



RU

Опция для доработки

ON LG-EX
ON WLG-EX

Шлюз LAN/WIFI

099-008789-EW508

Учитывайте данные дополнительной документации на систему!

19.12.2016

SVARMA ru

Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com

3 Years
5 Years
transformer
and rectifier
ewm-warranty*
24 hours / 7 days

* For details visit
www.ewm-group.com

Общие указания

ВНИМАНИЕ



Прочтите руководство по эксплуатации!

Руководство по эксплуатации содержит указания по технике безопасности при работе с изделием.

- Ознакомьтесь с руководствами по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания по технике безопасности и предупреждения!
- Соблюдайте указания по предотвращению несчастных случаев и национальные предписания!
- Руководство по эксплуатации должно храниться в месте эксплуатации аппарата.
- Предупреждающие знаки и знаки безопасности на аппарате содержат информацию о возможных опасностях. Они всегда должны быть распознаваемыми и читабельными.
- Аппарат произведен в соответствии с современным уровнем развития технологий и отвечает требованиям действующих норм и стандартов. Его эксплуатация, обслуживание и ремонт должны осуществляться только квалифицированным персоналом.
- Технические изменения, связанные с постоянным совершенствованием оборудования, могут влиять на результаты сварки.



При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки заказчиков по тел.: +49 2680 181 -0.

Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу: www.ewm-group.com.

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности. Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата. Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

D-56271 Mündersbach

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

Тиражирование, в том числе частичное, допускается только при наличии письменного разрешения.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, была тщательно проверена и отредактирована. Тем не менее, возможны изменения, опечатки и ошибки.

1 Содержание

1	Содержание	3
2	В интересах вашей безопасности	4
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	4
2.1.1	Пояснение знаков	5
2.2	Составная часть общей документации	6
3	Использование по назначению	7
3.1	Эксплуатация только со следующими аппаратами	7
4	Объем поставки	8
4.1	ON LG-EX	8
4.2	ON WLG-EX	8
5	Описание аппарата — быстрый обзор	9
5.1	Вид спереди	9
5.2	Вид сзади	10
5.3	Устройство управления — элементы управления	11
6	Конструкция и функционирование	13
6.1	Установка подключений	13
6.1.1	Вход в систему с внешнего шлюза	13
6.2	Обмен данными с помощью USB-накопителя	13
6.2.1	Параметры для конкретного аппарата	13
6.2.1.1	Экспорт параметров для конкретного аппарата	13
6.2.1.2	Импорт параметров для конкретного аппарата	13
6.2.2	Системные параметры	13
6.2.2.1	Экспорт системных параметров	13
6.2.2.2	Импорт системных параметров	14
6.2.3	Экспорт/импорт сварочных заданий (JOB)	14
6.2.3.1	Экспорт сварочного задания (JOB)	14
6.2.3.2	Импорт сварочного задания (JOB)	14
6.3	Запись параметров сварки	14
6.3.1	Инициализация USB-накопителя	14
6.3.1.1	Запись вручную	14
6.3.1.2	Автоматическая запись	14
6.4	Онлайн-режим	15
7	Техническое обслуживание, уход и утилизация	16
7.1	Общее	16
7.2	Чистка	16
7.3	Работы по техническому обслуживанию, интервалы	17
7.3.1	Ежедневные работы по техобслуживанию	17
7.3.1.1	Визуальная проверка	17
7.3.1.2	Проверка функционирования	17
7.3.2	Ежемесячные работы по техобслуживанию	17
7.3.2.1	Визуальная проверка	17
7.3.2.2	Проверка функционирования	17
7.3.3	Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации)	18
7.4	Утилизация изделия	18
7.4.1	Декларация производителя для конечного пользователя	18
7.5	Соблюдение требований RoHS	18
8	Устранение неполадок	19
8.1	Сообщения об ошибках	19
9	Технические характеристики	21
9.1	ON LG-EX, ON WLG-EX	21
10	Принадлежности	22
10.1	Общее	22
11	Приложение А	23
11.1	Обзор представительств EWM	23

2 В интересах вашей безопасности

2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации

ОПАСНОСТЬ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

ВНИМАНИЕ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

























Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых поочередно описываются действия в определенных ситуациях, обозначены круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

2.1.1 Пояснение знаков

Символ	Описание	Символ	Описание
	Технические особенности, которые должен учитывать пользователь.		Нажать и отпустить/короткое нажатие/нажатие
	Выключить аппарат		Отпустить
	Включить аппарат		Нажать и удерживать
			Переключить
	Неправильно		Повернуть
	Правильно		Числовое значение — настраиваемое
	Вход в меню		Сигнальная лампочка горит зеленым цветом
	Навигация в меню		Сигнальная лампочка мигает зеленым цветом
	Выход из меню		Сигнальная лампочка горит красным цветом
	Отображение времени (например: подождать 4 с/нажать)		Сигнальная лампочка мигает красным цветом
	Прерывание в представлении меню (есть другие возможности настройки)		
	Инструмент не нужен/не использовать		
	Инструмент нужен/использовать		

2.2 Составная часть общей документации



Настоящее руководство по эксплуатации является составной частью общей документации и действительно только в сочетании с остальными документами! Прочитайте руководства по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания, в частности правила техники безопасности!

На рисунке представлен общий вид сварочной системы.

