



Uzaktan ayarlayıcı

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

Ek sistem belgelerini dikkate alın!

099-008088-EW515

24.03.2011

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com



Genel Bilgiler

DİKKAT



Kullanım kılavuzunu okuyun!

Kullanım kılavuzu ürünlerin güvenli kullanımı konusunda bilgi verir.

- Tüm sistem bileşenlerinin kullanım kılavuzunu okuyun!
- Kaza önleme talimatlarını dikkate alın!
- Ükelere özel şartları dikkate alın!
- Gerekirse imza yoluyla onaylatın.

AÇIKLAMA



Kurulum, ilk çalıştırma, çalıştırma, kullanım alanındaki özellikler ve kullanım amacı ile ilgili sorularınız varsa yetkili satıcınıza ya da +49 2680 181-0 numaralı telefondan müşteri hizmetlerimize başvurun.

Yetkili satıcıların listesini www.ewm-group.com sitesinde bulabilirsiniz.

Bu sistemin çalıştırılması ile ilgili sorumluluk, yalnızca sistemin fonksiyonu ile sınırlıdır. Hiçbir şekilde başka bir sorumluluk kabul edilmez. Bu sorumluluk muafiyeti tesis ilk kez çalıştırıldığında kullanıcı tarafından kabul edilmiş olur.

Bu kullanım talimatlarının yerine getirilip getirilmediği ve aygıtın kurulum, çalıştırma, kullanım ve bakım işlemleriyle ilgili koşullar ve yöntemler üretici tarafından kontrol edilemez.

Kurulumun usulüne uygun olarak yapılmaması, hasara yol açabilir ve bunun sonucunda insanlar için tehlike oluşturabilir. Bu nedenle, hatalı kurulum, usulüne uygun olmayan çalıştırma, yanlış kullanım ve bakım sonucunda veya bunlarla herhangi bir şekilde ilgili olarak ortaya çıkan kayıp, hasar veya masraflar için hiçbir sorumluluk kabul etmiyoruz.

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

Bu belgenin telif hakkı üreticide kalır.

Kısmen de olsa çoğaltılması için mutlaka yazılı izin gereklidir.

Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır.

1 İçindekiler

| | | |
|---------|---|----|
| 1 | İçindekiler | 3 |
| 2 | Güvenlik bilgileri | 4 |
| 2.1 | Bu kullanma kılavuzunun kullanımı hakkında uyarılar | 4 |
| 2.2 | Sembol açıklaması | 5 |
| 2.3 | Genel | 6 |
| 2.4 | Taşıma | 8 |
| 2.4.1 | Teslimat kapsamı | 8 |
| 2.5 | Ortam koşulları | 8 |
| 2.5.1 | Çalışır durumda | 8 |
| 2.5.2 | Nakliyat ve Depolama | 8 |
| 3 | Amaca uygun kullanım | 9 |
| 3.1 | Amaca uygun kullanım | 9 |
| 3.2 | Geçerli olan diğer belgeler | 10 |
| 3.2.1 | Garanti | 10 |
| 3.2.2 | Uygunluk beyanı | 10 |
| 3.2.3 | Yüksek elektrik riski olan ortamda kaynak | 10 |
| 3.2.4 | Servis belgeleri (yedek parçalar ve devre şemaları) | 10 |
| 4 | Cihaz açıklaması - Hızlı genel bakış | 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 | Yapı ve İşlev | 17 |
| 5.1 | Bağlantı kur | 17 |
| 5.2 | Fonksiyon tanımı | 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 | Program geçişi | 19 |
| 5.2.4.2 | Program sınırlama | 19 |
| 5.2.4.3 | Program akış parametrelerinin belirtilmesi | 20 |
| 5.2.4.4 | MIG-standart kaynağı ve MIG-pals ark kaynağı arasında geçiş | 21 |
| 5.2.4.5 | Çalışma noktası ayarının tel besleme hızı veya levha kalınlığı üzerinden değiştirilmesi | 21 |
| 6 | Tamir, bakım ve tasfiye | 22 |
| 6.1 | Genel | 22 |
| 6.2 | Bakım çalışmaları, aralıklar | 22 |
| 6.2.1 | Aylık bakım çalışmaları | 22 |
| 6.3 | Bakım işleri | 22 |
| 6.4 | Makineyi tasfiye etme | 22 |
| 6.4.1 | Son kullanıcıya üretici beyanı | 23 |
| 6.5 | RoHS koşullarını yerine getirme | 23 |
| 7 | Teknik veriler | 24 |
| 8 | Ek donanım | 25 |
| 8.1 | Bağlantı ve uzatma kablosu | 25 |
| 8.1.1 | R 40 | 25 |
| 9 | Ek A | 26 |
| 9.1 | EWM bayilerine genel bakış | 26 |

2 Güvenlik bilgileri

2.1 Bu kullanma kılavuzunun kullanımı hakkında uyarılar



TEHLİKE

Doğrudan beklenen ağır bir yaralanmayı ya da ölümü engellemek için tam olarak uyulması gereken çalışma ya da işletme yöntemleri.

- Güvenlik uyarısı, başlığında genel bir uyarı simgesi ile "TEHLİKE" sinyal sözcüğünü içeriyor.
- Ayrıca tehlike, sayfa kenarındaki bir piktogramla vurgulanır.



UYARI

Olası ağır bir yaralanmayı ya da ölümü engellemek için tam olarak uyulması gereken çalışma ya da işletme yöntemleri.

- Güvenlik uyarısı, başlığında genel bir uyarı simgesi ile "UYARI" sinyal sözcüğünü içeriyor.
- Ayrıca tehlike, sayfa kenarındaki bir piktogramla vurgulanır.



DİKKAT

Kişilerin tehlikeye atılmasını ve olası hafif yaralanmaları önlemek üzere eksiksiz uyulması gereken çalışma ve işletim yöntemleri.

- Güvenlik bilgisinin başlığında "DİKKAT" kelimesi ile birlikte genel bir uyarı sembolü de bulunur.
- Tehlike, sayfa kenarında bulunan bir piktogram ile vurgulanır.

DİKKAT

Ürünün zarar görmesini veya bozulmasını önlemek üzere eksiksiz uyulması gereken çalışma ve işletim yöntemleri.

- Güvenlik uyarısı, başlığında genel bir uyarı simgesi olmadan "DİKKAT" sinyal sözcüğünü içeriyor.
- Tehlike, sayfa kenarında bulunan bir piktogram ile vurgulanır.

AÇIKLAMA














Kullanıcının dikkat etmesi gereken teknik özellikler.

- Açıklama, başlığında genel bir uyarı simgesi olmadan "AÇIKLAMA" sinyal sözcüğünü içeriyor.

Belirli bir durumda ne yapılacağını adım adım gösteren kullanım talimatları ve listelerini, dikkat çekme noktasından tanıyabilirsiniz, örneğin:

- Kaynak akımı hattının yuvasını ilgili nesneye takın ve kilitleyin.

2.2 Sembol açıklaması

| Sembol | Tarif |
|---|---|
|  | Basın |
|  | Basmayın |
|  | Çevirin |
|  | Açın |
|  | Cihazı kapatın |
|  | Cihazı çalıştırın |
|  | ENTER (Menüye giriş) |
|  | NAVIGATION (Menüde gezinti) |
|  | EXIT (Menüden çıkış) |
|  | Zaman göstergesi (örnek: 4 s bekleyin/basın) |
|  | Menü görüntülemeye kesinti (başka ayar olanakları mevcut) |
|  | Alet gerekmiyor/kullanmayın |
|  | Alet gerekiyor/kullanın |

2.3 Genel



TEHLİKE



Elektrik çarpması!

