



F

Description du fonctionnement de la commande de poste

CB-007-1

Respecter les instructions des documents système supplémentaires !

Informations générales

ATTENTION



Lire la notice d'utilisation !

La notice d'utilisation a pour objet de présenter l'utilisation des produits en toute sécurité.

- Lire les notices d'utilisation de tous les composants du système !
- Les mesures préventives contre les accidents doivent impérativement être observées.
- Respecter les spécifications en vigueur dans chaque pays !
- Confirmer au besoin par une signature.

CONSIGNE



Pour toute question concernant l'installation, la mise en service, le fonctionnement, les particularités liées au site ou aux fins d'utilisation, veuillez vous adresser à votre distributeur ou à notre

service clientèle au +49 2680 181-0.

Vous trouverez la liste des distributeurs agréés sur notre site Internet www.ewm-group.com.

Pour tout litige lié à l'utilisation de cette installation, la responsabilité est strictement limitée à la fonction proprement dite de l'installation. Toute autre responsabilité, quelle qu'elle soit, est expressément exclue. Cette exclusion de responsabilité est reconnue par l'utilisateur lors de la mise en service de l'installation.

Le fabricant n'est pas en mesure de contrôler le respect de ces instructions ni des conditions et méthodes d'installation, de fonctionnement, d'utilisation et de maintenance de l'appareil.

Tout emploi non conforme de l'installation peut entraîner des dommages et mettre en danger les personnes. Nous n'assumons donc aucune responsabilité en cas de pertes, dommages ou coûts résultant ou étant liés d'une manière quelconque à une installation incorrecte, à un fonctionnement non conforme ou à une mauvaise utilisation ou maintenance.

1 Table des matières

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | Table des matières | 3 |
| 2 | Consignes de sécurité | 4 |
| 2.1 | Consignes d'utilisation de la présente notice | 4 |
| 2.2 | Explication des symboles | 5 |
| 2.3 | Généralités | 6 |
| 2.4 | Transport et mise en place | 7 |
| 2.5 | Conditions ambiantes | 7 |
| 2.5.1 | Fonctionnement | 7 |
| 2.5.2 | Transport et stockage | 7 |
| 3 | Utilisation conforme aux spécifications | 8 |
| 3.1 | Domaine d'application | 8 |
| 3.2 | Utilisation et exploitation exclusivement avec les postes suivants | 8 |
| 3.3 | Documents en vigueur | 9 |
| 3.3.1 | Garantie | 9 |
| 3.3.2 | Déclaration de conformité | 9 |
| 3.3.3 | Documentation service (pièces de rechange) | 9 |
| 4 | Description du matériel – Aperçu rapide | 10 |
| 4.1 | CB-007-1 | 10 |
| 4.1.1 | Face avant | 10 |
| 5 | Structure et fonctionnement | 11 |
| 5.1 | Branchement sur secteur | 11 |
| 5.2 | Raccordement de la commande du poste | 12 |
| 5.3 | Architecture logicielle | 13 |
| 5.4 | Menu principal | 14 |
| 5.4.1 | Réglages | 15 |
| 5.4.1.1 | Régler la séquence de fonctionnement | 16 |
| 5.4.1.2 | Soudage par indices | 18 |
| 5.4.1.3 | Réglages système | 19 |
| 5.4.1.4 | Fonctions automatiques | 20 |
| 5.4.1.5 | Programme | 21 |
| 5.4.1.6 | Notes | 22 |
| 5.4.1.7 | Régler le mode opératoire | 23 |
| 5.4.2 | Commande manuelle | 24 |
| 5.4.3 | Commande automatique | 26 |
| 5.4.3.1 | Mini Oszilloskop | 28 |
| 5.5 | Liste E/S | 29 |
| 5.5.1 | Surveiller les signaux d'entrée | 29 |
| 5.5.2 | Surveiller les signaux de sortie | 30 |
| 5.6 | Alarme | 31 |
| 6 | Maintenance, entretien et élimination | 32 |
| 6.1 | Généralités | 32 |
| 6.2 | Nettoyage | 32 |
| 6.3 | Manutention | 32 |
| 6.4 | Élimination du poste | 32 |
| 6.4.1 | Déclaration du fabricant à l'utilisateur final | 33 |
| 7 | Caractéristiques techniques | 34 |
| 8 | Annexe A | 35 |
| 9 | Annexe B | 37 |
| 9.1 | Aperçu des succursales d'EWM | 37 |

2 Consignes de sécurité

2.1 Consignes d'utilisation de la présente notice



DANGER

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter des blessures graves et immédiates, voire la mort.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « DANGER », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.



AVERTISSEMENT

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures graves, voire mortelles.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « AVERTISSEMENT », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.



ATTENTION

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures légères.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

ATTENTION

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés pour éviter tout endommagement ou destruction du produit.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

CONSIGNE

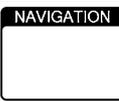
Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.

- Dans son intitulé, la consigne comporte la mention « CONSIGNE » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.

Les instructions d'utilisation et les procédures décrivant la marche à suivre dans certaines situations se caractérisent par une puce en début de ligne, par exemple :

- Enficher la fiche de la ligne de courant de soudage dans la pièce correspondante et la verrouiller.

2.2 Explication des symboles

| Icône | Description |
|---|--|
|  | Activer |
|  | Ne pas activer |
|  | Faire pivoter |
|  | Mettre en marche |
|  | Mettre le poste hors tension |
|  | Mettre le poste sous tension |
|  | ENTER (accès au menu) |
|  | NAVIGATION (Naviguer au sein du menu) |
|  | EXIT (Quitter le menu) |
|  | Représentation temporelle (exemple : attendre 4 s/actionner) |
|  | Interruption de la représentation des menus (possibilités de réglage additionnelles possibles) |
|  | Outil non nécessaire/ne devant pas être utilisé |
|  | Outil nécessaire/devant être utilisé |

2.3 Généralités

AVERTISSEMENT



Risque d'accident en cas de non-respect des consignes de sécurité !

Tout non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures mortelles !