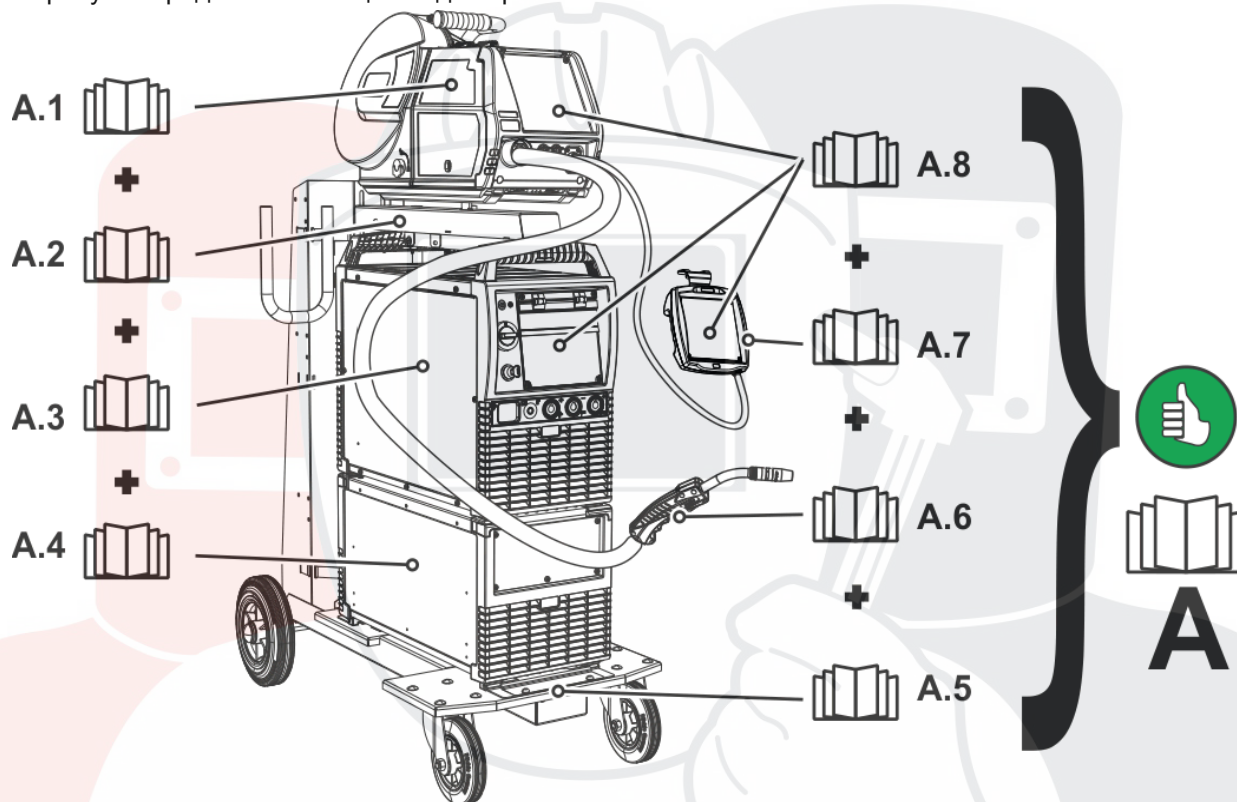


Рисунок 2-1

Поз.	Документирование
A.1	Механизм подачи проволоки
A.2	Руководство по модернизации с помощью опций
A.3	Источник тока
A.4	Устройство охлаждения, трансформатор напряжения, ящик для инструментов и пр.
A.5	Транспортная тележка
A.6	Сварочная горелка
A.7	Дистанционный регулятор
A.8	Панель управления
A	Общая документация

3 Использование по назначению

ВНИМАНИЕ



Опасность вследствие использования не по назначению!

Аппарат произведен в соответствии со стандартами техники, а также правилами и нормами применения в промышленности и ремесленной деятельности. Он предназначен только для указанного на заводской табличке метода сварки. При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!!



Дополнительные подробные указания по технике безопасности при проведении сварочных работ приведены в инструкции по эксплуатации сварочного аппарата. Там же указан перечень действующих нормативных документов.



Вы должны знать основные функции операционной системы и ПК, а также обладать необходимыми умениями для работы с программным обеспечением.

3.1 Эксплуатация только со следующими аппаратами

- Серии сварочных аппаратов EWM, выпускаемые с 2002 года, с 7-контактным цифровым интерфейсом.



Эти дополнительные страницы расширяют стандартный документ!

Эти дополнительные листы действительны только в сочетании с соответствующим стандартным руководством по эксплуатации и расширяют, а также заменяют соответствующие стандартные описания.



Данное руководство прилагается к документации на аппарат!

При заказе запасных частей обязательно указывайте номер артикула и серийный номер аппарата!

SVARMA.ru

Эксперты в сварке

4 Объем поставки

4.1 ON LG-EX

Стандартный объем поставки включает:

- 1 ключ аутентификации
- 1 шлюз LAN

4.2 ON WLG-EX

Стандартный объем поставки включает:

- 1 ключ аутентификации
- 1 шлюз WiFi

Комплект поставки перед отправкой тщательно проверяется и запаковывается, однако повреждения при транспортировке исключить нельзя.

Входной контроль

- Проверьте полноту комплекта поставки на основании накладной!

При повреждении упаковки

- Проверьте комплект поставки на наличие повреждений (визуальный контроль)!

При рекламациях

Если комплект поставки поврежден при транспортировке:

- Сразу же свяжитесь с последним экспедитором!
- Сохраните упаковку (для возможного осмотра ее экспедитором или для возврата).

Упаковка при возврате заказа

По возможности используйте оригинальную упаковку и оригинальный материал упаковки. При возникновении вопросов, связанных с упаковкой и гарантией сохранности при транспортировке, свяжитесь со своим поставщиком.