Kaynak cihazları, temas durumunda yaşamsal tehlike oluşturan elektrik çarpmalarına ve yanmalara yol açan yüksek gerilimler kullanır. Düşük gerilimlere temas edildiğinde de insan şok yaşayabilir ve bunun sonucunda bir kaza geçirebilir.

- Cihaz yalnızca uzman personel tarafından açılmalıdır!
- Cihazdaki, gerilim ileten hiçbir parçaya dokunmayın!
- Bağlantı ve birleştirme hatları sorunsuz bir durumda olmalıdır!
- Kaynak torçları ve çubuk elektrot tutucuları yalıtımlı olarak yerleştirin!
- Yalnızca kuru koruyucu giysi giyin!
- Kondensatörler boşalınca kadar 4 dakika bekleyin!



Elektromanyetik alanlar!

Akım kaynağı elektrik veya elektromanyetik alanların oluşmasına neden olabilir, bu alanlar EDV-, CNC-cihazları, telekomünikasyon hatları, ağ-, sinyal hatları ve kalp ritim düzenleyicileri gibi cihazların fonksiyonları üzerinde olumsuz etkiler yaratabilir.

- Bakım talimatlarına uyunuz! (bakınız Bakım ve Kontrol bölümü)
- Kaynak hatlarını tamamen çözün!
- İşimaya karşı hassas olan cihazları veya donanımları uygun bir biçimde yalıtın!
- Kalp ritim düzenleyicilerinin fonksiyonları olumsuz olarak etkilenebilir (Gerekli görüldüğünde bir hekim tavsiyesi alınmalı).



Belgenin geçerliliği!

Bu belge, bir aksesuar bileşenini tarif ediyor ve yalnızca akım kaynağının (kaynak cihazı) kullanım kılavuzuyla bağlantılı olarak geçerlidir!

- Akım kaynağının (kaynak cihazı) kullanım kılavuzunu, özellikle güvenlik uyarılarını okuyun!



UYARI



Güvenlik uyarıları dikkate alınmadığında kaza tehlikesi!

Güvenlik uyarılarının dikkate alınmaması hayati tehlikeye yol açabilir!

- Bu talimattaki güvenlik uyarılarını dikkatle okuyun!
- Ülkeye özel kaza önleme talimatlarını dikkate alın!
- Çalışma alanındaki kişileri kurallara uymaları konusunda uyarın!



Yangın tehlikesi!

Kaynak işlemi esnasında oluşan yüksek ısılar, sıçrayan kıvılcıklar, akkor parçalar ve sıcak curüflar nedeniyle alevler oluşabilir.

Sızan kaynak akımları da alevlerin oluşmasına neden olabilir!

- Çalışma alanındaki alev kaynaklarına dikkat edin!
- Kibrit veya çakmak gibi kolay alev alan cisimleri yanınızda bulundurmayın.
- Çalışma alanında uygun söndürme ekipmanlarını hazır bulundurun!
- Kaynak işlemine başlamadan önce üzerinde çalışılan parçanın yanabilir artıklarını güzelce temizleyin.
- Kaynak yapılmış parçaların işlemlerine parçalar soğuduktan sonra devam edin. Yanabilir malzemeler ile temasta bulunmalarını engelleyin!
- Kaynak hatlarını kurallara uygun bir şekilde bağlayın!

UYARI**İşima veya aşırı ısı nedeniyle yaralanma riski!**

Ark işması ciltte ve gözlerde hasarların oluşmasına neden olur.

Sıcak parçalar ve kıvılcımlar ile temas yanıkların oluşmasına neden olur.

- Koruyucu kaynak paneli veya yeterli bir koruma seviyesine sahip olan kaynak başlığı kullanın (uygulamaya bağlı olarak)!
- İlgili ülkenin yürürlükteki gerekliliklerine uygun olan kuru koruyucu kıyafetleri (örneğin koruyucu kaynak paneli, eldiven ve benzeri) kullanın!
- İşleme dahil olmayan kişileri koruyucu perdeler veya koruyucu duvarlar ile işima ve körelme tehlikesine karşı koruyun!

**Amaca uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan tehlikeler!**

Bu cihaz en son teknolojiye göre ve kural ve standartlara göre üretilmiştir. Amacına uygun olarak kullanılmaması durumunda cihaz, kişiler, hayvanlar ve eşyalar için tehlike arz edebilir. Bundan kaynaklanan hiçbir zarar için sorumluluk kabul edilmez!

- Cihaz yalnızca amacına uygun olarak ve eğitilmiş, uzman personel tarafından kullanılmalıdır!
- Cihazı kurallara aykırı olarak değiştirmeyin ya da yapısal değişiklik yapmayın!

DİKKAT**Gürültü kirliliği!**

70 dBA'nın üzerindeki gürültü, işitme duyusuna kalıcı zarar verebilir!

- Uygun işitme koruması kullanın!
- Çalışma alanında bulunan kişilerin uygun işitme koruması takması gerekir!

DİKKAT**Kullanıcının yükümlülükleri!**

Cihazı çalıştırmak için ilgili ulusal yönergeler ve yasalara uyulmalıdır!

- Çerçeve yönergenin (89/391/EWG), ve buna ait özel yönergelerin ulusal uygulaması.
- Özellikle işçiler tarafından çalışırken iş araçlarının kullanımında güvenlik ve sağlık koruması hakkında asgari kurallar ile ilgili yönerge (89/655/EWG).
- İlgili ülkenin iş güvenliği ve kaza önleme kuralları.
- Cihazın IEC 60974-9. uyarınca kurulması ve çalıştırılması.
- Kullanıcının güvenlik bilinciyle çalışıp çalışmadığını düzenli aralıklarla kontrol edin.
- Cihazın yandaki yönetmelik uyarınca düzenli kontrolü, IEC 60974-4.

**Yabancı bileşenlerden kaynaklanan hasarlar!**

Yabancı bileşenlerden kaynaklanan cihaz hasarlarında üretici garantisi ortadan kalkar!

- Yalnızca teslimat programımızda bulunan sistem bileşenleri ve seçenekler (akım kaynakları, kaynak torçları, elektrot tutucular, uzaktan ayarlayıcı, yedek ve aşınan parçalar vs.) kullanın!
- Aksesuar bileşenlerini yalnızca akım kaynağı kapalıyken bağlantı yuvasına takın ve kilitleyin!

**Eğitilmiş personel!**

Cihazın işletmeye alınması sadece ark kaynak cihazlarının kullanımı konusunda yeterli bilgiye sahip olan kişiler tarafından gerçekleştirilebilir.

2.4 Taşıma

⚠ DİKKAT



- Bağlantısı kesilmeyen besleme hatlarından kaynaklanan hasarlar!**
Nakil sırasında bağlantısı kesilmeyen besleme hatları (elektrik hatları, kumanda hatları vs.) örneğin bağlı cihazların devrilmesi ve insanların zarar görmesi gibi tehlikelere yol açabilir!
- Besleme hatlarını çıkarın!