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents du pays !
- Informer les personnes se trouvant sur le lieu de travail de la nécessité de respecter les dispositions !

ATTENTION



Pollution sonore !

Les bruits dépassant 70 dBA peuvent avoir des conséquences irréversibles sur l'ouïe !

- Portez des protège-oreilles adaptés !
- Les personnes se trouvant sur le lieu de travail doivent porter des protège-oreilles adaptés !



Risque de blessure dans la zone de danger !

Les mouvements de rotation effectués par le poste peuvent entraîner des blessures ! On considère comme zone de danger le pourtour immédiat du poste et de la pièce ainsi qu'une zone de sécurité d'1 m.

- Avant la mise en marche et pendant le fonctionnement, s'assurer qu'aucune personne n'est présente dans la zone de danger !
- Porter des vêtements de protection adaptés (pas de vêtements flottants) !
- En cas d'urgence, actionner immédiatement l'interrupteur d'arrêt d'urgence ou débrancher le raccordement secteur (tirer la prise) !

ATTENTION



Devoirs de l'exploitant !

Il convient d'observer les directives et lois nationales en vigueur lors de l'utilisation du poste !

- Entrée en vigueur nationale de la directive générale (89/391/EWG), ainsi que des directives particulières correspondantes.
- En particulier, la directive (89/655/EWG), relative aux prescriptions minimales de sécurité et à la protection sanitaire lors de l'utilisation par les employés de moyens de production au cours de leur travail.
- Dispositions de sécurité de travail et de prévention des accidents du pays.
- Mise en place et mise en service du poste selon IEC 60974-9.
- Contrôler régulièrement que le poste soit utilisé conformément aux consignes de sécurité !
- Contrôle régulier du poste selon IEC 60974-4.



Dommages liés à l'utilisation de composants tiers !

En cas d'utilisation de composants tiers, aucun recours en garantie ne sera possible auprès du fabricant !

- Vous ne devez utiliser que les composants système et options (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, commande à distance, pièces de rechange et pièces d'usure, etc.) de notre gamme de livraison !
- Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.

2.4 Transport et mise en place

⚠ ATTENTION



Domages causés par des lignes d'alimentation encore connectées !

Lors du transport, les lignes d'alimentation (câbles secteur, lignes pilote, etc.) qui n'auraient pas été déconnectées peuvent s'avérer dangereuses et, par exemple, entraîner un renversement des postes ou blesser des personnes !

- Déconnecter les lignes d'alimentation !

2.5 Conditions ambiantes

ATTENTION



Endommagement du poste en raison d'impuretés !

Une quantité excessive de poussière, d'acides, ou de substances ou gaz corrosifs peut endommager le poste.

- Éviter de laisser s'accumuler de trop gros volumes de fumée, de vapeur, de vapeur d'huile et de poussière de ponçage !
- Éviter un air ambiant chargé en sel (air marin) !



Conditions ambiantes non conformes !

Une aération insuffisante peut entraîner une réduction des performances et un endommagement du poste.

- Respecter les prescriptions en matière de conditions ambiantes !
- Veiller à ce que les orifices d'entrée et de sortie d'air de refroidissement ne soient pas obstrués !
- Respecter un dégagement de 0,5 m !

2.5.1 Fonctionnement

Plage de températures de l'air ambiant

- -20 °C à +40 °C

Humidité relative :

- Jusqu'à 50 % à 40 °C
- Jusqu'à 90 % à 20 °C

2.5.2 Transport et stockage

Stockage en espace clos, plage de températures de l'air ambiant :

- De -25 °C à +55 °C

Humidité relative

- Jusqu'à 90 % à 20 °C

3 Utilisation conforme aux spécifications

Cet appareil a été fabriqué conformément aux règles et normes techniques actuellement en vigueur. Il ne doit être utilisé que conformément aux directives.

AVERTISSEMENT



Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !

Toute utilisation non conforme peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !

- Le poste ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le poste ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

3.1 Domaine d'application

La commande CB-007 sert à la commande des dispositifs de maintien PT-102 et PT-202 avec une commande par écran tactile.

CONSIGNE



Veillez utiliser exclusivement les combinaisons des tables tournantes et des commandes du poste mentionnées. L'utilisation de systèmes plus anciens est exclue !

3.2 Utilisation et exploitation exclusivement avec les postes suivants

| | CB-001D | CB-001DV | CB-002D | CB-007 |
|--------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| PT-102 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| PT-202 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| FR-001 | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

possible

impossible

3.3 Documents en vigueur

3.3.1 Garantie

CONSIGNE



Pour plus d'informations, consultez les additifs ci-joints « Données des postes et d'entreprise, maintenance et contrôle, garantie » !

3.3.2 Déclaration de conformité

CONSIGNE



voir annexe.

3.3.3 Documentation service (pièces de rechange)



DANGER



Toute réparation ou modification non conforme est interdite !

Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !

En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

Les pièces de rechange peuvent être achetées auprès des concessionnaires compétents.