SVARMA ru

Эксперты в сварке

5 Описание аппарата — быстрый обзор

5.1 Вид спереди

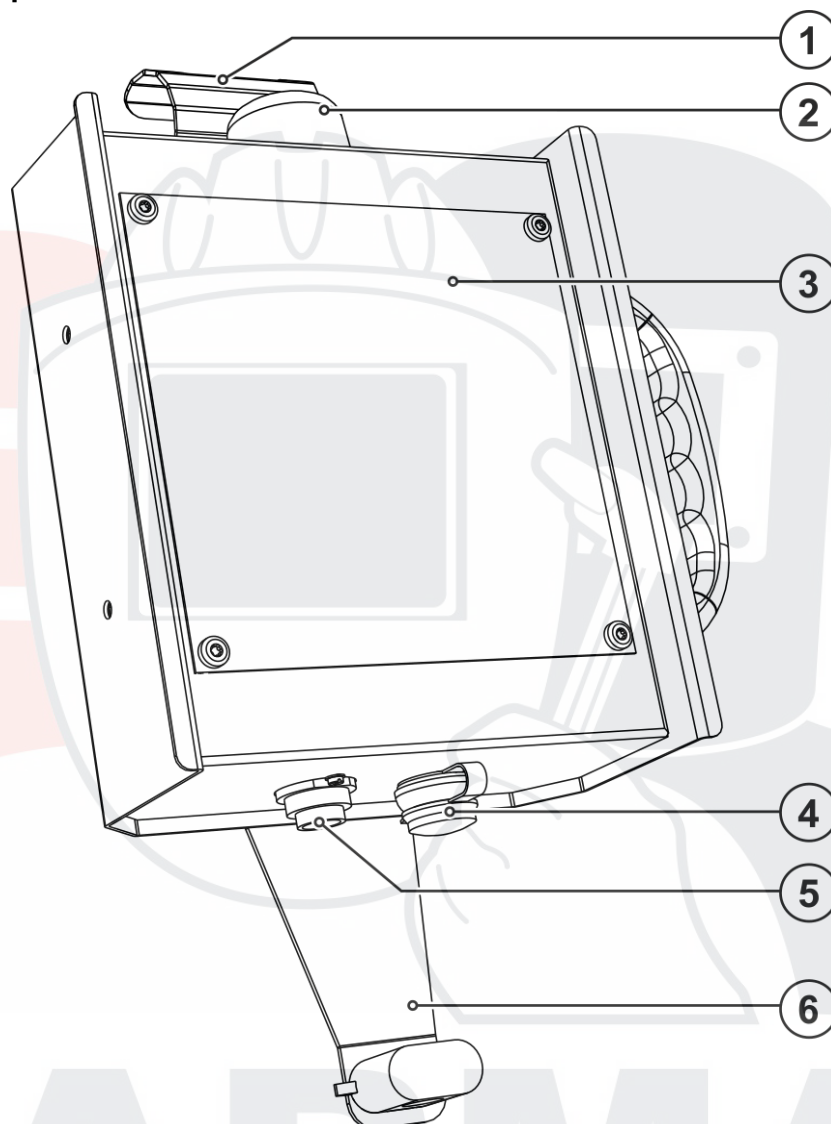


Рисунок 5-1

Поз.	Символ	Описание
1		Крепление для подвешивания дистанционного регулятора
2		Антенна WiFi (только для исполнения с WiFi)
3		Управление аппаратом > см. главу 5.3
4		Интерфейс LAN
5		7-контактная розетка (цифровая) Подсоединение источника тока или устройства подачи проволоки к цифровому разъему устройства дистанционного управления .
6		Устройство разгрузки натяжения