2.4.1 Teslimat kapsamı

Teslimat kapsamı sevkiyattan önce titiz bir biçimde kontrol edilir ve paketlenir, ancak yine de nakliye esnasında hasar oluşma durumu göz ardı edilmemelidir.

Giriş kontrolü

- Teslimatın tam olup olmadığını irsaliyeden yararlanarak kontrol edin!

Ambalajın zarar görmesi durumunda

- Teslimatın zarar görüp görmediğini kontrol edin (gözle kontrol)!

İtiraz durumunda

Teslimat nakliye esnasında zarar görmüş ise:

- Derhal en son hizmet veren nakliyeciyi firma ile temas kurun!
- Ambalajı saklayın (nakliyecinin olası bir kontrol yapma durumu veya iade işlemi için).

İade işlemi için ambalaj

Mümkün ise orijinal ambalajı ve orijinal malzemeyi kullanın. Ambalaj ve taşıma emniyeti ile ilgili sorularınız olması halinde lütfen tedarikçiniz ile iletişime geçin.

2.5 Ortam koşulları

DİKKAT



- Kirlenmelerden kaynaklanan cihaz hasarları!**
Alışılmadık miktarda toz, asit, korozif gazlar ya da maddeler cihaza zarar verebilir.
- Yüksek miktarda duman, buhar, yağ buharı ve taşlama tozları engellenmelidir!
 - Tuz içerikli ortam havası (deniz havası) engellenmelidir!

2.5.1 Çalışır durumda

Ortam havasının sıcaklık aralığı:

- -20 °C ila +40 °C

Bağıl nem:

- 40 'de %50'ye kadar
- 20 'de %90'a kadar

2.5.2 Nakliyat ve Depolama

Kapalı mekanda depolayın, ortam havası sıcaklık aralığı:

- -25 °C ile +55 °C arasında

Bağıl hava nemi

- 20 °C 'de azami %90

3 Amaca uygun kullanım

UYARI



Amaca uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan tehlikeler!

Bu cihaz en son teknolojiye göre ve kural ve standartlara göre üretilmiştir. Amacına uygun olarak kullanılmaması durumunda cihaz, kişiler, hayvanlar ve eşyalar için tehlike arz edebilir. Bundan kaynaklanan hiçbir zarar için sorumluluk kabul edilmez!

- Cihaz yalnızca amacına uygun olarak ve eğitimli, uzman personel tarafından kullanılmalıdır!
- Cihazı kurallara aykırı olarak değiştirmeyin ya da yapısal değişiklik yapmayın!

3.1 Amaca uygun kullanım

Bu uzaktan kumandalar özel olarak Phoenix / Taurus / alpha Q-serisi kaynak makineleri ile kullanılmak üzere tasarlanmış ve modele bağlı olarak birbirlerinden farklı ayar imkanları sunmaktadır.

| 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 Geçerli olan diğer belgeler

3.2.1 Garanti

AÇIKLAMA



Diğer bilgileri ekteki tamamlayıcı "Cihaz ve firma bilgileri, bakım ve kontrol, garanti" adlı formlarda bulabilirsiniz!

3.2.2 Uygunluk beyanı



Tanımlanan cihazın tasarımı ve yapısı AT yönetmeliklerine uygundur:

- AT Düşük Voltaj Yönetmeliği (2006/95/ EG)
- AT- EMV Yönetmeliği (2004/108/ EG)

İzinsiz değişiklik, hatalı tamirat, "Ark kaynağı tertibatları - çalışma sırasında denetim ve kontrol" ile ilgili sürelerle uyulmaması ve/veya EWM tarafından açıkça onaylanmayan izinsiz yapısal değişiklikler yapılması durumunda, bu beyan geçerliliğini kaybeder. Her ürüne spesifik bir uygunluk beyanının aslı eklenmiştir.

3.2.3 Yüksek elektrik riski olan ortamda kaynak



Cihazlar kurallara ve IEC / DIN EN 60974 ve VDE 0544 standartlarına uygun olarak yüksek elektrik riski olan ortamlarda kullanılabilir.

3.2.4 Servis belgeleri (yedek parçalar ve devre şemaları)



TEHLİKE



Hatalı tamirat ve modifikasyon yapılamaz!

Yaralanmaları ve cihazda hasar meydana gelmesini önlemek için cihaz yalnızca eğitimli, yetkin kişiler tarafından tamir ya da modifiye edilmelidir!

İzinsiz müdahalelerde garanti ortadan kalkar!

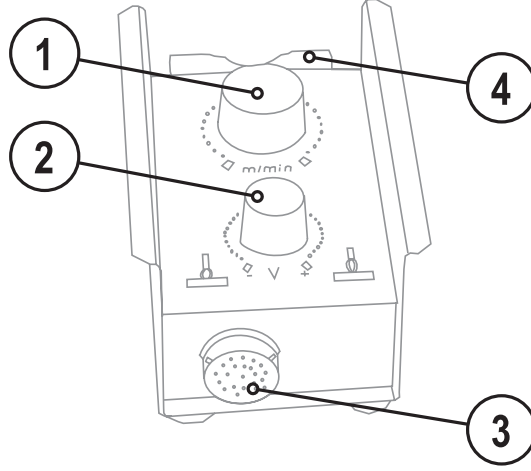
- Tamir gerektiğinde yetkin kişileri (eğitimli servis personeli) görevlendirin!

Devre diyagramları orijinal durumda cihazın yanında bulunmaktadır.

Yedek parçalar yetkili satıcıdan alınabilir.