4 Description du matériel – Aperçu rapide

4.1 CB-007-1

4.1.1 Face avant

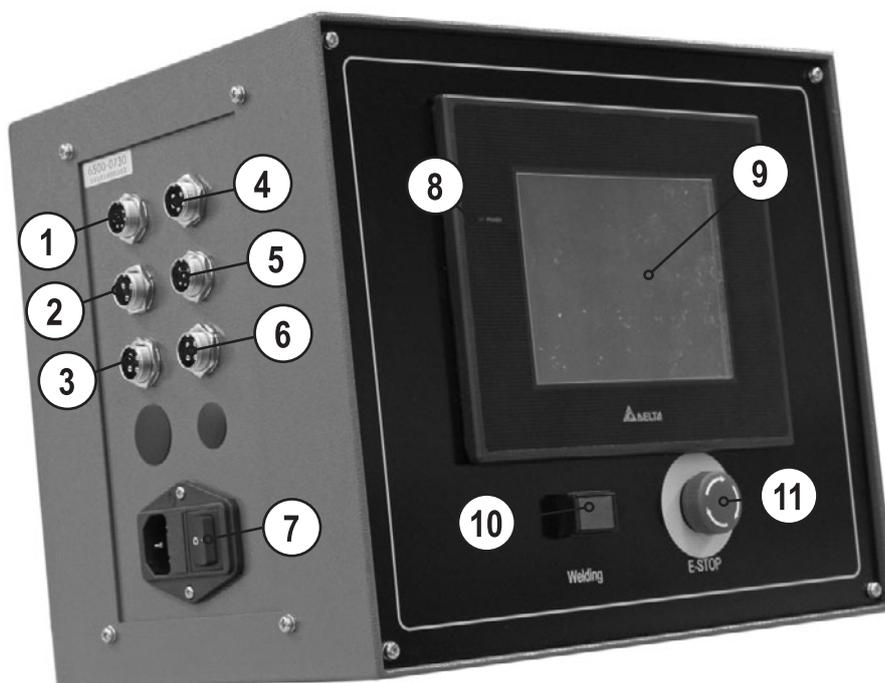


Illustration 4-1

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | Prise de raccordement 7 broches, moteur Raccord motoréducteur/encodeur |
| 2 | | Prise de raccordement 3 broches Raccordement commutateur à pédale (Marche/Arrêt) |
| 3 | | Prise de raccordement 4 broches, ensemble dévidoir Signal de démarrage, ensemble dévidoir |
| 4 | | Prise de raccordement 5 broches, Marche/Arrêt du poste de soudage |
| 5 | | Prise de raccordement 6 broches, vanne magnétique |
| 6 | | Prise de raccordement, 4 broches Option |
| 7 | | Interrupteur principal, poste marche / arrêt |
| 8 | | Voyant, état de service |
| 9 | | Affichage tactile (écran tactile) |
| 10 | | Touche, démarrage du soudage |
| 11 | | Interrupteur d'arrêt d'urgence |

5 Structure et fonctionnement

5.1 Branchement sur secteur

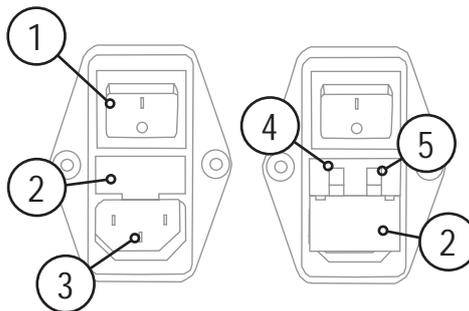


Illustration 5-1

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|--|
| 1 |  | Interrupteur principal, poste marche / arrêt |
| 2 | | Support fusible |
| 3 | | Prise de raccord du câble de réseau |
| 4 | | Fusible de rechange (2 A) |
| 5 | | Fusible du poste (2 A) |

5.2 Raccordement de la commande du poste

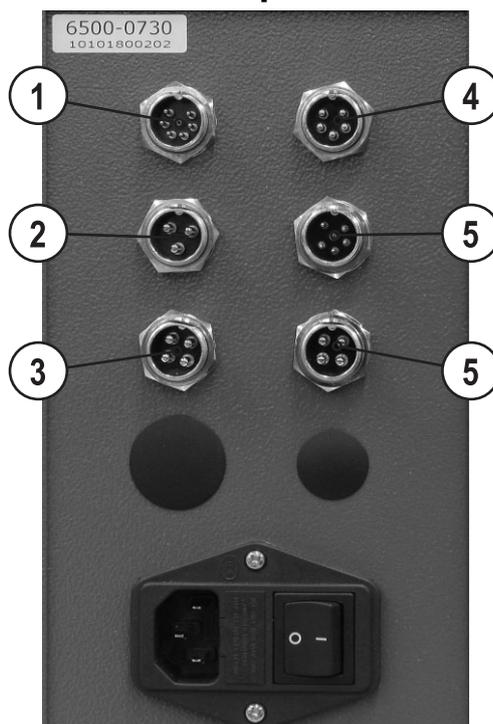


Illustration 5-2

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | Prise de raccordement 7 broches, moteur Raccord motoréducteur/encodeur |
| 2 | | Prise de raccordement 3 broches Raccordement commutateur à pédale (Marche/Arrêt) |
| 3 | | Prise de raccordement 4 broches, ensemble dévidoir Signal de démarrage, ensemble dévidoir |
| 4 | | Prise de raccordement 5 broches, Marche/Arrêt du poste de soudage |
| 5 | | Prise de raccordement 6 broches, vanne magnétique |
| 6 | | Prise de raccordement, 4 broches Option |

