



Opzione da fabbrica

OW DGC

Regolazione elettronica della quantità di gas per drive 4X (opzione di fabbrica)

099-OW0055-EW503

Osservare l'ulteriore documentazione del sistema.

04.04.2017

**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.

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

D-56271 Mündersbach

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

Il presente documento è valido soltanto in combinazione con il manuale d'uso del prodotto utilizzato!

- **Leggere e rispettare il manuale 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.

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione (esempi)	
			Sinistra	Destra
		Premere il pulsante ripetutamente, fino a che risulti accesa esclusivamente la spia luminosa "gas". Destra: Portata flusso gas		
		Impostare la portata del flusso di gas desiderata (l/min).		
I valori impostati vengono adottati immediatamente.				

Se durante la prova gas o la saldatura non si genera un flusso di gas sufficiente, tutti i processi in corso vengono arrestati e viene emesso l'errore impianto 6 (errore gas di protezione).

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 NI/min. Prima della saldatura (fase di riposo) vengono visualizzati i valori nominali.

Per ogni JOB è possibile preimpostare un valore nominale separato.