4 Cihaz açıklaması - Hızlı genel bakış

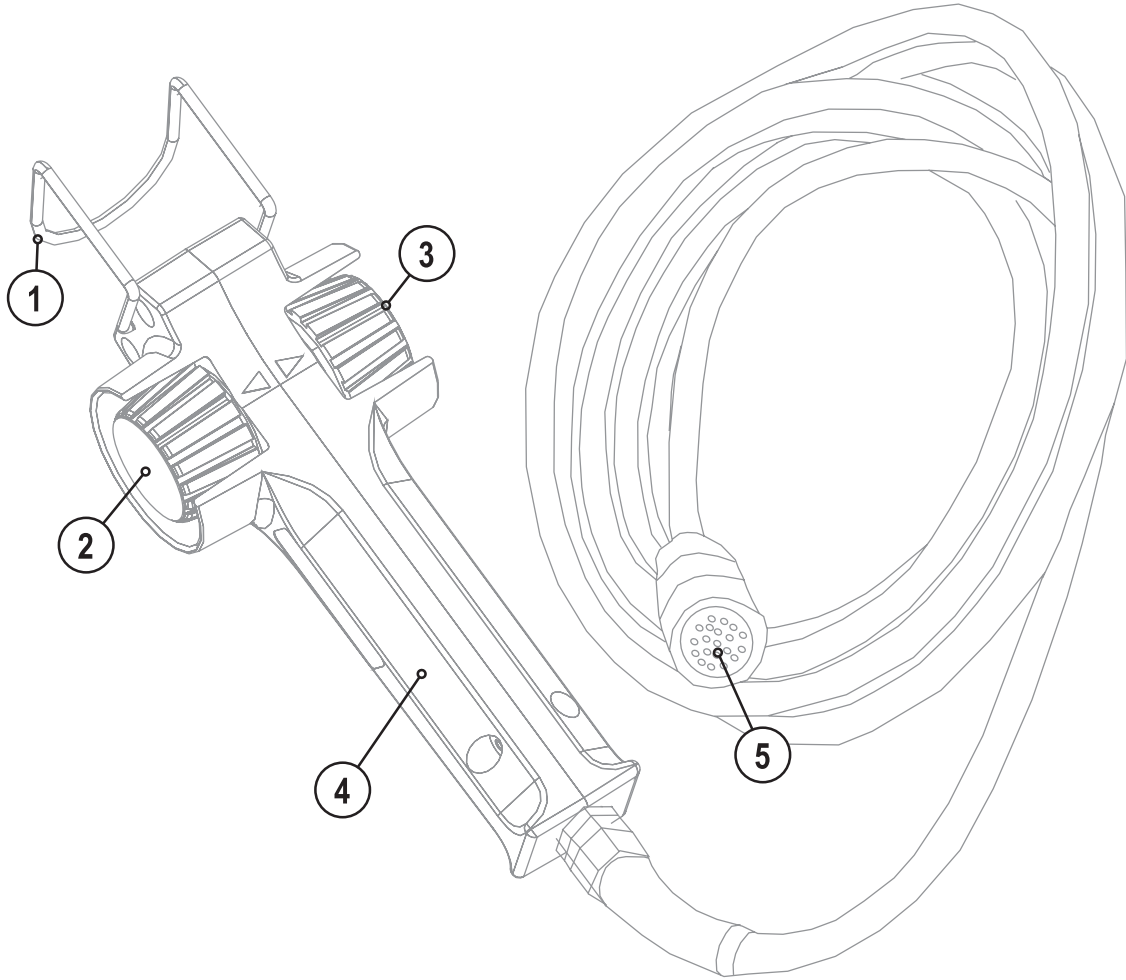
4.1 R10 19POL



Şekil 4-1

| Poz. | Sembol | Tanım |
|------|--------|--|
| 1 | | Tel hızı döner düğmesi Tel hızı kademesiz olarak min. ve maks. değerleri arasında ayarlanabilir (kaynak performansı, tek tuşla kullanım) |
| 2 | | Döner buton, ark uzunluğu düzeltmesi -10 V ila +10 V arasında ark uzunluğu düzeltmesi |
| 3 | | 19 kutuplu bağlantı soket yuvası (analog) Kumanda hattı bağlantısı için. |
| 4 | | Uzaktan kumandayı asmak için tutucu |

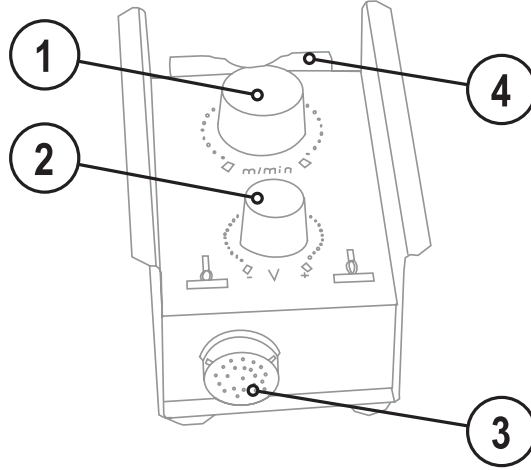
4.2 RG10 19POL 5M



Şekil 4-2

| Poz. | Sembol | Tanım |
|------|--------|--|
| 1 | | Uzaktan kumandayı asmak için tutucu |
| 2 | | Döner buton, tel hızı Tel hızının kademesiz olarak min. ve maks. değerleri arasında ayarlanması (kaynak performansı, tek tuşla kullanım) |
| 3 | | Döner buton, ark uzunluğu düzeltmesi -10 V ila +10 V arasında ark uzunluğu düzeltmesi |
| 4 | | Kabze |
| 5 | | Bağlantı soketi, 19-kutuplu |

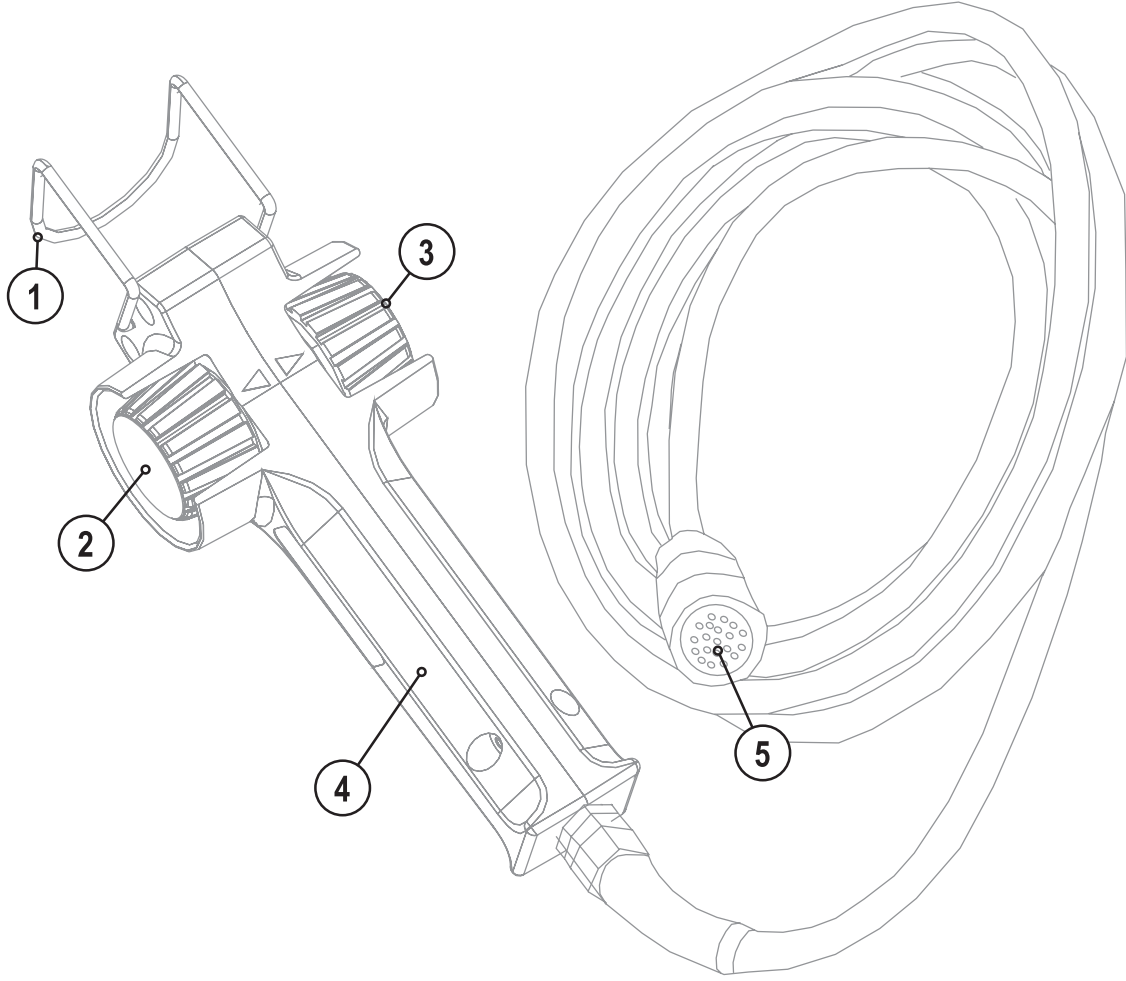
4.3 R11 19POL



Şekil 4-3

| Poz. | Sembol | Tanım |
|------|--------|---|
| 1 | | Döner buton, tel hızı Tel hızının min. ve maks. değerleri arasında kademesiz olarak ayarlanması (iki tuşlu kullanım: tel hızı/kaynak gerilimi) |
| 2 | | Döner buton, kaynak gerilimi Kaynak geriliminin min. ve maks. değerleri arasında ayarlanması (iki tuşlu kullanım: tel hızı/kaynak gerilimi) |
| 3 | | 19 kutuplu bağlantı soket yuvası (analog) Kumanda hattı bağlantısı için. |
| 4 | | Uzaktan kumandayı asmak için tutucu |

