



RO

Telecomandă

RT50 7POL

099-008793-EW509

Respectați documentele suplimentare referitoare la sistem!

6.3.2023

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

www.ewm-group.com



Instrucțiuni generale

AVERTISMENT



Citiți instrucțiunile de operare!

Instrucțiunile de operare prezintă modul de utilizare în condiții de siguranță a produselor.

- Citiți și respectați instrucțiunile de operare corespunzătoare tuturor componentelor sistemului, în special instrucțiunile de siguranță și avertismentele!
- Respectați normele de prevenire a accidentelor și dispozițiile specifice țării!
- Instrucțiunile de operare trebuie păstrate la locul de utilizare a aparatului.
- Plăcuțele cu indicații de siguranță și cele de avertizare oferă informații despre potențialele pericole.
Acestea trebuie să fie ușor de recunoscut și lizibile în permanență.
- Aparatul a fost fabricat în conformitate cu stadiul actual al tehnologiei și cu prevederile, respectiv normele în vigoare și poate fi utilizat, întreținut și reparat numai de către persoane competente.
- Modificările tehnice, ca urmare a perfecționării tehnologiei aparatelor, pot conduce la un comportament diferit la sudură.

Dacă aveți întrebări referitoare la instalare, punere în funcțiune, operare, particularitățile locului de utilizare și destinație prevăzută pentru utilizare să consultați distribuitorul dvs. sau Serviciul nostru Clienți la +49 2680 181-0.

O listă a distribuitorilor autorizați se găsește la www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Garantia în legatură cu utilizarea produsului se referă strict la funcționarea acestuia. Orice alt tip de garanție este exclusă. Această limitare a garanției intră în vigoare la preluarea produsului și este recunoscută de utilizator.

Respectarea acestor instrucțiuni, utilizarea, întreținerea, condițiile de punere în funcțiune nu pot fi supra-vegate de producătorul produsului.

O instalare necorespunzătoare, poate duce la deteriorări ale produsului și pot periclita siguranța persoanelor. Din acest punct de vedere nu preluăm nici un fel de răspundere și garanție pentru pierderile, pagubele sau costurile datorate instalării și utilizării necorespunzătoare, lipsei de întreținere sau au în vreun fel legatură cu acestea.

Toate informațiile conținute în acest document au fost verificate cu atenție și se consideră că sunt corecte. Totuși, ne rezervăm dreptul de a face modificări pentru a corecta greșeli sau erori de redactare sau tipografice.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Germania

Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244

Email: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

Dreptul de autor pentru acest document îi revine producătorului.

Reproducerea, chiar și numai a unor extrase, este permisă numai cu o aprobare în scris.

Conținutul acestui document a fost cercetat, examinat și editat cu atenție, dar rămâne totuși sub rezerva modificărilor, erorilor tipografice și greșelilor.

Securitatea datelor

Utilizatorul este responsabil pentru securitatea datelor tuturor modificărilor efectuate în raport cu setarea din fabrică. Răspunderea pentru setările personale șterse aparține utilizatorului. Producătorul nu răspunde pentru aceasta.

1 Cuprins

1	Cuprins	3
2	Pentru siguranța dumneavoastră	4
2.1	Indicații pentru utilizarea acestei documentații	4
2.2	Explicarea simbolurilor	5
2.3	Reglementări privind siguranța	6
2.4	Transport și instalare	9
3	Utilizare în mod corespunzător	11
3.1	Domeniu de utilizare	11
3.2	Utilizarea și operarea exclusiv cu următoarele aparate	11
3.3	Documente de referință	11
3.3.1	Garanție	11
3.3.2	Declaratie de conformitate	11
3.3.3	Documente de service (piese de schimb)	11
4	Descrierea aparatului – Privire de ansamblu	12
4.1	Vedere frontală / vedere posterioară	12
4.2	Comanda aparatului – Elemente de operare	14
4.2.1	Sistem de comandă al aparatului - elemente de operare acoperite	16
5	Design și funcționare	18
5.1	Generalități	18
5.2	Pachetul de livrare	18
5.3	Condițiile mediului înconjurător	18
5.4	Restabilirea conexiunilor	19
5.5	Ajustarea gazului pentru tăiere	19
5.5.1	Test gaz	19
5.5.2	Funcția „Clătirea setului de furtunuri”	19
5.6	Organizarea sarcinilor de sudură (modul „manager JOB”)	20
5.6.1	Semnificația simbolurilor pe display	20
5.6.2	Selectare sarcină de sudură (JOB)	20
5.6.3	Încărcare sarcină de sudură (JOB) din aparatul de sudură în telecomandă	21
5.6.4	Copiere sarcină de sudură (JOB) din telecomandă în aparatul de sudură	21
5.6.5	Leșirea din JOB manager fără modificări	22
5.7	Meniuri directe (parametri cu acces direct)	22
5.8	Meniu expert (TIG)	22
5.9	Modul de economisire a energiei (Standby)	23
5.10	Compensarea rezistenței liniilor	24
5.11	Capac de protecție, unitate de comandă utilaj	25
6	Întreținere, îngrijire și eliminare	26
6.1	Generalități	26
6.2	Planul de întreținere	27
6.2.1	Explicarea simbolurilor	27
6.3	Poziționarea echipamentului	28
7	Date tehnice	29
7.1	RT50 7POL	29
8	Accesorii	30
8.1	Cablu de conectare și cablu prelungitor	30
9	Anexă	31
9.1	Căutare dealer	31

2 Pentru siguranța dumneavoastră

2.1 Indicații pentru utilizarea acestei documentații

PERICOL

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude rănirea gravă directă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „PERICOL” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

AVERTISMENT

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude o posibilă rănire gravă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „AVERTISMENT” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

ATENȚIE

Respectați cu precizie metodele de lucru sau de exploatare pentru a exclude posibila accidentare ușoară a persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „ATENȚIE” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.



Caracteristici tehnice, pe care utilizatorul trebuie să le respecte pentru a preveni pagubele sau deteriorarea aparatului.

Instrucțiunile și enumerările care vi se dau treptat, în legătură cu ce aveți de făcut în anumite situații, vă vor atrage atenția vizual, de exemplu:

- Introduceți și blocați fișa cablului de curent de sudură în priza corespunzătoare.

2.2 Explicarea simbolurilor

Simbol	Descriere	Simbol	Descriere
	Acordați atenție particularităților tehnice		Aționare și eliberare (atingere/tastare)
	Oprirea utilajului		Eliberare
	Pornirea utilajului		Aționare și menținere în stare acționată
	incorect/nevalabil		Comutare
	corect/valabil		Rotire
	Intrare		Valoare numerică/setabilă
	Navigare		Martorul luminos se aprinde continuu în culoarea verde
	Ieșire		Martorul luminos se aprinde intermitent în culoarea verde
	Reprezentare în funcție de timp (exemplu: 4s așteptare/confirmare)		Martorul luminos se aprinde continuu în culoarea roșie
	Întrerupere în reprezentarea meniului (există și alte posibilități de setare)		Martorul luminos se aprinde intermitent în culoarea roșie
	Unealtă nenecesară/nu o utilizați		Martorul luminos se aprinde continuu în culoarea albastră
	Unealtă necesară/utilizați-o		Martorul luminos se aprinde intermitent în culoarea albastră

2.3 Reglementări privind siguranța

AVERTISMENT



**Pericol de accidentare în cazul nerespectării instrucțiunilor de siguranță!
Nerespectarea instrucțiunilor de siguranță vă poate pune viața în pericol!**

- Citiți cu atenție instrucțiunile de siguranță din acest manual!
- Respectați normele de prevenire a accidentelor și dispozițiile specifice țării!
- Îndemnați persoanele din zona de lucru să respecte aceste norme!



Pericol de vătămare corporală din cauza tensiunii electrice!

La atingere, tensiunile electrice pot duce la electrocutări și arsuri cu risc de pierdere a vieții. Chiar și la atingerea pieselor sub tensiuni electrice mici există pericol de moarte.

- Nu atingeți direct niciuna din piesele parcurse de curent electric, cum ar fi mufele pentru curentul de sudură, electrozii sârmă, bară sau din tungsten!
- Depuneți pistolul de sudură și suportul electrodului întotdeauna izolat!
- Purtați echipamentul individual de protecție complet (în funcție de aplicație)!
- Deschiderea aparatului este permisă exclusiv personalului de specialitate expert!
- Nu se permite utilizarea aparatului pentru dezghețarea țevilor!



