



IT

Opzione da fabbrica

OW DGC OW GAS REGULATION XR

Regolazione elettronica della quantità di gas (opzione di fabbrica)

099-OW0055-EW503

Osservare l'ulteriore documentazione del sistema.

07.09.2018

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

www.ewm-group.com



Indicazioni generali

AVVERTENZA



Leggere il manuale d'uso!

Il manuale d'uso fornisce istruzioni per un impiego sicuro del prodotto.

- Leggere e rispettare il manuale d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le avvertenze e le indicazioni di sicurezza!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Conservare il manuale d'uso sul luogo di utilizzo dell'impianto.
- I cartellini di avvertenza e sicurezza applicati all'impianto forniscono informazioni sui possibili pericoli. Devono quindi essere sempre riconoscibili e ben leggibili.
- L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti; l'utilizzo, la manutenzione e i lavori di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale specializzato.
- Le modifiche tecniche, dovute all'evoluzione tecnologica dell'impianto, possono portare a comportamenti di saldatura diversi.

In caso di domande riguardanti l'installazione, la messa in funzione, il funzionamento, particolarità nell'ambiente di utilizzo o finalità di utilizzo, rivolgersi al proprio partner di distribuzione o al nostro servizio clienti al numero +49 2680 181-0.

È possibile trovare un elenco dei nostri partner di distribuzione autorizzati al sito www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

La responsabilità in relazione al funzionamento di questo impianto è limitata espressamente alla funzione dell'impianto. Qualsiasi responsabilità ulteriore, di qualsiasi tipo, è espressamente esclusa. Questa esclusione di responsabilità viene riconosciuta alla messa in funzione dell'impianto da parte dell'utente.

Sia il rispetto di queste istruzioni, sia le condizioni e i metodi di installazione, funzionamento, utilizzo e manutenzione dell'apparecchio non possono essere controllati dal produttore.

Un'esecuzione inappropriata dell'installazione può portare a danni materiali e di conseguenza a danni a persone. Non assumiamo pertanto alcuna responsabilità per perdite, danni o costi che derivano o sono in qualche modo legati a un'installazione scorretta, a un funzionamento errato, nonché a un utilizzo e a una manutenzione inappropriati.

© 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

I diritti d'autore del presente documento rimangono presso il produttore.

La riproduzione, anche parziale, è consentita solo previa autorizzazione scritta.

Il contenuto del presente documento è frutto di scrupolose ricerche ed è stato accuratamente controllato ed elaborato; si pubblica comunque con riserva di modifiche e salvo errori di battitura ed errori vari.

1 Supplemento del manuale d'uso**1.1 Informazioni generali**

Questi aggiornamenti sono validi esclusivamente in combinazione con il Manuale d'uso standard corrispondente del prodotto descritto! Questi aggiornamenti costituiscono integrazioni o sostituzioni di uno o più capitoli omonimi della descrizione standard corrispondente.

Leggere e rispettare i manuali d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le indicazioni di sicurezza!

Conservare le istruzioni insieme ai documenti relativi agli apparecchi.

Quando si ordinano parti di ricambio, specificare sempre il codice articolo e di serie dell'apparecchio.

2 Descrizione del funzionamento

La linea del gas collegata deve presentare una pressione all'entrata di 3-5 bar.

Se durante la prova gas o nel corso della saldatura non si realizza un flusso di gas sufficiente, tutti i processi in corso vengono arrestati e l'errore apparecchio (errore gas di protezione) Error 6 (tipo apparecchio Phoenix, Alpha Q, Taurus) o Error 8 (tipo apparecchio Titan).

In presenza di flusso di gas (preflusso di gas, saldatura, postflusso di gas, prova gas) viene visualizzato il valore effettivo della quantità di gas di protezione in l/min ovvero in cfh. Prima della saldatura (fase di riposo) vengono visualizzati i valori nominali.

Per ogni JOB è possibile preimpostare un valore nominale separato.

2.1 Expert 2.0**2.1.1 Modalità di regolazione**

Per la navigazione alla modalità di allestimento vedere il relativo manuale d'uso "dispositivo di comando".

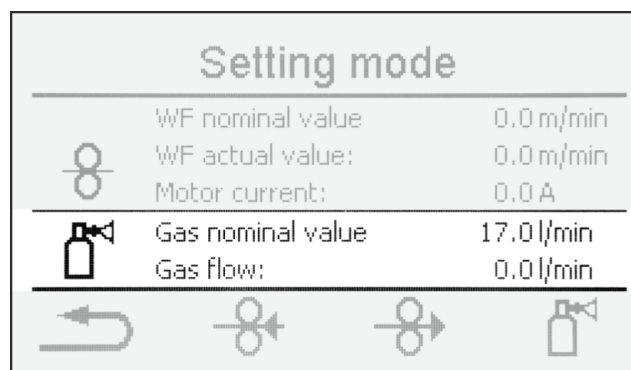


Figura 2-1

Voce di menu/Parametro	Unità	Osservazione
Valore nom. gas	l/min / cfh	Indicazione dei valori nominali
Flusso di gas	l/min / cfh	Visualizzazione effettiva

2.2 M3.7X-A - D

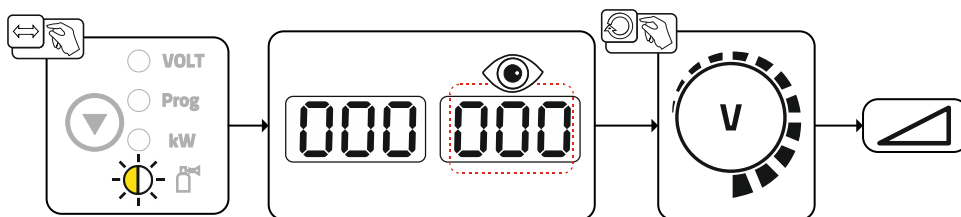


Figura 2-2

Dopo l'azionamento del pulsante viene visualizzato il valore reale. Ruotando il pulsante di comando destro si procede all'impostazione del valore nominale. Il valore impostato viene adottato immediatamente.

2.3 M3.7X-I - J

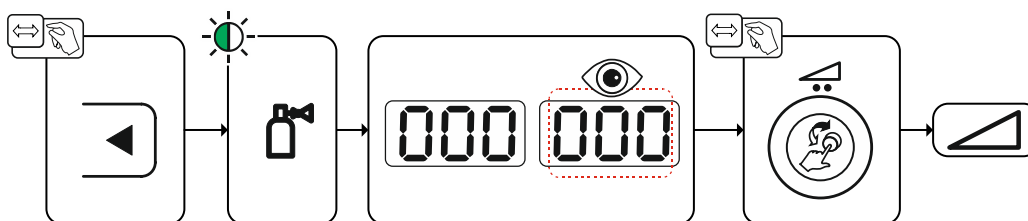


Figura 2-3

Dopo l'azionamento del pulsante viene visualizzato il valore reale. Ruotando il pulsante di comando destro si procede all'impostazione del valore nominale. Il valore impostato viene adottato immediatamente.

3 Panoramica dei parametri - campi di impostazione

Parametro	Campo di impostazione				Osservazione
	Standard	Unità	min.	max.	
Valore nom. gas		l/min	3	30	Indicazione dei valori nominali
		cfh	6,4	63,6	