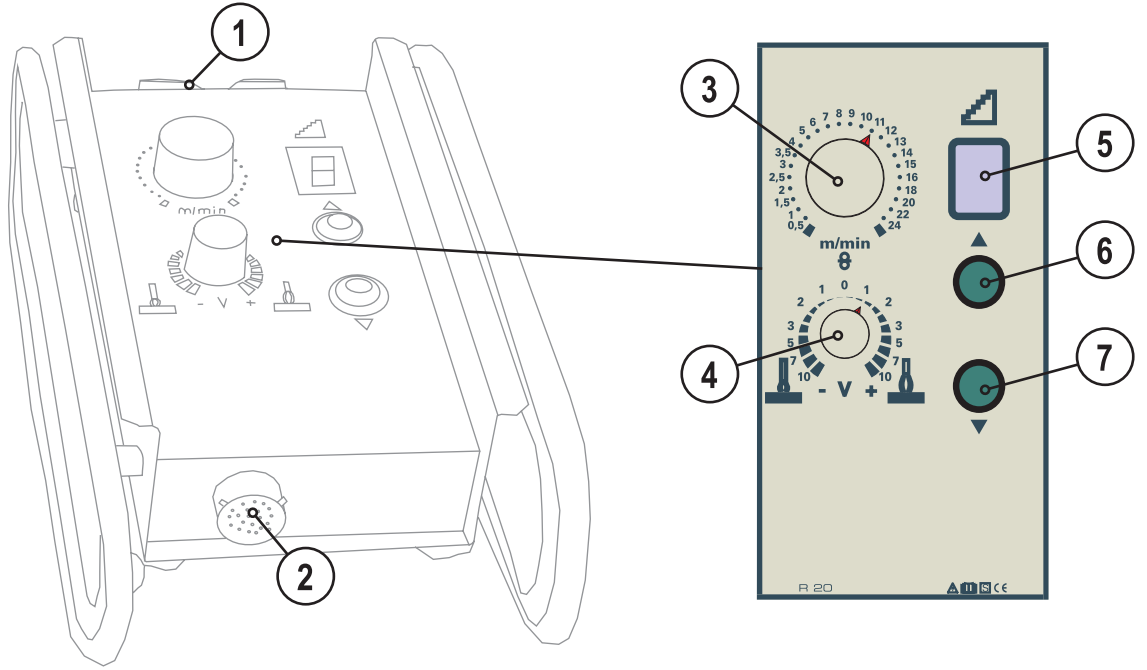
4.4 RG11 19POL 5M



Şekil 4-4

| Poz. | Sembol | Tanım |
|------|--------|--|
| 1 | | Uzaktan kumandayı asmak için tutucu |
| 2 | | Döner buton, tel hızı Tel hızının min. ve maks. değerleri arasında kademesiz olarak ayarlanması (iki tuşlu kullanım: tel hızı/kaynak gerilimi) |
| 3 | | Döner buton, kaynak gerilimi Kaynak geriliminin min. ve maks. değerleri arasında ayarlanması (iki tuşlu kullanım: tel hızı/kaynak gerilimi) |
| 4 | | Kabze |
| 5 | | Bağlantı soketi, 19-kutuplu |

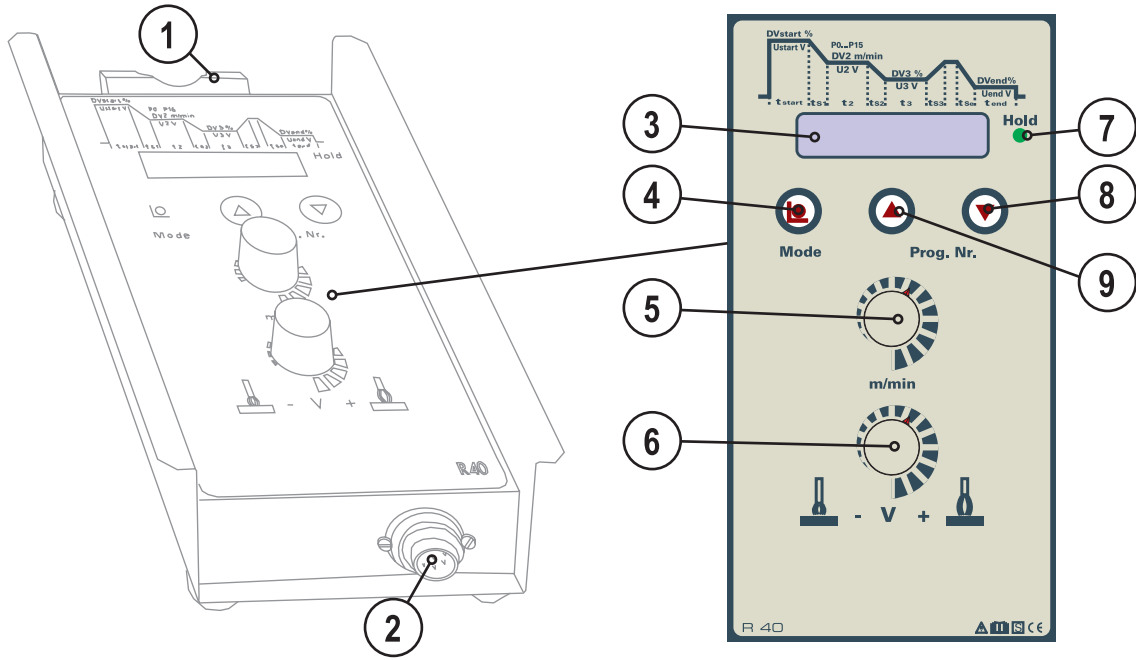
4.5 R20 19POL



Şekil 4-5

| Poz. | Sembol | Tanım |
|------|--------|--|
| 1 | | Uzaktan kumandayı asmak için tutucu |
| 2 | | 19 kutuplu bağlantı soket yuvası (analog) Kumanda hattı bağlantısı için. |
| 3 | | Tel hızı döner düğmesi Tel hızı kademesiz olarak min. ve maks. değerleri arasında ayarlanabilir (kaynak performansı, tek tuşla kullanım) |
| 4 | | Döner buton, ark uzunluğu düzeltmesi -10 V ila +10 V arasında ark uzunluğu düzeltmesi |
| 5 | | Güncel program numarası göstergesi |
| 6 | | Tuş takımı, program değiştirme Yukarı Yukarı doğru program numarası seçimi |
| 7 | | Tuş takımı, program değiştirme Aşağı Aşağı doğru program numarası seçimi |