Pericol în cazul interconectării mai multor surse de curent!

În cazul în care trebuie ca mai multe surse de curent să fie interconectate în paralel sau în serie, nu este permisă efectuarea acestei operații decât de către un specialist calificat, conform standardului IEC 60974-9, „Instalare și utilizare” și a normelor de prevenire a accidentelor BGV D1 (fost VBG 15), respectiv conform dispozițiilor naționale specifice!

Pentru lucrările de sudură cu arc electric, instalațiile pot fi autorizate numai după ce se efectuează o testare, pentru a exista siguranța că nu va fi depășită tensiunea permisă de mers în gol.

- Solicitați ca racordarea aparatului să fie efectuată numai de către un specialist calificat!
- La scoaterea din funcțiune a surselor de curent individuale, toate liniile de curent de rețea și de curent pentru sudură trebuie să fie separate de sistemul de sudură general. (Pericol din cauza tensiunilor inverse!)
- Nu conectați împreună aparate de sudură cu inversare de polaritate (seria PWS) sau aparate pentru sudura cu curent alternativ (AC) deoarece, printr-o simplă eroare de operare, tensiunile de sudură pot fi însumate în mod nepermis.



Pericol de vătămare corporală cauzat de iradiere sau încălzire excesivă!

Radiația emisă de arcul electric duce la vătămări ale pielii și ochilor.

Contactul cu piesele de sudat încinse și cu scânteile conduce la arsuri.

- Utilizați un scut de protecție la sudare, respectiv o cască de protecție la sudare (în funcție de aplicație)!
- Purtați un echipament de protecție uscat (de exemplu, scut de protecție la sudare, mănuși etc.) în conformitate cu prevederile în vigoare în țara de utilizare!
- Protejați persoanele neparticipante împotriva radiației și pericolului de orbire, cu ajutorul unei cortine de protecție la sudare sau a unui ecran de protecție la sudare corespunzător!

⚠️ AVERTISMENT**Pericol de accidentare din cauza îmbrăcăminte neadecvate!**

Radiațiile, căldura și tensiunea electrică sunt surse de pericol de inevitabile în timpul sudării în arc electric. Utilizatorul trebuie să fie echipat cu un echipament individual de protecție (EIP) complet. Echipamentul de protecție trebuie să prevină următoarele riscuri:

- Dispozitiv de protecție a respirației contra substanțelor și amestecurilor periculoase pentru sănătate (gaze de ardere și vapori) sau luarea unor măsuri adecvate (aspirație etc.).
- Cască de protecție pentru sudori, cu dispozitiv de protecție adecvat contra radiațiilor ionizante (radiații IR și UV) și contra căldurii.
- Îmbrăcăminte de protecție pentru sudori (încălțăminte, mănuși și echipament pentru protecția corpului) pentru mediu de lucru cu căldură ridicată, cu efecte similare unei temperaturi a aerului de 100 °C sau mai mult, resp. pentru protecție în timpul lucrului la componente aflate sub tensiune și contra electrocutării.
- Dispozitiv de protecție a auzului contra zgomotului excesiv.

**Pericol de explozie!**

Prin încălzire, materialele aparent inofensive aflate în containere închise pot cauza suprapresiune.

- Scoateți în afara zonei de lucru containerele cu lichide inflamabile sau explozive!
- Nu încălziți prin sudare sau tăiere lichide explozive, prafuri sau gaze!

**Pericol de incendiu!**

Temperaturile ridicate, scânteele, piesele incandescente și resturile fierbinți care apar în timpul operațiunii de sudură pot duce la formarea de flăcări.

- Asigurați-vă că nu există surse de foc în perimetrul de lucru!
- Nu purtați la dvs. obiecte ușor inflamabile, de exemplu chibrituri sau brichete.
- Asigurați-vă că există în perimetrul de lucru aparate adecvate pentru stingerea focului!
- Înainte de a începe operațiunea de sudură, îndepărtați resturile de material inflamabil ale pieselor.
- Continuați prelucrarea pieselor sudate numai după ce acestea s-au răcit. Evitați contactul cu materialul inflamabil!

ATENȚIE



Fum și gaze!

Fumul și gazele pot duce la insuficiență respiratorie și intoxicații! În plus, vaporii de solvenți (hidrocarbură clorurată) se pot transforma ca urmare a acțiunii radiației ultraviolete a arcului electric în fosgen toxic!

- Asigurați suficient aer proaspăt!
- Mențineți câmpul fasciculului arcului electric la distanță de vaporii de solvenți!
- Dacă este cazul, purtați o protecție respiratorie adecvată!
- Pentru a preveni formarea fosgenului, mai întâi trebuie neutralizate reziduurile de solvenți clorurați de pe piesele de sudat, prin măsuri adecvate.



Poluarea fonică!

Zgomotul peste 70 dBA poate cauza deteriorarea permanentă a auzului!

- Purtați echipament adecvat de protecție a auzului!
- Persoanele aflate în zona de lucru trebuie să poarte echipament adecvat de protecție a auzului!



Conform IEC 60974-10, aparatele de sudură sunt clasificate în două clase de compatibilitate electromagnetică (clasa CEM vă rugăm să o extrageți din Datele tehnice) > consultați capitolul 7:



Aparatele din **clasa A** nu sunt prevăzute pentru utilizarea în zone de locuit pentru care alimentarea cu energie electrică se realizează din rețeaua publică de alimentare de joasă tensiune. La asigurarea compatibilității electromagnetice pentru aparatele din clasa A, în aceste secțiuni se pot produce dificultăți, atât din cauza interferențelor cu semnale parazite transmise pe rețea, cât și din cauza interferențelor radiate.



Aparatele din **clasa B** îndeplinesc cerințele CEM pentru zonele industriale și cele de locuit, inclusiv regiunile de locuințe cu conexiune la rețeaua publică de alimentare de joasă tensiune.

Instalarea și operarea

La operarea instalațiilor de sudură cu arc electric, în unele cazuri se pot produce interferențe electromagnetice, deși fiecare aparat de sudură respectă valorile limită de emisii conform standardului. Pentru interferențe care provin de la sudură este răspunzător utilizatorul.

Pentru **evaluarea** posibilelor probleme electromagnetice din mediul înconjurător, utilizatorul trebuie să aibă în vedere următoarele: (a se vedea și EN 60974-10 Anexa A)

- cablurile de rețea, de comandă, de semnal și cele de telecomunicații
- aparatele de radio și TV
- calculatoarele și alte echipamente de comandă
- echipamentele de siguranță
- sănătatea persoanelor din vecinătate, în special dacă acestea poartă stimulatoare cardiace sau aparate auditive
- echipamentele de etalonare și de măsurare
- rezistența la interferențe a altor echipamente din mediul înconjurător
- ora din zi la care trebuie executate lucrările de sudură

Recomandări pentru **reducerea interferențelor emise**

- Conexiunea la rețea, de ex. filtru de rețea suplimentar sau ecranarea prin intermediul unei țevi metalice
- Întreținerea dispozitivului de sudură cu arc electric
- Conductorii de sudură trebuie să fie pe cât de scurți posibil și apropiați între ei și să se desfășoare pe sol
- Egalizarea de potențial
- Legarea la pământ a piesei de sudat În cazurile în care nu este posibilă o legare la pământ directă a piesei de sudat, este recomandabil ca legătura să se realizeze prin intermediul unor condensatori.
- Ecranarea altor echipamente din mediul înconjurător sau a întregului echipament de sudură

⚠ ATENȚIE**Câmpuri electromagnetice!**

Sursa de curent poate genera câmpuri electrice sau electromagnetice care pot afecta funcționarea sistemelor electronice, cum ar fi echipamentele de calcul, utilajele CNC, liniile de telecomunicații, liniile electrice, liniile de semnal, stimulatoarele cardiace și defibrilatoarele.



- Respectați prevederile de întreținere > *consultați capitolul 6!*
- Derulați complet cablurile de sudură!
- Ecranțați corespunzător utilajele și echipamentele sensibile la radiații!
- Poate fi afectată funcționarea stimulatoarelor cardiace (Dacă este necesar, solicitați sfatul medicului).

**Obligațiile operatorului!**

Pentru utilizarea aparatului, trebuie să respectați normele și legile naționale în vigoare!