5.3 Architecture logicielle

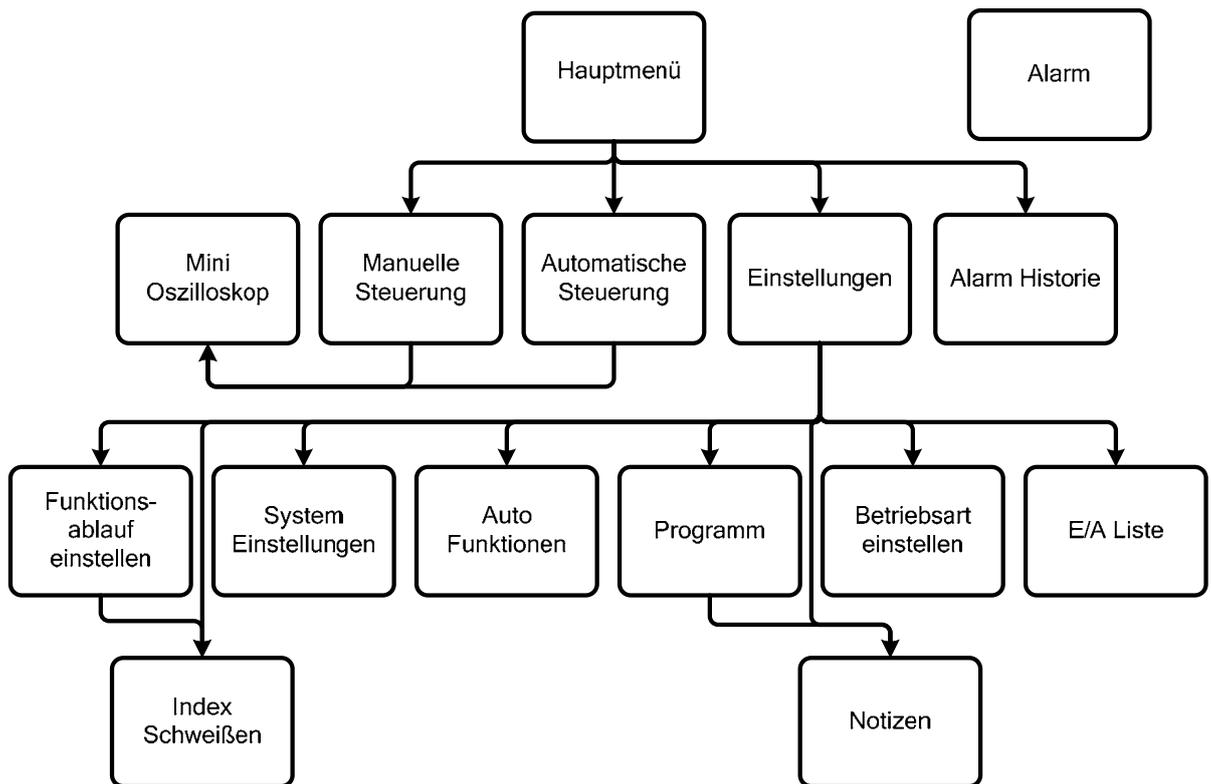


Illustration 5-3

5.4 Menu principal

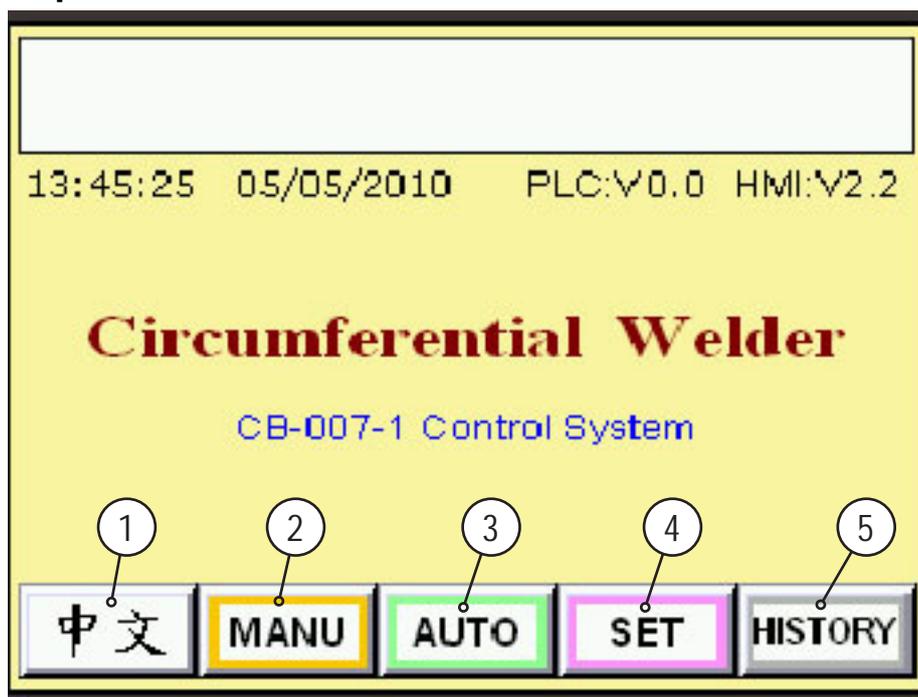
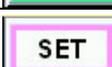


Illustration 5-4

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|--|
| 1 |  | Bouton, paramètres de langue |
| 2 |  | Bouton, fenêtre d'affichage mode manuel |
| 3 |  | Bouton, fenêtre d'affichage mode automatique |
| 4 |  | Bouton, fenêtre d'affichage réglages |
| 5 |  | Bouton, historique |

5.4.1 Réglages

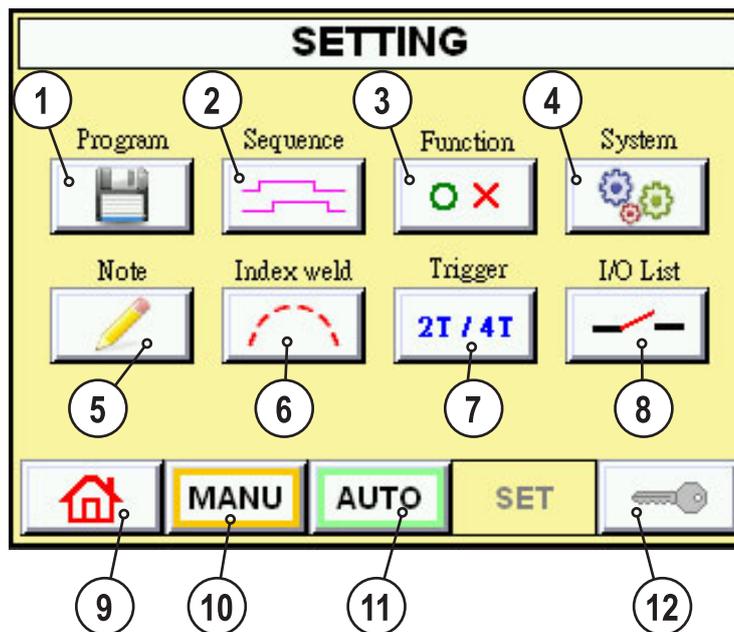


Illustration 5-5

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | Bouton, fenêtre d'affichage programme |
| 2 | | Bouton, fenêtre d'affichage séquence de fonctionnement |
| 3 | | Bouton, fenêtre d'affichage fonction |
| 4 | | Bouton, fenêtre d'affichage système |
| 5 | | Bouton, fenêtre d'affichage notes |
| 6 | | Bouton, fenêtre d'affichage soudage par indices |
| 7 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode opératoire |
| 8 | | Bouton, fenêtre d'affichage liste E/S Surveiller les signaux d'entrée et de sortie |
| 9 | | Bouton, menu principal |
| 10 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode manuel |
| 11 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode automatique |
| 12 | | Bouton, fenêtre d'affichage accessoires |