5.2 Вид сзади

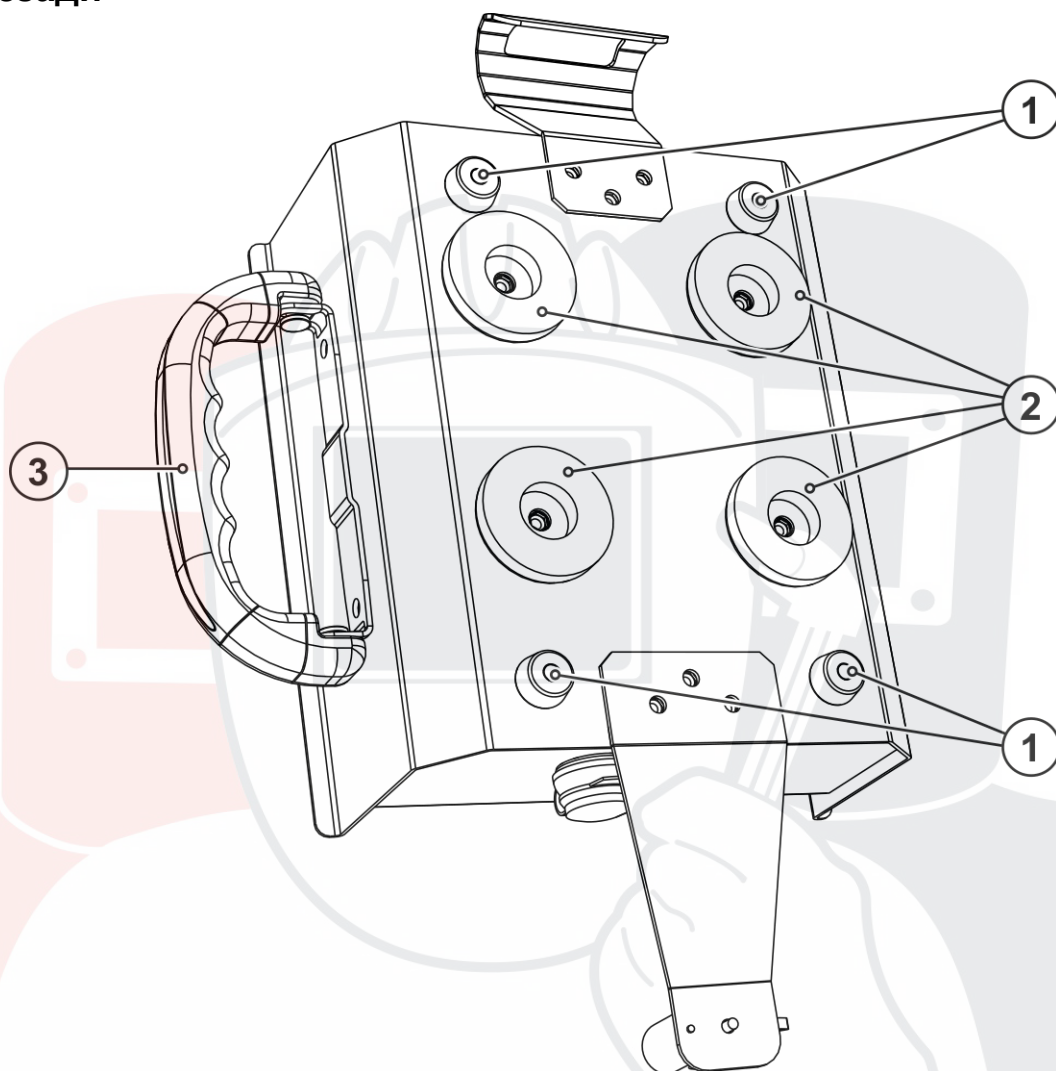


Рисунок 5-2

Поз.	Символ	Описание
1		Ножки аппарата
2		Крепежный магнит Для крепления дистанционного регулятора на намагничивающихся поверхностях
3		Ручка для транспортировки

5.3 Устройство управления – элементы управления

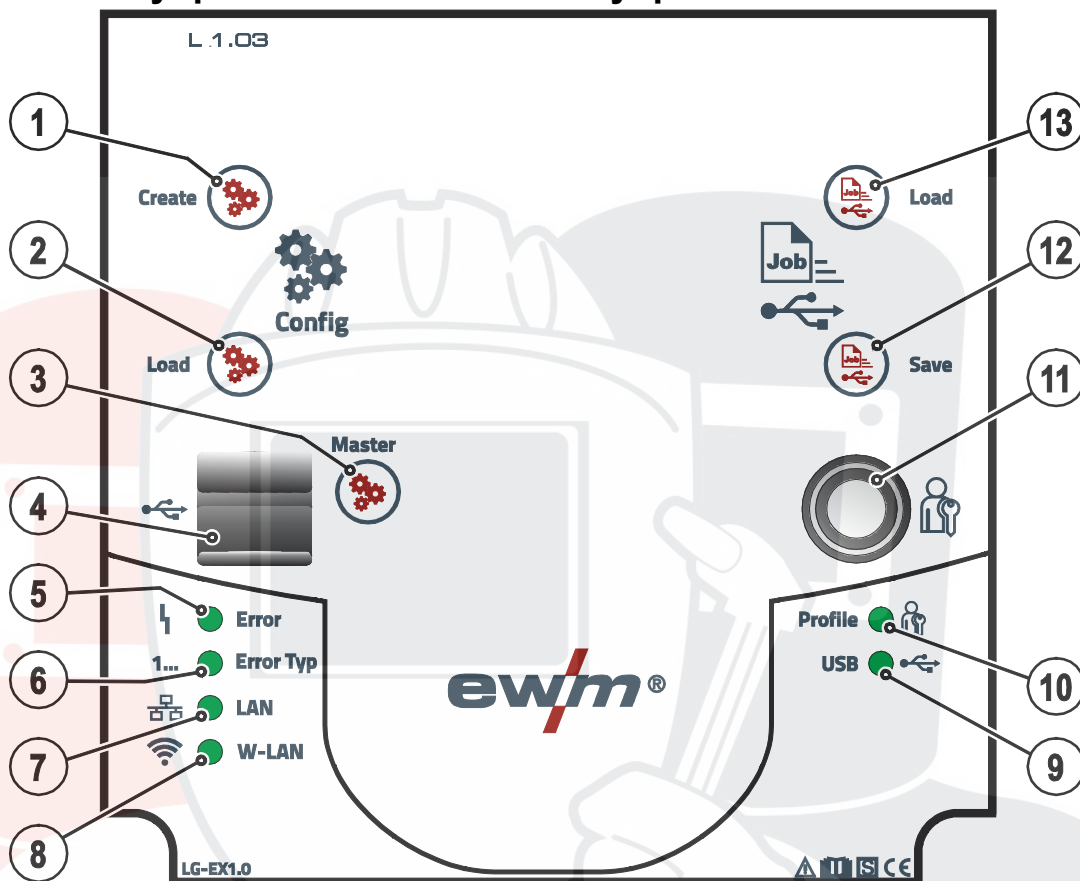






Рисунок 5-3

Поз.	Символ	Описание
1		Кнопка Create Создание файла конфигурации.
2		Кнопка Load Загрузка файла конфигурации.
3		Кнопка Master Загрузка или создание расширенного файла конфигурации.
4		USB-интерфейс для передачи данных в автономном режиме Возможность подключения USB-накопителя (рекомендуется использовать USB-накопители промышленного назначения).
5		Сигнальная лампочка Error > см. главу 8
6		Сигнальная лампочка Error Typ > см. главу 8
7		Сигнальная лампочка LAN Проводная локальная сеть (LAN).
8		Сигнальная лампочка WiFi Беспроводная локальная сеть (Wi-Fi).
9		Сигнальная лампочка USB Указывает, что активна функция USB.
10		Сигнальная лампочка Profile Сигнальная лампочка указывает на текущее состояние аутентификации.

Поз.	Символ	Описание
11		Интерфейс (Xbutton) <ul style="list-style-type: none">Вход пользователей в систему и их идентификация для записи параметров сварки.Разблокировка сетевых функций.
12		Кнопка Save Сохранение текущего задания (JOB) на USB-накопитель.
13		Кнопка Load Загрузка и Активация текущего задания (JOB) с USB-накопителя.