- Implementarea la nivel național a directivei cadru 89/391/CEE privind introducerea de măsuri pentru promovarea îmbunătățirii securității și sănătății lucrătorilor la locul de muncă, precum și directivele individuale aferente.
- În special directiva 89/655/CEE privind cerințele minime de securitate și sănătate pentru folosirea de către lucrători a echipamentului de lucru la locul de muncă.
- Normele fiecărei țări privind securitatea în muncă și prevenirea accidentelor.
- Instalarea și operarea aparatului conform IEC 60974-9.
- Instruirea utilizatorului la intervale de timp regulate cu privire la munca în condiții de siguranță.
- Verificarea periodică a aparatului conform IEC 60974-4.



Garanția oferită de producător se pierde în cazul în care apar deteriorări din cauza folosirii unor componente străine!

- **Utilizați numai componente și opțiuni (surse de curent, pistoleți de sudură, suporturi de electrozi, telecomenzi, piese de schimb și de uzură etc.) oferite în programul nostru de livrare!**
- **Introduceți și blocați accesoriile în mufa de conectare numai atunci când aparatul nu este conectat la sursa de curent!**

Cerințe pentru conectarea la rețeaua publică de alimentare

Aparatele cu putere mare pot influența calitatea rețelei prin curentul pe care îl consumă din rețeaua de alimentare. Pentru unele tipuri de aparate se pot aplica astfel limitări de conectare sau cerințe referitoare la impedanța maximă posibilă a cablului sau la capacitatea de alimentare minimă necesară la interfața pentru rețeaua publică (punctul de cuplare comun PCC), făcându-se referire și la datele tehnice ale aparatelor. În acest caz, este răspunderea operatorului sau a utilizatorului aparatului să se asigure că acesta poate fi conectat, dacă este cazul după consultarea cu operatorul rețelei de alimentare.

2.4 Transport și instalare**⚠ AVERTISMENT**

Pericol de accidentare în cazul manipulării necorespunzătoare a buteliilor de gaz protector!

Manipularea greșită și fixarea insuficientă a buteliilor de gaz protector pot duce la vătămări grave!

- Respectați indicațiile prevăzute de producător și regulamentul privind gazul comprimat!
- Este interzisă fixarea în zona supapei buteliei de gaz protector!
- Evitați încălzirea buteliei de gaz protector!

⚠ ATENȚIE



Pericol de accidente din cauza cablurilor de alimentare!

În timpul transportului, cablurile de alimentare nedecuplate (cabluri de alimentare de la rețea, cabluri de comandă etc.) pot cauza pericole, de exemplu răsturnarea aparatelor conectate și rănirea persoanelor!

- Decuplați cablurile de alimentare înainte de transportul!



Pericol de basculare!

În timpul funcționării sau al amplasării, aparatul se poate înclina sau deteriora și pot fi rănite persoane. Siguranța de basculare este prevăzută până la un unghi de 10° (conform IEC 60974-1).

- Amplasați sau transportați aparatul pe suprafețe plane, fixe!
- Asigurați componentele instalate prin mijloace adecvate!



Pericol de accidentare din cauza cablurilor amplasate necorespunzător!

Cablurile amplasate necorespunzător (cablurile de alimentare, cablurile de comandă, cablurile de sudură sau pachetele de furtunuri intermediare) pot fi surse de împiedicare.

- Amplasați cablurile de alimentare plat, pe sol (evitați formarea buclelor).
- Evitați amplasarea pe căile de deplasare și transport.



Pericol de vătămare corporală din cauza fluidului de răcire încălzit și al racordurilor la acesta!

Fluidul de răcire utilizat și punctele de racordare la acesta se pot încălzi puternic în timpul funcționării (versiunea răcită cu apă). La deschiderea circuitului de agent de răcire, agentul de răcire evacuat poate duce la opări.

- Deschideți circuitul de agent de răcire exclusiv cu sursa de curent deconectată, respectiv cu aparatul de răcire deconectat!
- Purați echipament de protecție corespunzător (mănuși de protecție)!
- Închideți racordurile deschise ale conductelor flexibile cu dopuri adecvate.



Aparatele au fost concepute să funcționeze în poziție verticală!

Operarea în spații nepermise poate cauza deteriorarea aparatului.

- **Transportul și operarea exclusiv în poziție verticală!**



Realizarea unor racorduri incorecte poate duce la deteriorarea accesoriilor și a sursei de curent!

- **Introduceți și blocați componentele de accesorii în mufele de conectare corespunzătoare numai atunci când aparatul de sudură este oprit.**
- **Descrieri detaliate se regăsesc în manualul de utilizare a accesoriilor corespunzătoare!**
- **După pornirea sursei de curent, accesoriile sunt recunoscute automat.**



Capacele de protecție la praf protejează mufele de conectare și, implicit aparatul, de impurități și deteriorare.

- **Dacă la conectare nu se adaugă niciun accesoriu, se va pune capacul de protecție la praf.**
- **În cazul în care capacul de protecție este defect sau a fost pierdut, acesta trebuie înlocuit!**

3 Utilizare în mod corespunzător

AVERTISMENT



Pericole din cauza utilizării necorespunzătoare!

Aparatul a fost fabricat în conformitate cu tehnologiile actuale și cu prevederile, respectiv normele în vigoare pentru utilizarea industrială și profesională. Este destinat numai procedeele de sudură specificate pe plăcuța cu caracteristici. Dacă aparatul nu este utilizat în scopul prevăzut, pot apărea pericole pentru om, animale sau bunuri materiale. **Nu ne asumăm nicio responsabilitate pentru daunele care decurg din aceasta!**

- Aparatul trebuie utilizat exclusiv în scopul prevăzut, de către personalul competent și instruit!
- Nu modificați și nu reconstruiți aparatul în mod necorespunzător!

3.1 Domeniu de utilizare

Telecomenzile ajută la comanda de la distanță a diferitor funcții ale aparatului.

3.2 Utilizarea și operarea exclusiv cu următoarele aparate

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

3.3 Documente de referință

3.3.1 Garanție

Informații suplimentare puteți găsi în broșura atașată "Warranty registration", precum și din informațiile noastre privind garanția, întreținerea și verificarea, la adresa www.ewm-group.com!

3.3.2 Declarație de conformitate



În ceea ce privește concepția și modul de construcție, acest produs corespunde directivelor UE menționate în declarație. Produsului îi este anexată o declarație de conformitate specifică, în original.

Producătorul recomandă efectuarea verificării tehnice de siguranță conform standardelor și directivelor naționale și internaționale, la fiecare 12 luni (începând de la prima punere în funcțiune).

3.3.3 Documente de service (piese de schimb)

AVERTISMENT



Nu efectuați reparații și modificări necorespunzătoare!

Pentru a preveni vătămările și daunele la utilaj, utilajul poate fi reparat, respectiv modificat doar de persoane calificate pentru aceasta (personal de service autorizat)!

Garanția se anulează în cazul intervențiilor neautorizate!

- Dacă sunt necesare reparații, dispuneți efectuarea acestora de persoane calificate (personal de service autorizat)!

Piese de schimb pot fi obținute de la dealerii autorizați.