4.6 R40 7POL



Şekil 4-6

| Poz. | Sembol | Tanım |
|------|-------------|--|
| 1 | | Uzaktan kumandayı asmak için tutucu |
| 2 | | Bağlantı soketi, 7-kutuplu (dijital) Dijital uzaktan kumanda bağlantısı güç kaynağı, yani tel besleme ünitesi ile bağlantı. |
| 3 | | Gösterge Kaynak parametrelerinin ve değerlerinin gösterilmesi |
| 4 | | Tuş takımı, Mod Program akış parametrelerinin seçimi için |
| 5 | | Döner buton, tel hızı <ul style="list-style-type: none"> Tel hızının ayarlanması (0,5 m/dak ila 24 m/dak 0,1 m/dak'lık adımlar ile) Kaynak parametrelerinin ayarlanması |
| 6 | | Döner buton, ark uzunluğu düzeltmesi -10 V ila +10 V arasında ark uzunluğu düzeltmesi |
| 7 | HOLD | Sinyal ışığı, HOLD (tutma) Yanıyor: Gösterge en son kaynatılmış olan parametreyi gösterir. Yanmıyor: Gösterge olması gereken, veya kaynak esnasındaki gerçek değerleri gösterir. |
| 8 | | Tuş takımı, program değiştirme Aşağı Aşağı doğru program numarası seçimi |
| 9 | | Tuş takımı, program değiştirme Yukarı Yukarı doğru program numarası seçimi |

5 Yapı ve İşlev

AÇIKLAMA



Bağlantı için diğer sistem bileşenleri ile ilgili dokümanları dikkate alın!

5.1 Bağlantı kur

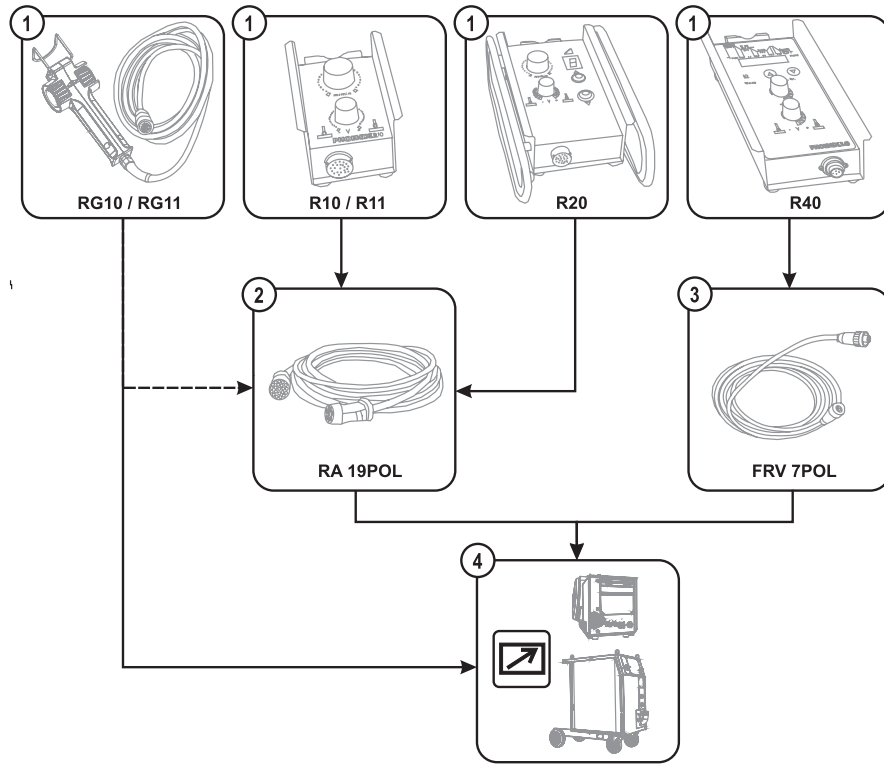
DİKKAT



Usule aykırı bağlantıdan kaynaklanan makine hasarları!

Uzaktan kumandalar özel olarak kaynak makinelerine veya tel besleme ünitelerine bağlanmak üzere tasarlanmıştır. Farklı makinelere bağlandıkları takdirde makine hasarları söz konusu olabilir!

- Kaynak makinesi veya tel besleme ünitesi ile ilgili kullanım kılavuzunu dikkate alınınız!
- Kaynak makinesini bağlantıdan önce kapatın!



Şekil 5-1

| Poz. | Sembol | Tanım |
|------|--------|--|
| 1 | | Elle uzaktan kumanda |
| 2 | | Bağlantı - uzatma kablosu, 19 kutuplu |
| 3 | | Bağlantı - uzatma kablosu, 7 kutuplu |
| 4 | | Güç kaynağı / tel besleme ünitesi Ek sistem belgelerini dikkate alın! |

- Kaynak makinesini kapatın
- Bağlantı soketini uzaktan kumandanın dişi bağlantı soketine takın ve sağa doğru çevirerek kilitleyin.
- Bağlantı soketini erkek bağlantı soketine, kaynak makinesinin / tel besleme ünitesinin uzaktan kumanda soketine takın ve sağa doğru çevirerek kilitleyin.

5.2 Fonksiyon tanımı

Uzaktan kumandaların fonksiyon şekli ve ayarlama imkanları ilgili kaynak makinesinin veya tel besleme ünitesinin konfigürasyonuna doğrudan bağlıdır. Değiştirme şalterinin veya özel parametrelerin ayarları (kontrolden bağımsız olarak) ayarlama imkanlarını belirlemektedir.

Anahtarlı şalterin izinsiz kullanıma karşı konumu, ilgili uzaktan kumandanın fonksiyon şekli üzerinde de doğrudan etkisi bulunmaktadır.

5.2.1 R10 19POL; RG10 19POL 5M

- Tel hızı ark uzunluğunun (kaynak geriliminin) düzeltilmesi işlemi aşamasız olarak ayarlanabilir (bu fonksiyon sadece 0 programında bulunmaktadır). "Kaynak torçu fonksiyonu" değiştirme şalterini program konumuna ayarlayın.

Özel fonksiyonlar

- Tel hızını ve ark uzunluğu düzeltilmesini belirlenmiş sınırla dahilinde ayarlama. Bu fonksiyon sadece bir M3.7x makine kumandası ile birlikte etkinleştirilebilir. Özel parametre P7 devreye alınmış olmalıdır (bakınız ilgili belgeler). Bu fonksiyon, 0 programı haricindeki tüm programlarda kullanılabilir.

5.2.2 R11 19POL; RG11 19POL 5M

- Tel hızı ve kaynak gerilimini aşamasız olarak ayarlayın. "Uzaktan kumanda açık/kapalı" değiştirme şalterinin konumunu ON olarak ayarlayın. "Standart veya yukarı/aşağı işletimi" değiştirme şalterini standart işletim konumuna getirin (ilgili belgelere bakınız).

5.2.3 R20 19POL

- Tel hızı ve ark uzunluğu (kaynak gerilimi) düzeltilmesinin aşamasız olarak ayarlanması (bu fonksiyon sadece 0 programında kullanılabilir). "Kaynak torçu fonksiyonu" değiştirme şalterini program konumuna ayarlayın.
- Programlar arasında tuşlar yardımı ile değişiklik yapılabilir. Tel hızının parametre değerleri ve ark uzunluğu (kaynak gerilimi) düzeltilmesi 0 programı dışında değiştirilemez (ancak parametreleri daha önce belirlenmiş olan sınırlar dahilinde ayarlamak mümkündür, bakınız özel fonksiyonlar).