5.4.1.1 Régler la séquence de fonctionnement

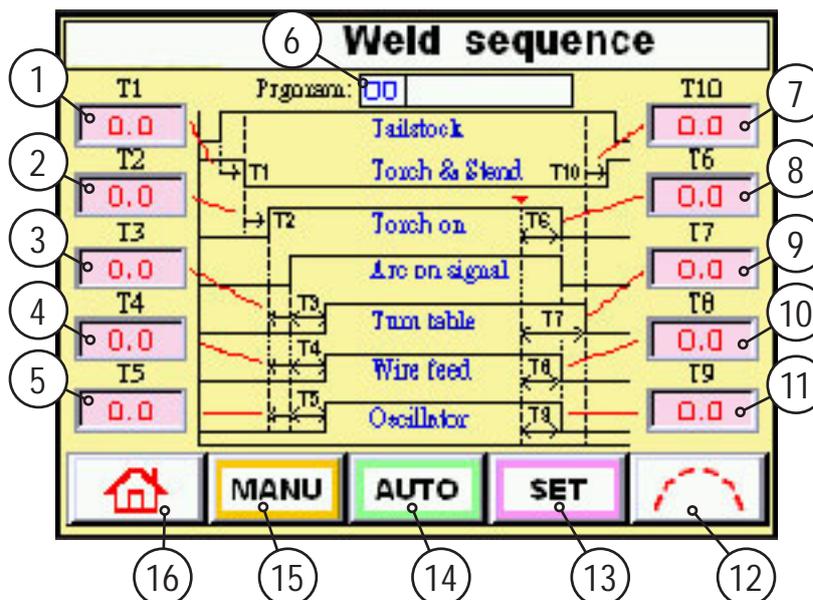


Illustration 5-6

| Pos. | Symbole | Description |
|------|-------------|--|
| 1 | T1 | T1 Temporisation de la contrepoopée Les modifications de T1 ont un impact sur T2 |
| 2 | T2 | T2 Temporisation de la torche de soudage à partir de Le démarrage de T2 met en marche le poste de soudage. |
| 3 | T3 | T3 Temporisation du début de la rotation de la plaque tournante après la mise en marche du poste de soudage. |
| 4 | T4 | T4 Temporisation de l'ensemble dévidoir après la mise en marche du poste de soudage. |
| 5 | T5 | T5 Temporisation de l'oscillateur après la mise en marche du poste de soudage. |
| 6 | Program: 00 | Champ de saisie, numéro de programme |
| 7 | T10 | T10 Temporisation lift de soudage |
| 8 | T6 | T6 Temporisation de la fin de la rotation de la plaque tournante après l'arrêt du poste de soudage. |
| 9 | T7 | T7 Temporisation arrêt de l'ensemble dévidoir après l'arrêt du poste de soudage. |
| 10 | T8 | T8 Temporisation arrêt de l'oscillateur après l'arrêt du poste de soudage. |
| 11 | T9 | T9 Temporisation d'arrêt du mini oscilloscope |
| 12 | | Bouton, fenêtre d'affichage soudage par indices |
| 13 | | Bouton, fenêtre d'affichage réglages |
| 14 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode automatique |

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|---|
| 15 |  | Bouton, fenêtre d'affichage mode manuel |
| 16 |  | Bouton, menu principal |

5.4.1.2 Soudage par indices

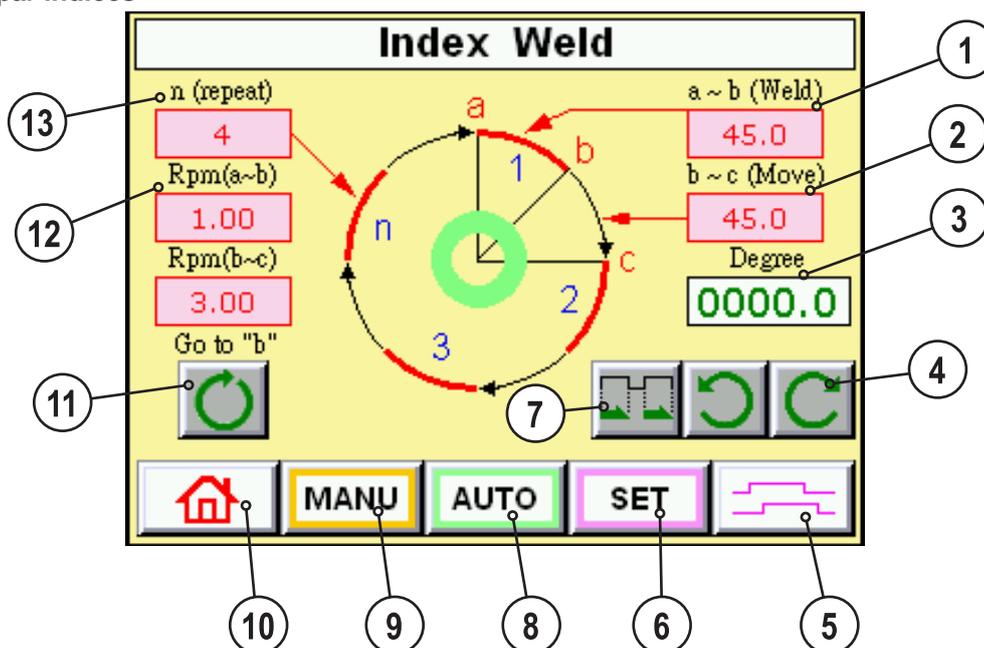


Illustration 5-7

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|--|
| 1 | | Champ de saisie, angle de soudage Saisie de l'angle de soudage requis pour la séquence |
| 2 | | Champ de saisie, angle de rotation Saisie de l'angle de rotation requis pour la séquence |
| 3 | | Champ d'affichage, position réelle |
| 4 | | Boutons, sens de rotation |
| 5 | | Bouton, fenêtre d'affichage séquence de fonctionnement |
| 6 | | Bouton, fenêtre d'affichage réglages |
| 7 | | Bouton, mode continu |
| 8 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode automatique |
| 9 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode manuel |
| 10 | | Bouton, menu principal |
| 11 | | Bouton, Aller à La table tournante se déplace jusqu'à la position indiquée dans le champ de saisie « Degrés ». |
| 12 | | Champ de saisie, tours par minute Saisie de la vitesse de rotation |
| 13 | | Champ de saisie, répétitions Saisie des répétitions pour la séquence de soudage saisie |