4 Descrierea aparatului – Privire de ansamblu

4.1 Vedere frontală / vedere posterioară

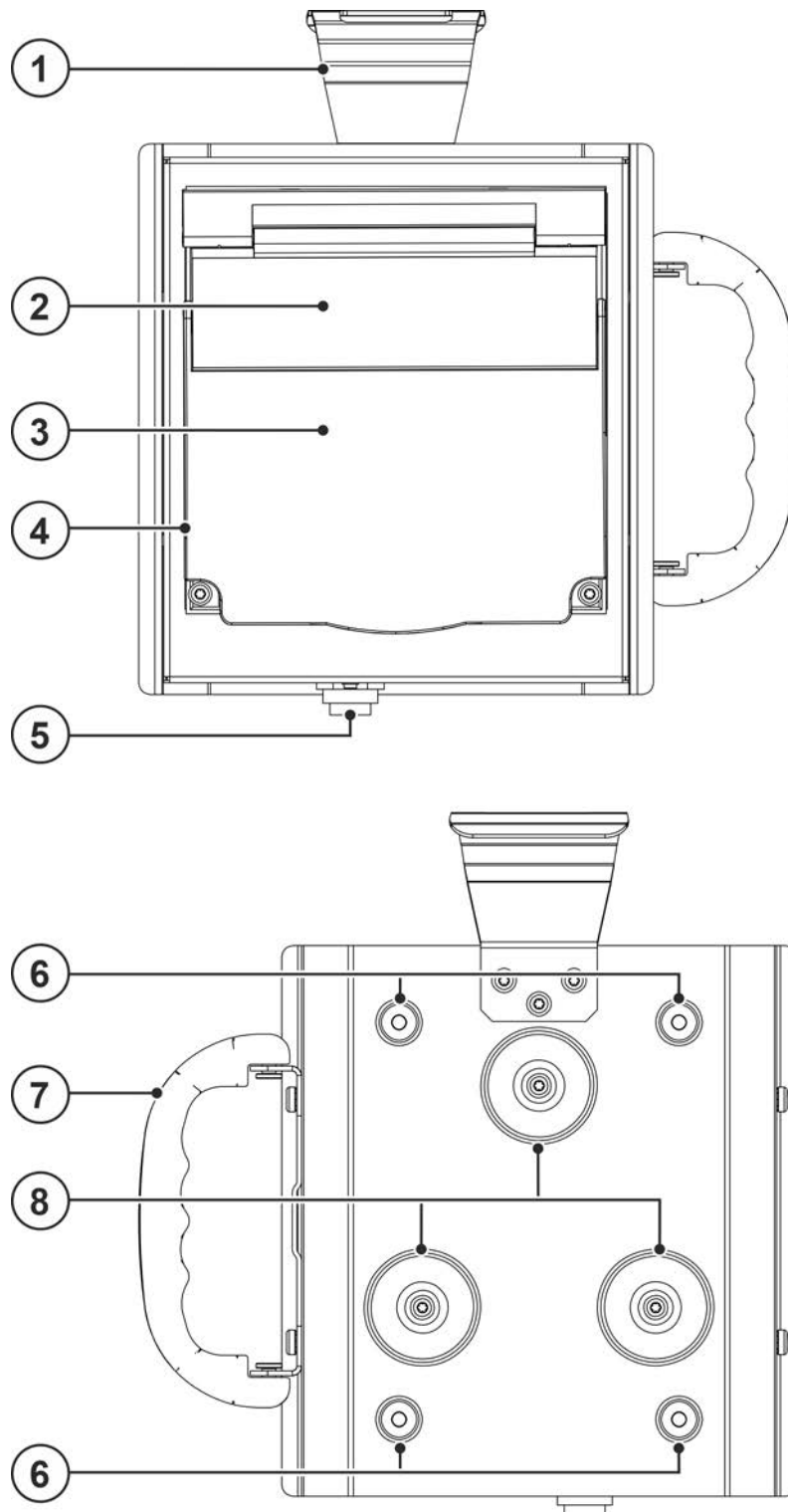


Figura 4-1

Capitol	Simbol	Descriere
1		Suport pentru suspendarea telecomenzii.
2		Clapeta de acoperire
3		Unitatea de comandă a aparatului > consultați capitolul 4.2
4		Capac de protecție
5		Mufă conectare, 7 pini (digital) Conectare la conexiunea digitală a telecomenzii sursei de curent.
6		Suportul aparatului
7		Mâner de transport
8		Magnet de fixare Pentru fixarea telecomenzii pe suprafețe magnetizabile

4.2 Comanda aparatului – Elemente de operare

În principiu, sunt valabile toate descrierile setărilor procesului din instrucțiunile de operare standard. În acest instrucțiuni de operare sunt descrise exclusiv funcțiile diferite ale comenzii.

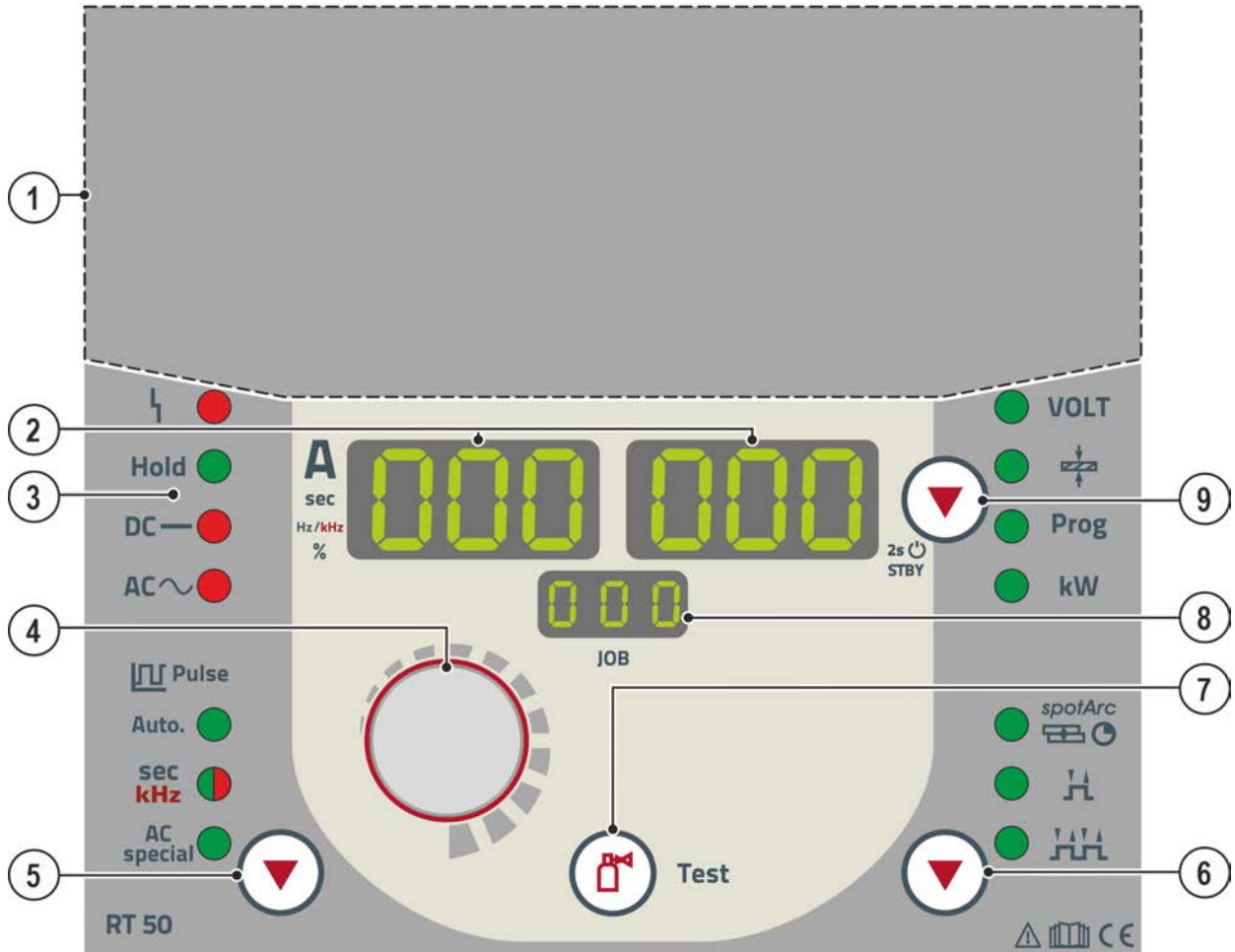














Figura 4-2

Capitol	Simbol	Descriere
1		Clapetă de acoperire > consultați capitolul 4.2.1
2		Afișaj date sudură (trei poziții) Afișajul parametrilor de sudură și valorilor acestora
3		Indicatori de stare  ----- Martor luminos interferență colectivă Hold ---- După terminarea operațiunii de sudură, ultimele valori înregistrate pentru curentul și tensiunea de sudură sunt afișate, iar martorul luminos se aprinde DC —-- Sudura c.c. AC ~-- Sudură c.a. DC — și AC ~ concomitent: Sudura c.a. AC special
4		Convertor rotativ Reglarea parametrilor de sudură Setarea tuturor parametrilor precum curentul de sudură, grosimea materialului, durata de scurgere preliminară a gazului etc.
5		Butonul de acționare Sudură cu pulsuri TIG Auto. ----- TIG-Puls automat (frecvență și balans) sec kHz ----- TIG Pulsuri cu timpi, se aprinde în culoarea verde / Pulsare rapidă TIG DC cu frecvență și balans, se aprinde în culoarea roșie AC special ----- TIG-AC special
6		Butonul pentru modul de operare spotArc  ----- spotArc / spotmatic (Interval de reglare timp sudură în puncte)  ----- 2-timpi  ----- 4-timpi
7		Buton de acționare test gaz / clătire set de furtunuri > consultați capitolul 5.5
8		Afișare JOB Afișarea sarcinii de sudură selectate în mod curent (număr JOB).
9		Butonul de comutare a afișajului/modul de economisire a energiei VOLT ---- Afișare tensiune sudură  ----- Afișare grosime material Prog ---- Afișare număr program kW ----- Afișarea randamentului de sudură După o acționare de 3 secunde, utilajul comută pe modul de economisire a energiei. Pentru reactivare este suficientă acționarea unui element de operare la întâmplare > consultați capitolul 5.9.