Özel fonksiyonlar

- Tel hızı ve ark uzunluğu (kaynak gerilimi) düzeltilmesini önceden belirlenmiş sınırlar dahilinde ayarlamak (bu fonksiyon 0 programı haricindeki tüm programlarda kullanılabilir). "Kaynak torçu fonksiyonu" değiştirme şalterini program konumuna ayarlayın. Özel parametre P7 ayarlanmalıdır (bakınız ilgili belgeler).
- Seçilebilir programların sayısı sınırlandırılabilir. Bu ayar özel parametre P2'de veya P4'te gerçekleştirilmektedir (bakınız ilgili belgeler).
- Uzaktan kumandanın tuşları ile (program değiştirme standart fonksiyon) tel hızı %0 ile %100 arasında (tel besleme ünitesinin ayarına bağlı olarak) düzeltilmektedir. Kaynak gerilimi ayarlanamamaktadır. "Kaynak torçu fonksiyonu" değiştirme şalterini yukarı/aşağı işletim konumuna (makine otomatik olarak 0 programına geçmektedir) getirin. Programlar arasında değişiklik yapılamamaktadır.

5.2.4 R40 7POL

- Tel hızı ve ark uzunluğunun (kaynak geriliminin) düzeltilmesi işlemi tüm programlarda gerçekleştirilebilmektedir.
- Programlar değiştirilebilir veya sayıları sınırlandırılabilir.
- Program akışının tamamı (Mod "Program-Aşamaları") kullanıcıya özel olarak uyarlanabilmektedir.
- Süper impuls açılabilir veya kapatılabilir.
- Kaynak türü (standart kaynak / impuls ark kaynağı) değiştirilebilir.

Çalıştırma esnasında uzaktan kumanda bir sistem analizi gerçekleştirir. Aşağıdaki değerler gösterilir.




- PHOENIX-R40 001 (Tip ve başlangıç durumu)
- SV: 00.00.00.XX (Yazılım sürümü durumu)

Sonrasında kaynak gerilimi ve akımı ile ilgili gerçek değerler gösterilir.

- U: 0.0V I: 0A












5.2.4.1 Program geçişi

- 16 adet (0 ila 15) kaynak programı arasında değişiklik yapılabilir.
- Kaynak programları kaynak makinesinin veya tel besleme ünitesinin kontrol birimi veya uzaktan kumanda ile oluşturulabilir. (İlgili makinenin kullanım kılavuzunda "Mod Ana Program A" bölümüne veya bu kılavuzun ilerleyen sayfalardaki bölümlerine bakınız.)

| Kontrol elemanı | İşlem | Sonuç | Gösterge |
|---|--|--|--|
|   |  | Bir sonraki veya bir önceki kaynak programını seçin. | P0 : 7.6M +1.1V ... Pn : 7.6M +1.1V |

5.2.4.2 Program sınırlama

- Tercih edilebilecek azami kaynak programı sayısı sınırlandırılabilir.

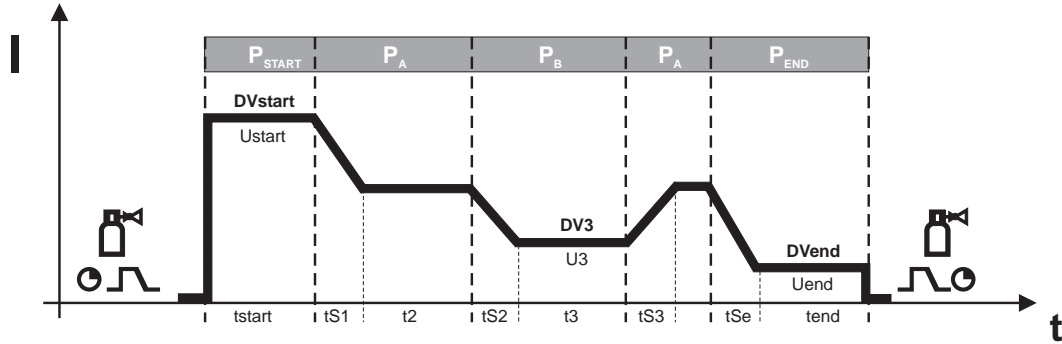
| Kontrol elemanı | İşlem | Sonuç | Gösterge |
|---|---|---|---------------------|
|  |  | Kaynak makinesini kapatın. | |
|  +  |  +  | Uzaktan kumanda üzerindeki Mod tuşunu basılı tutun ve bu esnada kaynak makinesini açın. | PROGRAML AR: 0XX |
|   |  | Program sayısını ayarlayın. | PROGRAML AR: 0XX |
|  |  | Değişikliklerin etkili olması için kaynak makinesini kapatın ve yeniden açın. | |

5.2.4.3 Program akış parametrelerinin belirtilmesi

AÇIKLAMA

Bir program "MIG/MAG-çalışma noktası" bölümünde tarif edildiği gibi ilk kez seçildikten sonra ilgili çalışma noktası ayarlanır.
Çalışma noktaları kayıt edilir ve program seçildikten sonra yine kullanıma hazır bulunur.

| Kontrol elemanı | İşlem | Sonuç | Gösterge |
|-----------------|-------|---|-------------------|
| | | Program akış parametreleri ayarının seçilmesi | DVstart : 120% |
| | n x | Ayarlanacak akış parametrelerinin seçimi | Ustart : +0,0V |
| m/min | | Akış parametrelerinin ayarlanması | Ustart : +4,2V |



Şekil 5-2

Başlama programı P_{START}

| | | |
|---------|-------------------------|-------------------|
| DVstart | Tel hızı, göreceli | %1 ila %200 |
| Ustart | Ark uzunluğu düzeltmesi | -9,9 V ila +9,9 V |
| tstart | Süre | 0,0 s ila 20,0 s |

Ana program P_A

| | | |
|-----|--|-------------------|
| tS1 | Rampa süresi P'den _{START} P'ye _A | 0,0 s ila 20,0 s |
| t2 | Süre (noktalama süresi ve süper impuls) | 0,01 s ila 20,0 s |
| tS2 | Rampa süresi P'den _A P'ye _B (süper impuls) | 0,00 s ila 20,0 s |

Azaltılmış ana program P_B

| | | |
|-----|--|-------------------|
| DV3 | Tel hızı, göreceli | %1 ila %200 |
| U3 | Ark uzunluğu-düzeltilme | -9,9 V ila +9,9 V |
| t3 | Süre | 0,01 s ila 20,0 s |
| tS3 | Rampa süresi P'den _B P'ye _A (süper impuls) | 0,00 s ila 20,0 s |





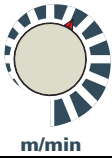



Bitirme programı P_{END}

| | | |
|-----------|---|-------------------|
| tSe | Rampa süresi P'den _A P'ye _{END} | 0,0 s ila 20 s |
| DVend (r) | Tel hızı, göreceli | %1 ila %200 |
| Uend | Ark uzunluğu düzeltmesi | -9,9 V ila +9,9 V |
| tend | Süre (süper impuls) | 0,0 s ila 20 s |

Süper impuls fonksiyonu











| | | |
|-----------------|-------------------------|-----------|
| Süper impuls xx | Süper impuls fonksiyonu | On Off |
|-----------------|-------------------------|-----------|