SVARMA ru

Эксперты в сварке

6 Конструкция и функционирование

6.1 Установка подключений



Повреждение аппарата в результате неправильного подключения!

Шлюзы разработаны специально для подключения к сварочным аппаратам или механизмам подачи проволоки. Подключение к другим аппаратам может привести к их повреждению!

- **Соблюдайте инструкцию по эксплуатации сварочного аппарата или механизма подачи проволоки!**
- **Выключите сварочный аппарат перед подключением!**



Изучите документацию на все компоненты системы и принадлежности и придерживайтесь приведенных в ней указаний!

- Выключить сварочный аппарат.
- Вставить гнездовой контакт соединительного штекера в гнездо подключения шлюза и зафиксировать его поворотом вправо.
- Вставить штифтовой контакт соединительного штекера в гнездо подключения дистанционного регулятора сварочного аппарата и зафиксировать его поворотом вправо.

6.1.1 Вход в систему с внешнего шлюза

- Подключить Xbutton к интерфейсу (Xbutton). После этого должна загореться лампочка „Profile“.

6.2 Обмен данными с помощью USB-накопителя

Шлюзы можно использовать без прямого соединения с программой для управления качеством Xnet (автономный режим). В таком случае обмен данными между сварочными аппаратами, а также сварочными аппаратами и программой для управления качеством Xnet осуществляется с помощью USB-накопителя.

6.2.1 Параметры для конкретного аппарата

Параметры, заданные для конкретного аппарата, подключенного к шлюзу, можно экспортировать путем обмена данными с помощью USB-накопителя, обработать в программе для управления качеством Xnet и снова импортировать в тот же аппарат.

6.2.1.1 Экспорт параметров для конкретного аппарата

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и отпустить кнопку „Create“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

6.2.1.2 Импорт параметров для конкретного аппарата

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и отпустить кнопку „Load“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

6.2.2 Системные параметры

Системные параметры подключенного к внешнему шлюзу сварочного аппарата можно импортировать/экспортировать путем обмена данными через USB-накопитель и затем копировать таким же образом на другой аппарат.

6.2.2.1 Экспорт системных параметров

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Одновременно нажать и удерживать кнопки „Create“ и „Master“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

6.2.2.2 Импорт системных параметров

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Одновременно нажать и удерживать кнопки „Create“ и „Load“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

6.2.3 Экспорт/импорт сварочных заданий (JOB)

Путем обмена данными с помощью USB-накопителя можно экспортировать активное на данный момент сварочное задание (JOB), а затем копировать его таким же образом на другой сварочный аппарат.

6.2.3.1 Экспорт сварочного задания (JOB)

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и отпустить кнопку „Save“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

6.2.3.2 Импорт сварочного задания (JOB)

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и отпустить кнопку „Load“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

6.3 Запись параметров сварки

Шлюзы позволяют сохранять сохраненные параметры сварки на USB-накопитель или записывать на него параметры сварки во время сварочного процесса. Эти параметры сварки можно импортировать в программу для управления качеством Xnet.



Для обеспечения длительного срока службы и надежности рекомендуется использовать USB-накопитель промышленного стандарта.

6.3.1 Инициализация USB-накопителя

Перед использованием USB-накопителя необходимо выполнить одноразовую процедуру его регистрации на каждом шлюзе, с которым он будет использоваться. Во время регистрации также проверяется функциональная пригодность USB-накопителя.

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и удерживать кнопку „Master“.
- Включите сварочный аппарат.
- Подключить Xbutton к интерфейсу (Xbutton). После этого должна загореться лампочка „Profile“.
- Когда сигнальная лампочка „USB“ начнет мигать, регистрация USB-накопителя завершена.

6.3.1.1 Запись вручную

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и отпустить кнопку „Master“.
- Сигнальная лампочка „USB“ начнет мигать, начнется запись данных.
- Чтобы завершить запись, нажмите кнопку „Master“.



Процедура записи будет продолжаться, пока текущий сварочный шов не будет записан полностью. Процесс записи завершен, если на панели управления не горят светодиоды.