4.2.1 Sistem de comandă al aparatului - elemente de operare acoperite

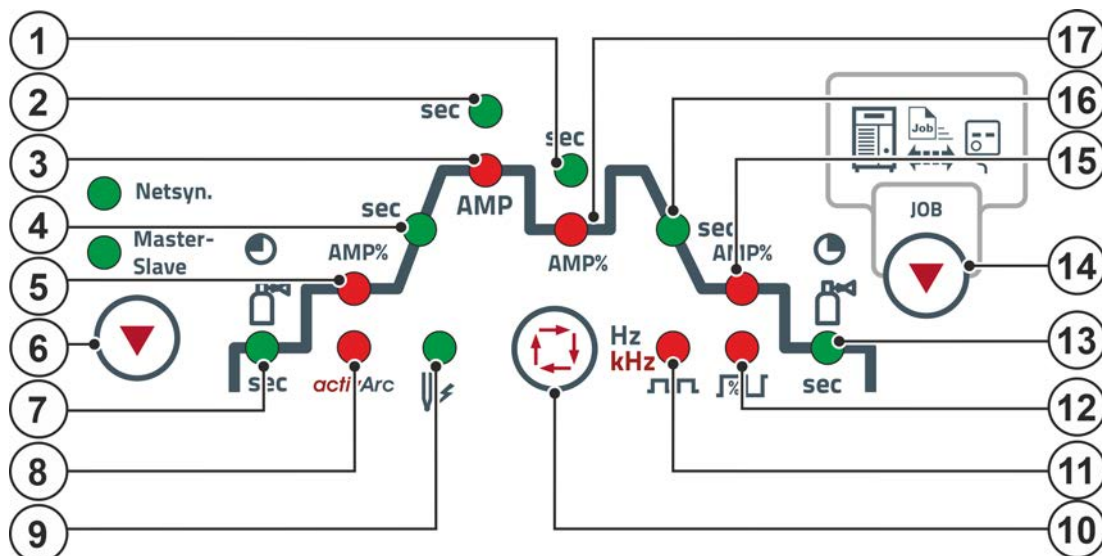







Figura 4-3

Capitol	Simbol	Descriere		
1	sec	Timp pauză puls / timp pantă de la AMP la AMP% <ul style="list-style-type: none"> Interval de reglare pauză pulsuri: de la 0,01 s până la 20,0 s (0,01 s-trepte < 0,5 s; 0,1 s - trepte > 0,5 s) Interval de reglare timp pantă (tS1): de la 0,0 s până la 20,0 s Pulsuri TIG: Timpul pauzei de pulsuri este valabil pentru faza de curent secundar (AMP%) TIG AC special: Timpul pauzei de pulsuri este valabil pentru faza CC pentru AC special.		
2	sec	Durăta puls / timp pantă (AMP% la AMP) <ul style="list-style-type: none"> Interval de reglare durată puls: de la 0,01 s până la 20,0 s (0,01 s-trepte < 0,5 s; 0,1 s - trepte > 0,5 s) Interval de reglare timp pantă (tS2): de la 0,0 s până la 20,0 s 		
		<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Pulsuri-TIG Durata pulsului se aplică fazei de curent principal (AMP) la pulsuri.</td> <td>TIG-AC special Durata pulsului se aplică fazei-CA pentru AC-special.</td> </tr> </table>	Pulsuri-TIG Durata pulsului se aplică fazei de curent principal (AMP) la pulsuri.	TIG-AC special Durata pulsului se aplică fazei-CA pentru AC-special.
Pulsuri-TIG Durata pulsului se aplică fazei de curent principal (AMP) la pulsuri.	TIG-AC special Durata pulsului se aplică fazei-CA pentru AC-special.			
3	AMP	Curent principal (TIG) / curent pulsat I min. până la I max. (trepte de 1 A)		
		Curent principal (manuală cu electrod) I min. până la I max. (trepte de 1 A)		
4	sec	Martor luminos Timp creștere curent $\overline{[LUP]}$ (TIG) / durată de amorsare la cald $\overline{[hL]}$ (manuală cu electrod)		
5	AMP%	Martor luminos Curent de amorsare $\overline{[5L]}$ (TIG) / curent de amorsare la cald $\overline{[hL]}$ (manuală cu electrod)		
6		Buton de acționare sudură sincronă (c.a.) Sudură simultană bilaterală. Netsyn. ---- Sincronizare prin tensiunea de rețea Master-Slave ---- Sincronizare prin cablu		
7		Indicator luminos, durată flux preliminar de gaz Interval de reglare 0,0 s până la 20,0 s		
8	activArc	Martor luminos activArc $\overline{[RR]}$		
9		Martor luminos, formarea calotei / optimizarea aprinderii Se aprinde atunci când este activă funcția formarea calotei.		

Capitol	Simbol	Descriere
10		Tastă parametri de sudură Selectați parametrii de sudură în funcție de procedeul de sudură folosit și de modul de operare.
11		Martor luminos Frecvență Frecvența CA (TIG) / frecvență pulsuri (TIG CC – pulsuri kHz) / frecvență pulsurilor (manuală cu electrod)
12		Martor luminos balans Balans CA (TIG) / balans pulsuri (TIG CC – pulsuri kHz) / balans pulsuri (manuală cu electrod)
13		Indicator de semnal, durată scurgere reziduală de gaz
14		Buton de acționare, organizare sarcini de sudură (JOB) Acționare scurtă = afișajul sarcinii de sudură selectate în sistemul de sudură Acționare îndelungată (> 3 s) = modul "Organizare sarcini de sudură (JOB)": • ----- Încărcare sarcină de sudură (JOB) din aparatul de sudură în telecomandă • ----- Copiere sarcină de sudură (JOB) din telecomandă în aparatul de sudură
15	AMP%	Martor luminos intensitate curent crater de capăt
16	sec	Timp -pantă descendentă
17	AMP%	Curent secundar / curent pauză pulsuri

5 Design și funcționare

5.1 Generalități

În principiu, sunt valabile toate descrierile setărilor procesului din instrucțiunile de operare standard. În acest instrucțiuni de operare sunt descrise exclusiv funcțiile diferite ale comenzii.

5.2 Pachetul de livrare

Volumul livrării este verificat și ambalat cu grijă înainte de expediere, însă, cu toate acestea, nu pot fi excluse în totalitate deteriorări în timpul transportului.

Controlul la intrare

- Controlați integralitatea livrării pe baza bonului de livrare!

În caz de deteriorări ale ambalajului

- Verificați livrarea pentru a nu prezenta deteriorări (verificare vizuală)!

În caz de reclamații

Livrarea a fost deteriorată în timpul transportului:

- Luați imediat legătura cu firma expediantă!
- Păstrați ambalajul (pentru o eventuală verificare de către firma expediantă sau pentru returnare).

Ambalaj pentru returnare

În măsura în care acest lucru este posibil, folosiți ambalajul original și materialul de ambalare original. În caz de întrebări legate de ambalare și asigurarea în timpul transportului, luați legătura cu furnizorul Dvs..

5.3 Condițiile mediului înconjurător



Deteriorări ale aparatelor cauzate de impurități!

Cantitățile neobișnuit de mari de praf, acizi, gaze sau substanțe corosive pot deteriora aparatul (respectați intervalele de întreținere > consultați capitolul 6.2).