5.4.1.3 Réglages système

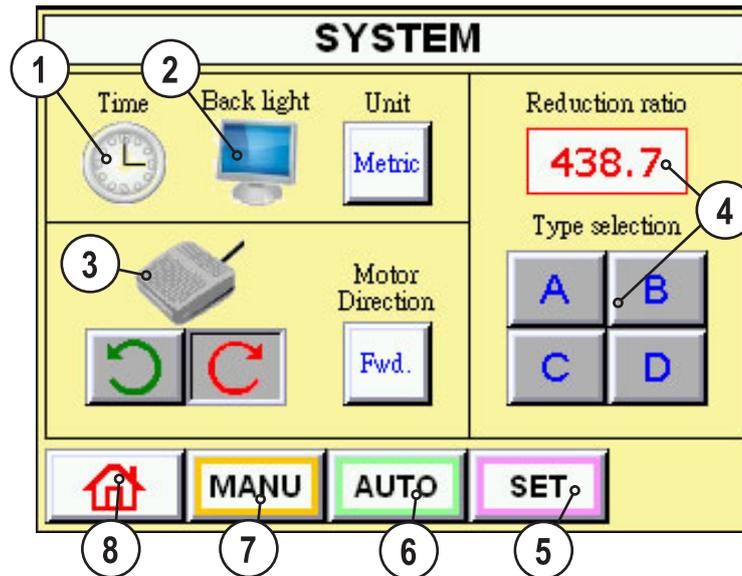


Illustration 5-8

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | Bouton, réglage de l'heure Ouvre la fenêtre de saisie réglage de l'heure |
| 2 | | Bouton, réglage du fond d'écran Ouvre la fenêtre de saisie réglage du fond d'écran |
| 3 | | Boutons, réglages pédale Réglages pour la pédale utilisée en mode manuel. La table tournante se déplace jusqu'à la position indiquée dans le champ de saisie « Degrés » (le réglage s'effectue dans la fenêtre de saisie « Commande manuelle »). Sens de rotation de la table tournante |
| 4 | | Boutons, sélection de l'engrenage L'engrenage utilisé peut être sélectionné à l'aide des boutons A à D. Une sélection incorrecte des engrenages peut endommager le poste. Le champ de saisie « Ajustement de l'engrenage » est protégé par un mot de passe. |
| 5 | | Bouton, menu principal |
| 6 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode manuel |
| 7 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode automatique |
| 8 | | Bouton, fenêtre d'affichage réglages |

5.4.1.4 Fonctions automatiques

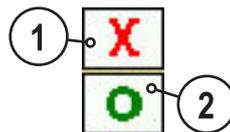


Illustration 5-9

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|--|
| 1 | | Affichage, fonction automatique désactivée |
| 2 | | Affichage, fonction automatique activée |

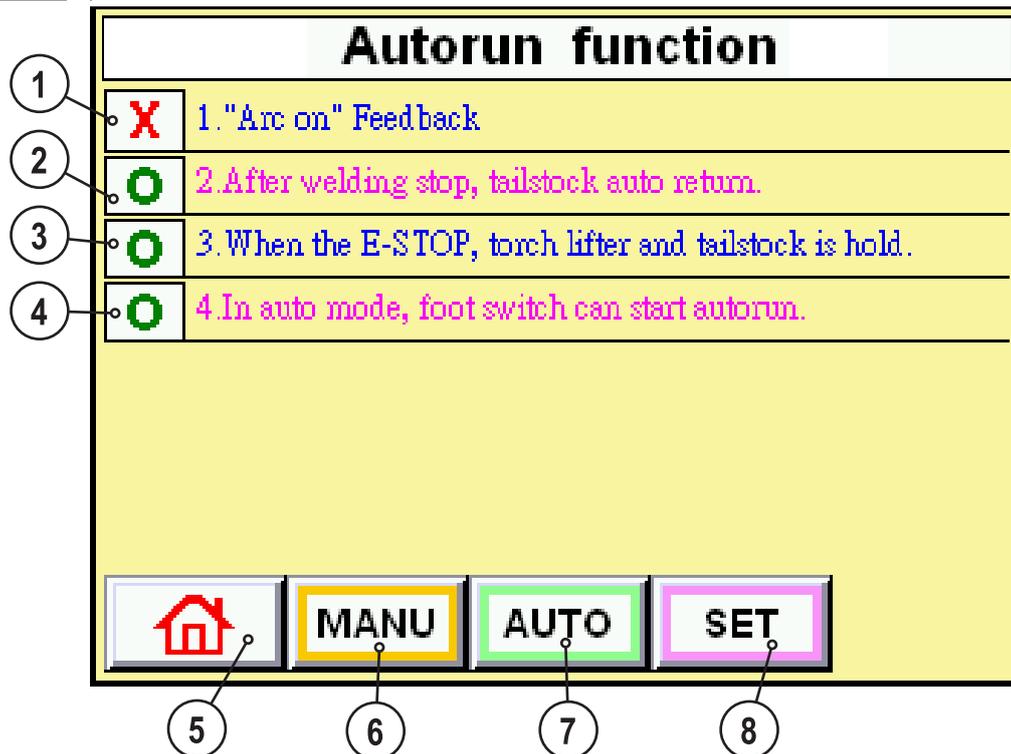


Illustration 5-10

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | I>0 Signal de retour |
| 2 | | Arrêt après le soudage, contrepoupée retour |
| 3 | | En cas d'ARRET D'URGENCE, la torche de soudage et la contrepoupée restent en position |
| 4 | | En mode commande automatique, le processus peut être démarré à l'aide de la pédale. |
| 5 | | Bouton, menu principal |
| 6 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode manuel |
| 7 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode automatique |
| 8 | | Bouton, fenêtre d'affichage réglages |