6.3.1.2 Автоматическая запись

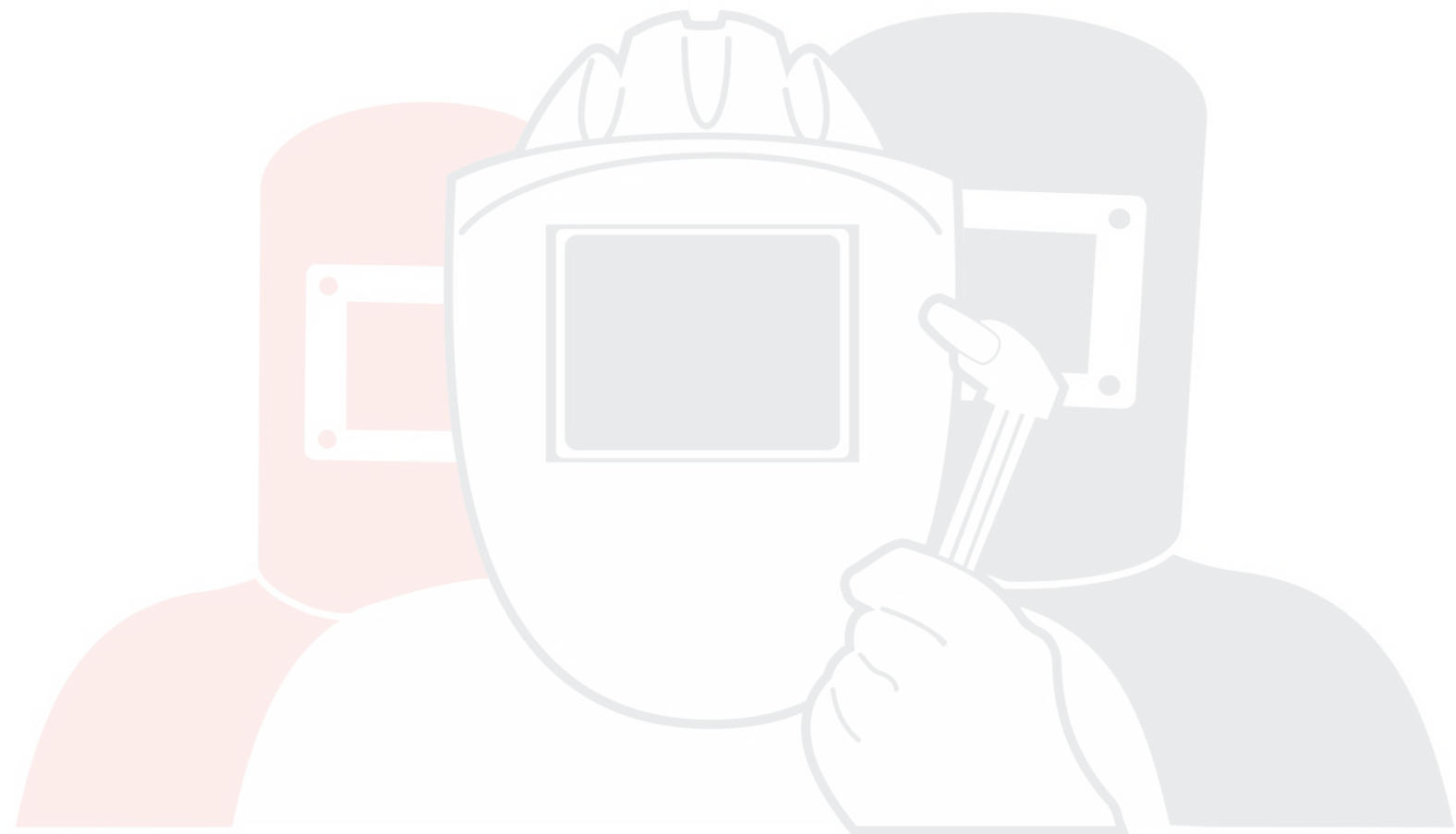
- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Включите сварочный аппарат.
- Сигнальная лампочка „USB“ начнет мигать, начнется запись данных.
- Чтобы завершить запись, нажмите кнопку „Master“.



Процедура записи будет продолжаться, пока текущий сварочный шов не будет записан полностью. Процесс записи завершен, если на панели управления не горят светодиоды.

6.4 Онлайн-режим

Через шлюзы можно установить прямое соединение с программой для управления качеством Xnet по сети LAN или WiFi (онлайн-режим). Расширенные возможности и функции, доступные при прямом соединении, описаны в справочнике по программе для управления качеством Xnet.



SVARMA^{ru}

Эксперты в сварке

7 Техническое обслуживание, уход и утилизация

7.1 Общее

ОПАСНОСТЬ



Ненадлежащее техническое обслуживание и проверка!

Очистка, ремонт и проверка аппарата должны осуществляться только квалифицированным и компетентным персоналом! Компетентный специалист — это специалист, который, опираясь на свое образование, знания и опыт, в состоянии распознать возможные опасности и их последствия при проверке данных аппаратов, а также принять требуемые меры безопасности.

- Соблюдайте руководства по обслуживанию > см. главу 7.3!
- Аппаратом можно снова пользоваться только после проведения успешной проверки.



Опасность травмирования в результате поражения электрическим током после выключения!

Работы на открытом аппарате могут привести к травмам с летальным исходом!

Во время работы конденсаторы, находящиеся в аппарате, заряжаются электрическим напряжением. Это напряжение присутствует еще до 4 минут после извлечения сетевой вилки из розетки.

1. Выключите аппарат.
2. Извлеките сетевую вилку из розетки.
3. Подождите минимум 4 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!

ВНИМАНИЕ



Чистка, проверка и ремонт!

Чистка, проверка и ремонт сварочного аппарата должны выполняться только квалифицированным и дееспособным персоналом. Дееспособный специалист — это специалист, который, опираясь на свое образование, знания и опыт, в состоянии распознать возможные опасности и их последствия при проверке источников сварочного тока, а также в состоянии принять требуемые меры безопасности.

- Если результаты одной из перечисленных ниже проверок окажутся отрицательными, то эксплуатация аппарата запрещается до тех пор, пока неисправность не будет устранена, и не будет проведена повторная проверка.

Ремонт и техническое обслуживание должны осуществляться только квалифицированным и авторизованным персоналом, в противном случае гарантийные обязательства аннулируются. По всем вопросам технического обслуживания следует обращаться в специализированное торговое предприятие, в котором был приобретен аппарат. Возврат аппарата в оговоренных случаях может производиться только через это предприятие. Для замены используйте только фирменные запасные детали. При заказе запасных деталей необходимо указывать тип аппарата, серийный номер и номер изделия, типовое обозначение и номер запасной детали.

Данный аппарат практически не нуждается в техническом обслуживании при соблюдении указанных условий окружающей среды и обеспечении нормальных условий эксплуатации. Необходимость в уходе минимальная.

При эксплуатации загрязненного аппарата сокращаются срок службы и продолжительность включения. Основными критериями для определения интервалов очистки являются условия окружающей среды и связанное с ними загрязнение аппарата (однако очистку следует выполнять не реже двух раз в год).