- **Preveniți formarea unor cantități mari de fum, aburi, ulei pulverizat, pulberi rezultate la șlefuire și aerul ambiant coroziv!**

În funcțiune

Domeniul de temperaturi ale aerului ambiant:

- de la -25 °C până la +40 °C (de la -13 F până la 104 °F) ^[1]

umiditatea relativă a aerului:

- până la 50 %, la 40 °C (104 °F)
- până la 90 %, la 20 °C (68 °F)

Transport și depozitare

Depozitarea în spații închise, domeniul de temperaturi ale aerului ambiant:

- de la -30 °C până la +70 °C (de la -22 °F până la 158 °F) ^[1]

Umiditatea relativă a aerului

- până la 90 %, la 20 °C (68 °F)

5.4 Restabilirea conexiunilor

⚠ ATENȚIE



Pericol de accidente din cauza cablurilor de alimentare!

În timpul transportului, cablurile de alimentare nedecuplate (cabluri de alimentare de la rețea, cabluri de comandă etc.) pot cauza pericole, de exemplu răsturnarea aparatelor conectate și rănirea persoanelor!

- Decuplați cablurile de alimentare înaintea transportului!



Deteriorare a aparatului ca urmare a conectării inadecvate!

Telecomenzile sunt dezvoltate special pentru conectarea la dispozitivele de sudură, respectiv de alimentare cu sârmă. Conectarea la alte aparate poate conduce la deteriorări ale aparatelor!

- Respectați manualul de utilizare al dispozitivului de sudură, respectiv de alimentare cu sârmă!
- Deconectați dispozitivul de sudură de la conexiune!

Citiți și respectați instrucțiunile cuprinse în documentațiile tuturor componentelor sistemului, respectiv ale accesoriilor!

- Introduceți fișa de conectare contact mufă în mufa de conectare a telecomenzii și blocați-o prin rotire către stânga.
- Introduceți fișa de conectare contact știft în mufa de conectare a telecomenzii aparatului de sudură și blocați-o prin rotire către stânga.

5.5 Ajustarea gazului pentru tăiere



Regula de bază pentru debitul de gaz:

Diametrul duzei de gaz în mm corespunde debitului de gaz în l/min.



Exemplu: duza de gaz de 7 mm înseamnă 7 l/min debit de gaz.

Atât o reglare la o valoare prea mică a gazului de protecție, cât și o reglare la o valoare prea mare poate cauza pătrunderea aerului în baia de sudură și în consecință, poate duce la formarea porilor. Adaptați cantitatea de gaz de protecție la sarcina de sudură!

5.5.1 Test gaz

Element de operare	Acțiune	Rezultat
	1 x 	Selectare test gaz Se aprinde martorul luminos "Durata de scurgere preliminară a gazului (TIG)". Gazul de protecție curge timp de cca. 20 s. Testul gazului poate fi oprit imediat dacă mai apăsați odată pe buton.

5.5.2 Funcția „Clătirea setului de furtunuri”

Element de operare	Acțiune	Rezultat
	5 s 	Selectare clătire pachet de furtunuri Se aprinde intermitent martorul luminos "Durata de scurgere preliminară a gazului (TIG)". Funcția se încheie prin încă o apăsare.

Dacă funcția „Clătirea setului de furtunuri” nu se încheie prin acționarea normală a butonului de acționare „Parametrii de gaz și de curent”, gazul de protecție curge până când butelia de gaz protector se golește!

5.6 Organizarea sarcinilor de sudură (modul „manager JOB”)

După executarea uneia dintre aceste acțiuni descrise, utilajul comută din nou la parametrii standard, cum ar fi curentul și tensiunea.

Pentru ca toate modificările să devină eficiente, trebuie să opriți aparatul de sudură cel mai devreme după 5 secunde!

Cu manager JOB-uri se poate încărca actualul JOB din aparatul de sudură în telecomandă. De asemenea este posibil să se copieze acest JOB și pe ale sisteme de sudură aprobate pentru această telecomandă.

Telecomanda poate comuta între toate JOB-urile selectabile la utilaj.

5.6.1 Semnificația simbolurilor pe display

Afișaj	Semnificație
	Încărcare JOB. (Load JOB)
	Încărcare JOB din aparatul de sudură în telecomandă. (Get JOB)
	Încărcarea JOB din telecomandă în aparatul de sudură. (Send JOB)
	leșirea din managerul de JOB-uri fără modificări. (END)

5.6.2 Selectare sarcină de sudură (JOB)

Element de operare	Acțiune	Rezultat	Afișaj
	1 x	Selectare mod manager JOB-uri	
		Selectați numărul dorit al JOB-ului cu convertorul rotativ (de exemplu, 127).	
	1 x	Confirmați selecția sau așteptați puțin, selecția se preia automat.	

5.6.3 Încărcare sarcină de sudură (JOB) din aparatul de sudură în telecomandă

Element de operare	Acțiune	Rezultat	Afișaj
	1 x	Selectare mod manager JOB-uri.	
		Selectați numărul dorit al JOB-ului cu convertorul rotativ (de exemplu, 127)	
	1 x	Confirmați selecția sau așteptați puțin, selecția se preia automat.	
	3 s	Selectare mod manager JOB-uri.	
		Selectați funcția (Get JOB) cu convertorul rotativ.	
	5 s	Confirmați selecția, jOB-ul a fost încărcat în memoria de date a telecomenzii.	Se reprezintă valoarea curentului și numărul JOB-ului.

5.6.4 Copiere sarcină de sudură (JOB) din telecomandă în aparatul de sudură

Element de operare	Acțiune	Rezultat	Afișaj
	3 s	Selectare mod manager JOB-uri.	
		Selectați funcția (Send JOB) cu convertorul rotativ.	
	5 s	Confirmați selecția, jOB-ul a fost încărcat în memoria de date a aparatului de sudură.	Se reprezintă valoarea curentului și numărul JOB-ului.

5.6.5 Ieșirea din JOB manager fără modificări

Utilizatorul se află în meniul Manager JOB-uri și ar dori să iasă din acesta fără modificări:

Element de operare	Acțiune	Rezultat	Afișaj
	3 s	Selectare mod manager JOB-uri.	
		Selectați funcția (END) cu convertorul rotativ.	
	1 x	Confirmați selecția.	Se reprezintă valoarea curentului și numărul JOB-ului.

5.7 Meniuri directe (parametri cu acces direct)

Funcțiile, parametrii și valorile acestora, care se pot selecta prin acces direct, de exemplu, printr-o singură apăsare a unui buton de acționare.

5.8 Meniu expert (TIG)

În meniul expert sunt salvați parametrii setabili, pentru care nu este necesară o setare periodică. Numărul parametrilor afișați se poate limita de exemplu, printr-o funcție dezactivată.

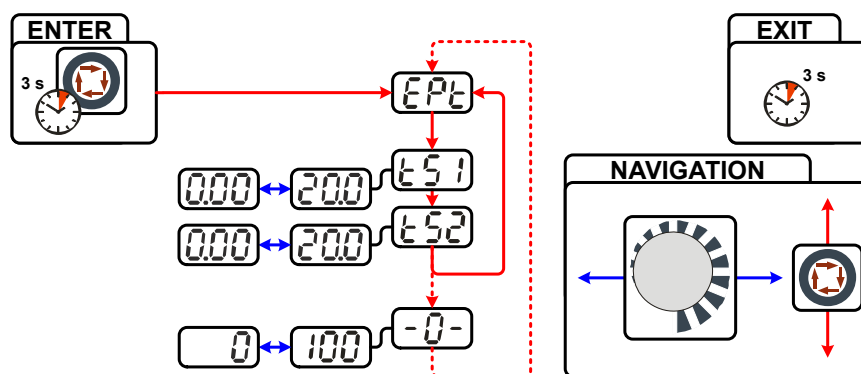


Figura 5-1

Afișare	Setare / Selectare
	Meniul expert
	Timp de pantă (curent principal pe curent secundar)
	Timp pantă (curent secundar pe curent principal)
	Parametri activArc Setarea intensității
	Procedura cu sârmă suplimentară (sârmă rece/sârmă caldă) <input type="checkbox"/> FF ----- Sârmă suplimentară dezactivată (din fabrică). <input type="checkbox"/> n ----- Sârmă suplimentară activată (se afișează parametrii suplimentari).

