kg | 1 | 0,7 | 2,5 | 1,8 |

8 Tillbehör**8.1 Anslutnings- och förlängningskabel**

| Typ | Benämning | Artikelnummer |
|----------------|---|------------------|
| RA5 19POL 5M | Anslutningskabel t ex för fjärrstyrning | 092-001470-00005 |
| RA10 19POL 10M | Anslutningskabel t ex för fjärrstyrning | 092-001470-00010 |
| RA20 19POL 20M | Anslutningskabel t ex för fjärrstyrning | 092-001470-00020 |

8.1.1 R 40

| Typ | Benämning | Artikelnummer |
|--------------|-------------------------------|------------------|
| FRV10-L 7POL | Anslutnings-förlängningskabel | 092-000201-00000 |
| FRV20-L 7POL | Anslutnings-förlängningskabel | 092-000201-00001 |

9 Bilaga A

9.1 Översikt EWM-filialer

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