7.2 Чистка

- Очистить наружные поверхности влажной тканью (не использовать агрессивные чистящие средства).
- Продуть вентиляционный канал и при необходимости пластины системы охлаждения аппарата сжатым воздухом без масла и воды. Сжатый воздух может раскрутить вентиляторы аппарата до скорости выше максимально допустимой, что приведет к их разрушению. Не направляйте поток сжатого воздуха непосредственно на вентиляторы аппарата, при необходимости обеспечьте их механическую блокировку.
- Проверьте жидкость охлаждения на наличие загрязнений и при необходимости замените.

7.3 Работы по техническому обслуживанию, интервалы

Ремонт и техническое обслуживание должны осуществляться только квалифицированным и авторизованным персоналом, в противном случае гарантийные обязательства аннулируются. По всем вопросам технического обслуживания следует обращаться в специализированное торговое предприятие, в котором был приобретен аппарат. Возврат аппарата в оговоренных случаях может производиться только через это предприятие. Для замены используйте только фирменные запасные детали. При заказе запасных деталей необходимо указывать тип аппарата, серийный номер и номер изделия, типовое обозначение и номер запасной детали.

7.3.1 Ежедневные работы по техобслуживанию

7.3.1.1 Визуальная проверка

- Кабель подключения к сети и его устройство для разгрузки натяжения и крепления
- Элементы крепления газового баллона
- Проверить пакет шлангов и токовые разъемы на наличие внешних повреждений, при необходимости заменить или поручить ремонт специалистам!
- Газовые шланги и их переключающие устройства (электромагнитный клапан)
- Все разъемы и быстроизнашивающиеся детали вручную проверить на прочность посадки, при необходимости подтянуть.
- Проверить правильность крепления катушки проволоки.
- Транспортировочные ролики и элементы их крепления
- Элементы, предназначенные для транспортировки (ремень, рым-болты, ручка)
- Прочее, общее состояние

7.3.1.2 Проверка функционирования

- Контрольные, сигнальные, защитные и исполнительные устройства (Проверка функционирования)
- Кабели сварочного тока (проверить на прочность посадки и фиксацию)
- Газовые шланги и их переключающие устройства (электромагнитный клапан)
- Элементы крепления газового баллона
- Проверить правильность крепления катушки проволоки.
- Проверить правильность посадки винтовых и вставных соединений, а также быстроизнашивающихся деталей, при необходимости подтянуть.
- Удалить прилипшие остатки материалов, появившиеся вследствие попадания брызг во время сварки.
- Регулярно чистить ролики для подачи проволоки (в зависимости от степени загрязнения).

7.3.2 Ежемесячные работы по техобслуживанию

7.3.2.1 Визуальная проверка

- Повреждение корпуса (передняя, задняя и боковые стенки)
- Транспортировочные ролики и элементы их крепления
- Элементы, предназначенные для транспортировки (ремень, рым-болты, ручка)
- Проверить шланги охлаждающей жидкости и их соединения на предмет загрязнения

7.3.2.2 Проверка функционирования

- Переключатели, командоаппараты, устройства аварийного выключения, устройство понижения напряжения, сигнальные и контрольные лампочки
- Проверка элементов проволоочной проводки (входной ниппель, направляющая труба для ввода проволоки) на предмет прочной посадки.
- Проверить шланги охлаждающей жидкости и их соединения на предмет загрязнения
- Проверка и чистка сварочной горелки. Образование отложений внутри горелки может привести к короткому замыканию, существенному ухудшению результатов сварки и, как следствие, к повреждению горелки!

7.3.3 Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации)



Проверку сварочного аппарата должен выполнять только дееспособный квалифицированный персонал. Дееспособный специалист – это специалист, который, опираясь на свое образование, знания и опыт, в состоянии распознать возможные опасности и их последствия при проверке источников сварочного тока, а также в состоянии предпринять соответствующие меры обеспечения безопасности.



Более подробную информацию можно найти в прилагаемой брошюре «Warranty registration», а также на сайте www.ewm-group.com в разделах о гарантии, техническом обслуживании и проверке!

Необходимо выполнять регулярную проверку согласно стандарту IEC 60974-4 «Регулярный осмотр и проверка». Наряду с упомянутыми здесь предписаниями касательно проверок следует соблюдать и соответствующее национальное законодательство.

7.4 Утилизация изделия



Правильная утилизация!

Аппарат изготовлен из ценных материалов, которые можно превратить в сырье путем вторичной переработки; он также содержит электронные узлы, подлежащие ликвидации.

- **Не выбрасывайте оборудование вместе с бытовыми отходами!**
- **Соблюдайте официальные предписания по утилизации!**



7.4.1 Декларация производителя для конечного пользователя


- Согласно европейским положениям (директива 2012/19/EU Европейского парламента и совета от 4.7.2012) использованные электрические и электронные приборы не должны передаваться на пункты приема несортированных отходов. Они должны собираться по отдельности. Символ мусорного бака на колесах указывает на необходимости раздельного сбора отходов. Такой прибор должен передаваться для утилизации или для повторного использования на предусмотренные для этого пункты раздельного сбора отходов.
- В Германии согласно закону (закон о сбыте, возврате и экологически безвредной утилизации электрических и электронных приборов (ElektroG) от 16.3.2005) устаревший прибор должен быть передан на специальный пункт сбора, отделенный от пункта сбора несортированных отходов. Общественно-правовые организации по утилизации отходов (коммуны) оборудуют для этого пункты сбора, в которых устаревшие приборы бесплатно изымаются из частных хозяйств.
- Информация о возврате или сборе устаревших приборов передается в ответственные органы городского или коммунального управления.
- Фирма EWM принимает участие в разрешенной системе утилизации и вторичного использования и зарегистрирована в реестре устаревших электроприборов (EAR) под номером WEEE DE 57686922.
- Кроме того, на территории Европы возможен возврат аппаратов партнерам фирмы EWM по сбыту.