Afișare	Setare / Selectare
	Procedura cu sârmă caldă (semnal de pornire pentru sursa de curent cu sârmă caldă) <input type="checkbox"/> -----Funcție activată <input type="checkbox"/> FF-----Funcție dezactivată (din fabrică)
	Procedura cu sârmă caldă (setare pentru curent cu sârmă caldă) De la 5 A până la 999 A (5 A din fabrică, pași de 1 A)
	Funcția sârmă/puls (comportament de alimentare cu sârmă în procedura cu pulsuri TIG) În timpul pauzei de pulsuri, alimentarea cu sârmă poate fi dezactivată (nu se aplică sistemului automat de pulsuri sau pulsurilor kHz). <input type="checkbox"/> -----Funcție dezactivată <input type="checkbox"/> FF-----Funcție activată (din fabrică)
	Diametrul sârmei suplimentare (reglare manuală) Setarea diametrului sârmei de la 0,6 mm până la 1,6 mm. Litera „d” din fața diametrului sârmei în afișarea (d0.8) semnalizează o linie caracteristică programată în prealabil (mod de operare KORREKTUR). Dacă nu există nicio linie caracteristică pentru diametrul selectat al sârmei, setarea parametrului trebuie să se facă manual (mod de operare MANUELL).
	Extragerea sârmei din ghidaj <ul style="list-style-type: none"> • Creștere valoare = extragere mai mare a sârmei din ghidaj • Scădere valoare = extragere mai mică a sârmei din ghidaj
	Curent de corecție (formarea calotei) Setarea curentului de corecție (domeniul de setare are loc în limitele JOB-ului sarcinii de sudură selectate actual)
	Diametru electrod de tungsten / optimizare la amorsare 1 mm - 4 mm sau mai mare (intervale - 0,1 mm)

Numărul de parametri reprezentați poate varia (în funcție de comandă).

5.9 Modul de economisire a energiei (Standby)

Modul de economisire a energiei se poate activa alternativ printr-o apăsare prelungită a butonului > *consultați capitolul 4.2* sau printr-un parametru care se poate seta în meniul de configurare a utilajului (mod de economisire a energiei în funcție de timp).

Dacă este activ modul de economisire a energiei, pe afișajele utilajului se reprezintă numai partea din mijloc a afișajului.

Prin acționarea unui element de operare la întâmplare (de exemplu, rotirea unui buton rotativ), modul de economisire a energiei se dezactivează și utilajul comută la loc, pe disponibilitatea pentru sudură.

5.10 Compensarea rezistenței liniilor

Rezistența electrică a cablului ar trebui compensată din nou după fiecare schimbare a unui accesoriu, ca de exemplu, pistolul de sudură sau pachetul de furtunuri intermediare (AW), pentru a asigura proprietățile optime de sudură. Valoarea rezistenței cablurilor poate fi setată direct sau poate fi compensată inclusiv prin sursa de curent. În versiunea livrată, rezistența de linie este setată în mod optim în prealabil. În cazul modificării lungimilor cablurilor, compensarea (corecția tensiunii) este necesară pentru optimizarea proprietăților de sudură.

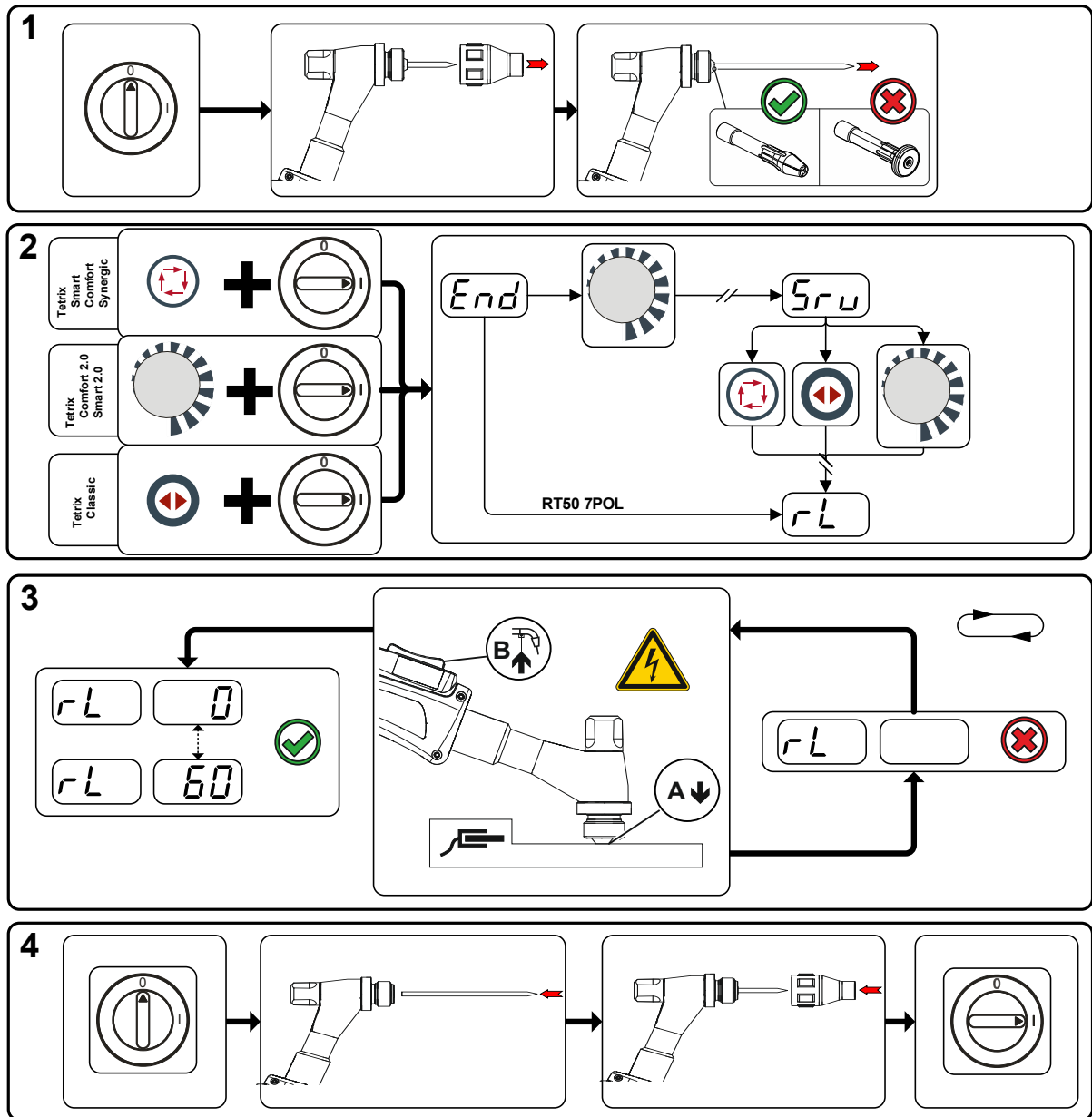





Figura 5-2

1 Pregătirea

- Opriți aparatul de sudură.
- Deșurubați duza de gaz a pistolului de sudură.
- Desfaceți electrodul de tungsten și scoateți-l.

2 Configurarea

- Acționați butonul de acționare  respectiv  (Tetrix Classic) și porniți simultan aparatul de sudură.
- Eliberați butonul de acționare.
- Folosind butonul rotativ , se poate selecta acum parametrul corespunzător.

3 Compensarea/măsurarea

- Așezați pistolul de sudură cu manșonul de prindere într-un loc curat pe piesa sudată, aplicând puțină presiune și apăsați butonul de acționare a pistolului cca. 2 secunde. Va trece un curent scurt de scurtcircuit, cu care se va determina și afișa noua rezistență de linie. Valoarea poate fi între 0 mΩ și 60 mΩ. Valoarea nou setată este memorată imediat și nu are nevoie de o altă confirmare. Dacă în afișajul din dreapta nu apare nicio valoare, măsurătoarea a dat greș. Trebuie să repetați măsurătoarea.

4 Restabilirea pregătirii pentru sudură

- Opriți aparatul de sudură.
- Fixați din nou electrodul de tungsten în manșonul de prindere.
- Înșurubați din nou duza de gaz a pistolului de sudură.
- Porniți aparatul de sudură.