5.4.1.5 Programme

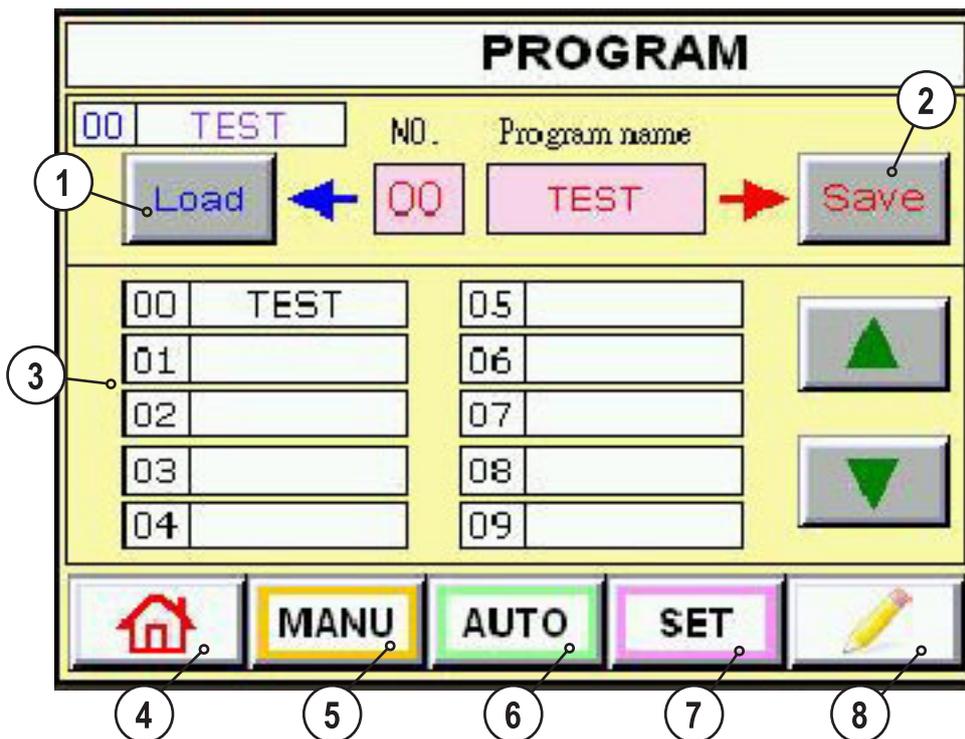


Illustration 5-11

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | Bouton, charger le programme |
| 2 | | Bouton, enregistrer le programme |
| 3 | | Champs d'affichage, programmes Affichage des programmes déjà enregistrés. Les boutons et permettent de faire défiler la liste vers le haut et le bas. |
| 4 | | Bouton, menu principal |
| 5 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode manuel |
| 6 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode automatique |
| 7 | | Bouton, fenêtre d'affichage réglages |
| 8 | | Bouton, fenêtre d'affichage notes |

5.4.1.6 Notes

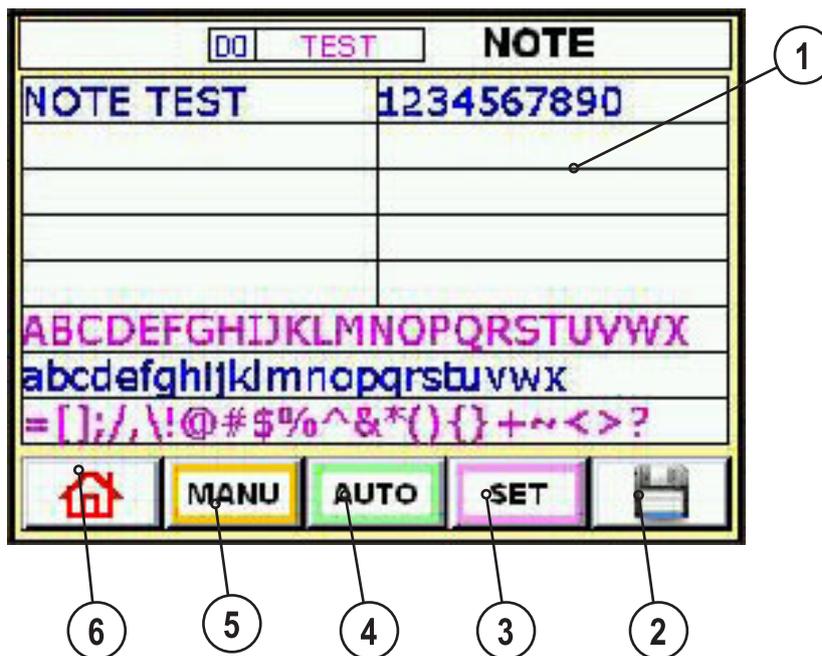


Illustration 5-12

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|--|
| 1 | | Champ de saisie, note Notes comportant jusqu'à 24 caractères |
| 2 | | Bouton, Enregistrer |
| 3 | | Bouton, fenêtre d'affichage réglages |
| 4 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode automatique |
| 5 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode manuel |
| 6 | | Bouton, menu principal |