7.5 Соблюдение требований RoHS

Мы, компания EWM AG Mündersbach, настоящим заявляем, что все изделия поставляемые нами, на которые распространяется действие Директивы по ограничению использования вредных веществ (RoHS), отвечают требованиям данной директивы (см. также применимые директивы ЕС в Декларации соответствия аппарата).

8 Устранение неполадок

Все изделия проходят жесткий производственный и выходной контроль. Если, несмотря на это, в работе изделия возникают какие-либо неисправности, проверьте его в соответствии с представленным ниже списком. Если проверка не приведет к восстановлению работоспособности изделия, необходимо сообщить об этом уполномоченному дилеру.

 **Неисправности сварочного аппарата отображаются с помощью кода неисправности (см. руководство по эксплуатации сварочного аппарата) на дисплее панели управления. В случае неисправности аппарата силовой блок отключается.**

 **Индикация номера возможной ошибки зависит от исполнения аппарата (интерфейсы/функции).**

8.1 Сообщения об ошибках

Все сообщения об ошибках, которые касаются сетевых узлов, подаются в виде последовательности мигающих сигналов соответствующих сигнальных лампочек. Сигнальная лампочка „Error“ с помощью соответствующего количества мигающих сигналов (0,5 Гц) указывает на категорию ошибки, а сигнальная лампочка „Error Typ“ с соответствующим количеством мигающих сигналов (1,5 Гц) обозначает тип ошибки той или иной категории.

- Неисправности аппарата следует документировать и в случае необходимости передавать обслуживающему персоналу.
- При возникновении нескольких неисправностей соответствующие коды отображаются последовательно один за другим.

Категория ошибки (Error)	Тип ошибки (Error Typ)	Время индикации	Возможная причина	Устранение неисправности
1x	1x	Непрерывно	Система управления запущена, но отсутствует соединение с системной шиной.	Установить соединение с системной шиной, выключить и снова включить аппарат.
1x	2x	20 с после включения	Запоминающее устройство не распознано.	Обратиться в сервисный центр
1x	3x	2 мин. после первого включения	Необходимое системное время для записи процесса сварки не распознано.	Подключить аппарат к сети и настроить параметры соединения с сервером Xnet.
1x	4x	Непрерывно	Произошла ошибка при самопроверке внутреннего носителя, работа системы управления остановлена.	Обратиться в сервисный центр
2x	1x	20 с после первого включения	Запоминающее устройство отсутствует или повреждено.	Обратиться в сервисный центр
2x	2x	20 с после первого включения	Неправильное запоминающее устройство.	Обратиться в сервисный центр
2x	3x	20 с после возникновения	Общая ошибка при попытке доступа к запоминающему устройству.	Обратиться в сервисный центр
3x	1x	Непрерывно	Нет доступа к сети.	Обратиться в сервисный центр
3x	2x	Непрерывно	Модуль WiFi поврежден или отсутствует.	Обратиться в сервисный центр

Категория ошибки (Error)	Тип ошибки (Error Typ)	Время индикации	Возможная причина	Устранение неисправности
3x	3x	Непрерывно	Ошибка при выполнении обмена данными.	Выключить аппарат, подождать 30 с и снова включить.
4x	1x	20 с после возникновения	Xbutton не инициализирована.	Обратиться в сервисный центр
4x	2x	Один раз	Отсутствуют права для Xbutton.	Повторно выполнить конфигурацию Xbutton.
5x	1x	Один раз	USB-носитель поврежден или не подключен.	Использовать другой USB-носитель.
5x	2x	Один раз	Невозможно считать данные с USB-носителя.	Заново создать данные.
5x	3x	Один раз	Данные на USB-носителе повреждены.	Заново создать данные.
5x	4x	Один раз	USB-носитель поврежден или защищен от записи.	Использовать другой USB-носитель или отформатировать его.
5x	5x	Один раз	Невозможно создать данные на USB-носителе.	Использовать другой USB-носитель или отформатировать его.
5x	6x	Один раз	Отсутствуют необходимые данные управления.	Обратиться в сервисный центр
5x	7x	Один раз	Данные не совместимы с программным обеспечением.	Обратиться в сервисный центр

SVARMA.ru

Эксперты в сварке

9 Технические характеристики



Данные производительности и гарантия действительны только при использовании оригинальных запчастей и изнашивающихся деталей!

9.1 ON LG-EX, ON WLG-EX

Разъем	7-контактный
Габариты, Д x Ш x В	420 x 235 x 115 мм
Вес	3,8 кг
Класс ЭМС	A
Изготовлено согласно стандарту	IEC 60974-1, -10 CE / ENEC

SVARMA ru

Эксперты в сварке

10 Принадлежности

10.1 Общее

Тип	Обозначение	Номер изделия
2GB / Industrial	USB-накопитель	094-021748-00000
LAN CABLE 10m	Коммутационный кабель	094-020672-00000
FRV 7POL 1 m	Удлинительный кабель	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Удлинительный кабель	092-000201-00003
FRV 7POL 10 m	Удлинительный кабель	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Удлинительный кабель	092-000201-00001

SVARMA.ru

Эксперты в сварке

11 Приложение А

11.1 Обзор представительств EWM

Headquarters

EWM AG
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 AG
Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Production, Sales and Service

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
9. května 718 / 31
407 53 Jiřikov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

Sales and Service Germany

EWM AG
Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM AG
Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM AG
Dieselstraße 9b
50259 Pulheim · Tel: +49 2238-46466-0 · Fax: -14
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM AG
August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Centre Technology and mechanisation
Daimlerstr. 4-6
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettnang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettnang.de · info@ewm-tettnang.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Wiesenstraße 27b
4812 Pilsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

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-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

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-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye
Tel: +90 212 494 32 19
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr



Plants



Branches



Liaison office

● More than 400 EWM sales partners worldwide