5.2.4.4 MIG-standart kaynağı ve MIG-puls ark kaynağı arasında geçiş

| Kontrol elemanı | İşlem | Sonuç | Gösterge |
|--|---|---------------------------------|---------------------|
|  |  3 saniye | Ayar imkanlarının seçimi | Pul / Nor? |
|  |  n x | Program seçimi | Px: _Nor |
|  m/min |  | Değiştirme | Px: ^Pul |
| | | ^Pul | |
| | | _Nor | MIG-standart kaynak |
|  |  | Değişiklikleri onayla ve kaydet | |

5.2.4.5 Çalışma noktası ayarının tel besleme hızı veya levha kalınlığı üzerinden değiştirilmesi

- 0 programındaki çalışma noktası ayarı levha kalınlığı parametresi üzerinden de gerçekleştirilebilir.

| Kontrol elemanı | İşlem | Sonuç | Gösterge |
|---|---|---|---------------------|
|  |  | Kaynak makinesini kapatın. | |
|  |  | Uzaktan kumanda üzerindeki Mod tuşunu basılı tutun ve bu esnada kaynak makinesini açın. | PROGRAML AR: 0XX |
|  |  | Mod tuşuna bir kere basın | DV |
|  |  | Çalışma noktası ayarının tel hızı veya levha kalınlığı üzerinden değiştirilmesi. | th/mm |
| | | DV | Tel hızı |
| | | th/mm | Levha kalınlığı |
|  |  | Değişikliklerin etkili olması için kaynak makinesini kapatın ve yeniden açın. | |

6 Tamir, bakım ve tasfiye

6.1 Genel

Bu cihaz, belirtilen ortam koşullarında ve normal çalışma koşullarında büyük ölçüde bakım gerektirmez ve asgari düzeyde temizlik gerektirir. Kaynak makinesinin kusursuz çalışmasını sağlamak için yine de bazı noktalara dikkat etmek gerekir. Bunlara, ortamın kirlenme derecesi ve kaynak makinesinin kullanım süresine bağlı olarak kaynak makinesinin düzenli olarak temizlenmesi ve kontrol edilmesi dahildir.

6.2 Bakım çalışmaları, aralıklar

6.2.1 Aylık bakım çalışmaları

- Kumanda hattı ve bunların gerilim gidermesini hasarlar ile ilgili olarak kontrol edin.
- Kullanım, bildirim, koruma ve/veya konumlandırma tertibatları ile ilgili fonksiyon kontrollerini gerçekleştirin.
- Diğer, genel durum

6.3 Bakım işleri



TEHLİKE



Hatalı tamirat ve modifikasyon yapılamaz!

Yaralanmaları ve cihazda hasar meydana gelmesini önlemek için cihaz yalnızca eğitimli, yetkin kişiler tarafından tamir ya da modifiye edilmelidir!

İzinsiz müdahalelerde garanti ortadan kalkar!

- Tamir gerektiğinde yetkin kişileri (eğitimli servis personeli) görevlendirin!

Onarım ve bakım işleri sadece eğitimli ve yetkili uzman personel tarafından yapılmalıdır, aksi takdirde garanti geçersiz olur. Servis ile ilgili her türlü konuda sadece yetkili bayinize, cihazın tedarikçisine başvurun. Garanti talepleri ile ilgili iadeler sadece yetkili bayiniz üzerinden gerçekleştirilebilir. Parça değişimi işlemlerinde sadece orijinal yedek parçalar kullanılmalıdır. Yedek parça siparişi esnasında makine tipi, seri numarası ve makinenin model numarası, tip tanımlaması ile yedek parçanın ürün numarası belirtilmelidir.

6.4 Makineyi tasfiye etme

AÇIKLAMA



Kurallara uygun tasfiye!

Cihaz geri kazanıma aktarılması gereken değerli hammaddeler ve tasfiye edilmesi gereken elektronik yapı parçaları içermektedir.

- Evsel atıklarla birlikte tasfiye etmeyin!
- Tasfiyeyle ilgili resmi makamların kurallarını dikkate alın!



6.4.1 Son kullanıcıya üretici beyanı

- Kullanılmış elektrikli ve elektronik cihazlar Avrupa şartlarına göre (Avrupa Parlamentosunun ve Konseyinin 27.1.2003 tarihli 2002/96/EG yönetmeliği) ayrıştırılmamış yerleşim bölgesi çöplerine atılamaz. Bunlar ayrıştırılmış olarak toplanmalıdır. Tekerlekli çöp kutusu simgesi ayrı toplama gerekliliğine işaret eder. Bu cihaz, tasfiye ya da geri kazanım amacıyla, bunun için öngörülen ayrı toplama sistemlerine atılmalıdır.
- Almanya'da yasa gereği (elektrikli ve elektronik cihazların sirkülasyonu, geri alınması ve çevreyi koruyarak tasfiye edilmesiyle ilgili 16.03.2005 tarihli yasa) eski bir cihazı ayrıştırılmamış evsel atıklardan ayrı bir toplama noktasına iletmek zorunludur. Kamusal atık kurumları (belediyeler) bunun için toplama yerleri kurmuştur, buralarda konutlardan gelen eski cihazlar ücretsiz olarak teslim alınır.
- Eski cihazların iadesi ya da toplanması hakkında bilgiyi yetkili belediyeden alabilirsiniz.
- EWM izin verilen elden çıkartma ve geri dönüşüm sisteminde yer almaktadır ve WEEE DE 57686922 numarası ile elektrikli eski cihazlar rehberinde (EAR) kayıtlıdır.
- Bunun dışında iade Avrupa çapında EWM distribütörlerinlerde de mümkündür.

6.5 RoHS koşullarını yerine getirme

Biz, EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach olarak tarafımızdan size teslim edilmiş ürünlerin RoHS (2002/95/EG yönetmeliği) koşullarına yerine getirerek RoHS yönetmeliğine uygun olduğunu size beyan ediyoruz.

7 Teknik veriler

| Tip | R10/R11 | RG10/RG11 | R20 | R40 |
|-----------------------------------|----------------|---------------|---------------|----------------|
| Arayüz | 19 kutuplu | 19 kutuplu | 19 kutuplu | 7 kutuplu |
| Gösterge | - | - | tek haneli | 16 haneli |
| Ölçüler U x G x Y mm cinsinden | 180 x 100 x 75 | 225 x 70 x 60 | 330 x 180 x95 | 270 x 150 x 75 |
| kg cinsinden ağırlık | 1 | 0,7 | 2,5 | 1,8 |

8 Ek donanım**8.1 Bağlantı ve uzatma kablosu**

| Tip | Açıklama | Ürün numarası |
|----------------|--|------------------|
| RA5 19POL 5M | Örn. uzaktan kumanda için bağlantı kablosu | 092-001470-00005 |
| RA10 19POL 10M | Örn. uzaktan kumanda için bağlantı kablosu | 092-001470-00010 |
| RA20 19POL 20M | Örn. uzaktan kumanda için bağlantı kablosu | 092-001470-00020 |

8.1.1 R 40

| Tip | Açıklama | Ürün numarası |
|------------------|-------------------------|------------------|
| FRV10-L 7POL 10m | Bağlantı uzatma kablosu | 092-000201-00000 |
| FRV20-L 7POL 20m | Bağlantı uzatma kablosu | 092-000201-00001 |

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

www.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