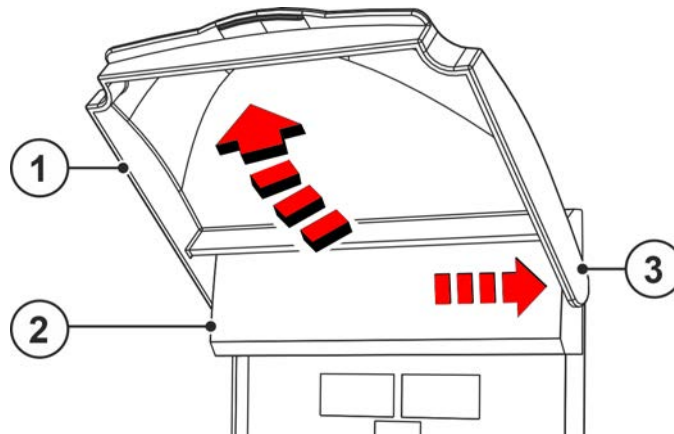
5.11 Capac de protecție, unitate de comandă utilaj

Figura 5-3

Capitol	Simbol	Descriere
1		Capac de protecție
2		Clapeta de acoperire
3		Braț de fixare, clapetă de protecție

- Împingeți brațul de fixare din dreapta al capacului de protecție spre dreapta și scoateți capacul de protecție.

6 Întreținere, îngrijire și eliminare

6.1 Generalități

PERICOL



Pericol de accidentare din cauza tensiunii electrice prezente după oprire!

Lucrările efectuate la aparatul deschis pot duce la vătămări și deces!

În timpul funcționării, condensatoarele din aparat sunt încărcate cu tensiune electrică. Această tensiune persistă până la 4 minute după scoaterea ștecărului de conectare la rețea.

1. Opriți aparatul.
2. Scoateți ștecărul de conectare la rețea.
3. Așteptați cel puțin 4 minute, până se descarcă condensatoarele!

AVERTISMENT



Întreținere, verificare și reparare necorespunzătoare!

Întreținerea, verificarea și repararea produsului pot fi efectuate numai de persoane calificate (personal de service autorizat). Persoană calificată este considerată acea persoană care, pe baza instruirii sale profesionale, a cunoștințelor și a experienței, poate identifica periclitările cauzate de surse de curent de sudare și posibilele daune consecutive și poate lua măsuri de siguranță necesare.

- Respectați prevederile de întreținere > *consultați capitolul 6.2.*
- Dacă una dintre verificările de mai jos nu se încheie cu succes, utilajul poate fi repus în funcțiune numai după reparare și o nouă verificare.

Lucrările de reparație și revizie au voie să fie efectuate numai de personal calificat autorizat, în caz contrar nu se acordă garanția. Pentru toate lucrările de service, adresați-vă dealerului specializat, furnizorului aparatului. Returnările în cazurile de garanție se pot realiza doar prin dealer-ul dvs. Folosiți numai piese de schimb originale. Când comandați piese de schimb, menționați tipul aparatului, numărul de serie și numărul de articol al aparatului, precum și denumirea tipului și numărul de articol al piesei de schimb.

Dacă sunt respectate condițiile de mediu prevăzute și în condiții normale de funcționare, acest aparat nu necesită operațiuni semnificative de întreținere, fiind suficient un minimum de îngrijire.

În cazul unui aparat murdar, durata de serviciu și durata de funcționare continuă se vor reduce. Interval-urile de curățare depind în mod semnificativ de condițiile de mediu și de gradul aferent de murdărire a aparatului (totuși, curățarea se va face cel puțin semestrial).

6.2 Planul de întreținere

Verificator	Tipul verificării	8h	24h	Etapa de întreținere	Depanatorul
				<p>! Etapa de lucru corespunzătoare poate fi efectuată exclusiv de către persoana desemnată verificator, respectiv depanator, în baza instruirii sale! Punctele de verificare nerelavante se exclud.</p> <ul style="list-style-type: none"> Verificați etanșeitarea, respectiv dacă există deteriorări ale cablurilor de alimentare și a conexiunilor acestora (cabluri, furtunuri, pachete de furtunuri). Verificați dacă există daune la carcasa produsului. Elementele de transport (curea, urechi de ridicare, mâner, role de transport, frâna de imobilizare) și elementele de siguranță corespunzătoare (eventual, capace de siguranță) există și funcționează ireproșabil? 	
				<ul style="list-style-type: none"> Verificarea lămpilor de operare, mesaj și control, a dispozitivelor de protecție și reglare. 	
				<ul style="list-style-type: none"> Curățați suprafețele exterioare cu o lavetă umedă (nu utilizați agenți de curățare agresivi). 	

6.2.1 Explicarea simbolurilor

Persoane

	Sudor/operator		Persoană calificată (personal de service autorizat)
--	----------------	--	---

Verificarea

	Verificare vizuală		Verificarea funcționării
--	--------------------	--	--------------------------

Interval de timp

	Funcționare într-o singură tură		Funcționare în mai multe ture
	la fiecare 8 ore		zilnic
	săptămânal		lunar
	bianual		anual

6.3 Poziționarea echipamentului



Eliminare corespunzătoare!

Aparatul conține materii prime valoroase care sunt destinate reciclării și piese electronice care trebuie eliminate.

- **A nu se arunca la gunoiul menajer!**
- **Respectați prevederile în vigoare privind eliminarea!**
- Echipamentele electrice și electronice uzate nu mai pot fi eliminate ca deșeurii municipale nesortate în conformitate cu reglementările europene (Directiva 2012/19 / UE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice). Acestea trebuie eliminate sortate. Simbolul pubelei de gunoi pe roți atrage atenția asupra necesității sortării.
Acest aparat trebuie debarasat pentru eliminare la deșeurii, respectiv pentru reciclare, în sistemele de sortare prevăzute special în acest scop.

În Germania, în conformitate cu legea (Legea privind introducerea pe piață, returnarea și eliminarea ecologică a echipamentelor electrice și electronice (ElektroG)), un echipament vechi trebuie predat la un centru de prelucrare separată de deșeurii municipale nesortate. Autoritățile publice de gestionare a deșeurilor (municipalități) au creat centre de colectare în acest scop, unde echipamentele vechi din gospodăriile particulare sunt acceptate gratuit.

Ștergerea datelor cu caracter personal este responsabilitatea utilizatorului final.

Lămpile, bateriile sau acumulatorii trebuie scoase înainte de eliminarea utilajului și trebuie eliminate separat ca deșeurii. Tipul bateriei, respectiv al acumulatorului și compoziția acestora este marcată în partea de sus (tip CR2032 sau SR44). Următoarele produse-EWM pot conține baterii sau acumulatori:

- căști de sudură
Bateriile sau acumulatorii se pot scoate simplu din caseta-cu LED.
- unitățile de comandă a utilajelor
Bateriile sau acumulatorii se află în partea din spate a acestora, în soclurile corespunzătoare, pe plăcuța cu circuite imprimare și se pot scoate ușor. Unitățile de comandă se pot demonta cu scule uzuale din magazinele de specialitate.

Informații privind returnarea sau colectarea echipamentului vechi eliberate de autoritatea locală responsabilă, respectiv de administrația municipalității. În plus, returnarea este posibilă și în Europa, prin partenerii de distribuție-EWM.

Informații detaliate pe tema ElektroG se găsesc pe pagina noastră Web la: <https://www.ewm-group.com/de/nachhaltigkeit.html>.

7 Date tehnice

Caracteristicile de exploatare și garanția sunt valabile doar pentru piesele originale de schimb și de uzură!

7.1 RT50 7POL

Racord	7 poli
Temperatura ambientala	-25 °C ... +40 °C
Marcaj de omologare	CE / EAC / UK
Standardele aplicate	Vezi declarația de conformitate (documentația dispozitivului)
Dimensiuni (l x b x h)	115 x 235 x 300 mm / 4.5 x 9.3 x 11.8 inch
Greutate	3,2 kg / 7.1 lb

8 Accesorii**8.1 Cablu de conectare și cablu prelungitor**

Tip	Denumire	Număr articol
FRV 7POL 0.5 m	Conectare prelungitor	092-000201-00004
FRV 7POL 1 m	Cablu de prelungire pentru conexiune	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Conectare prelungitor	092-000201-00003
FRV 7POL 10 m	Conectare prelungitor	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Conectare prelungitor	092-000201-00001
FRV 7POL 25M	Conectare prelungitor	092-000201-00007

9 Anexă**9.1 Căutare dealer**

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



"More than 400 EWM sales partners worldwide"