5.4.1.7 Régler le mode opératoire

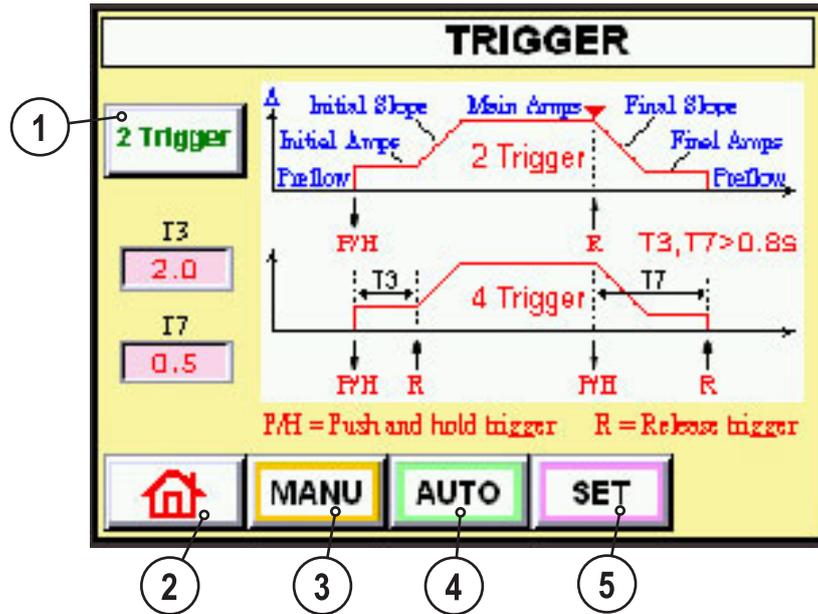


Illustration 5-13

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|--|
| 1 | | Bouton, mode opératoire Commutation entre les modes 2 temps et 4 temps |
| 2 | | Bouton, menu principal |
| 3 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode manuel |
| 4 | | Bouton, fenêtre d'affichage mode automatique |
| 5 | | Bouton, fenêtre d'affichage réglages |

5.4.2 Commande manuelle

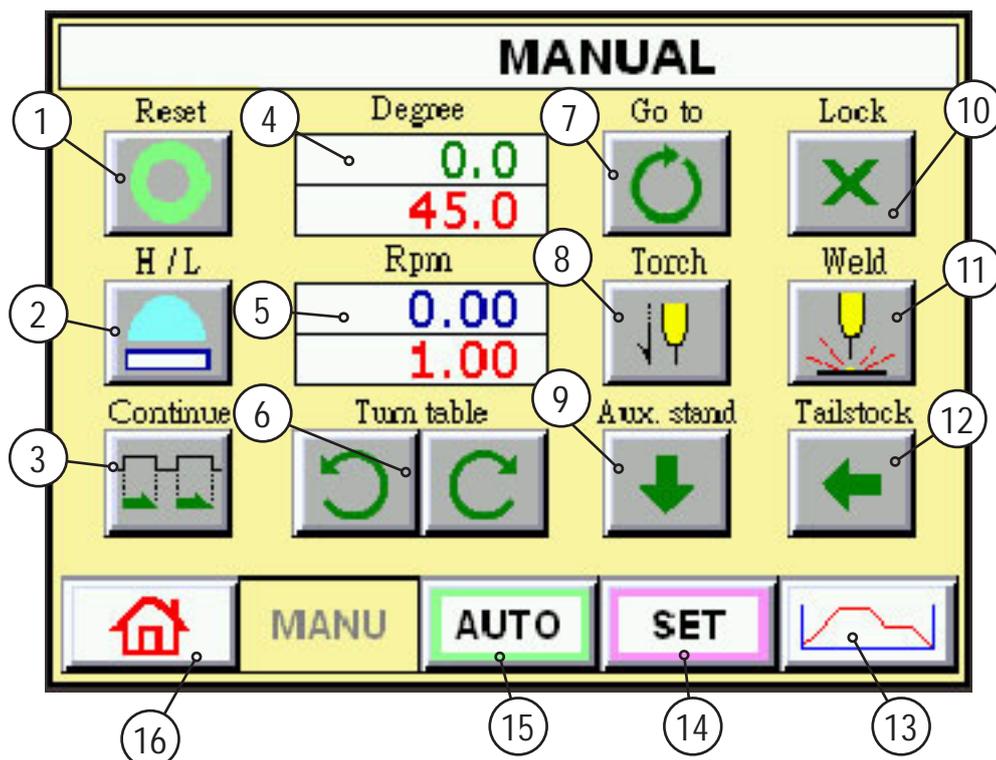
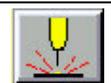
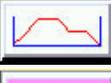


Illustration 5-14

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|--|
| 1 | | Bouton, réinitialisation Définir la position actuelle de la plaque tournante en tant que position initiale (0). |
| 2 | | Bouton, H/L Indication visuelle de la vitesse et présélection de la vitesse maximale |
| 3 | | Bouton, mode continu |
| 4 | | Champ de saisie, degrés <ul style="list-style-type: none"> Champ supérieur indication de la position actuelle Champ inférieur saisie de la position souhaitée Les saisies sont effectuées dans une fenêtre de saisie qui s'ouvre automatiquement en cas de besoin. |
| 5 | | Champ de saisie, vitesse de rotation <ul style="list-style-type: none"> Champ supérieur indication de la vitesse de rotation actuelle Champ inférieur saisie de la vitesse de rotation souhaitée Les saisies sont effectuées dans une fenêtre de saisie qui s'ouvre automatiquement en cas de besoin. |
| 6 | | Boutons, sens de rotation |
| 7 | | Bouton, Aller à La table tournante se déplace jusqu'à la position indiquée dans le champ de saisie « Degrés ». |
| 8 | | Bouton, lift de soudage monter/descendre |
| 9 | | Non utilisé Bouton pour vanne optionnelle |
| 10 | | Bouton, verrouillage Verrouiller/autoriser le soudage manuel |

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|--|
| 11 |  | Bouton, soudage Démarrer le processus de soudage |
| 12 |  | Bouton, contrepoupée avance/retour |
| 13 |  | Bouton, fenêtre d'affichage mini oscilloscope |
| 14 |  | Bouton, fenêtre d'affichage réglages |
| 15 |  | Bouton, fenêtre d'affichage mode automatique |
| 16 |  | Bouton, menu principal |

5.4.3 Commande automatique

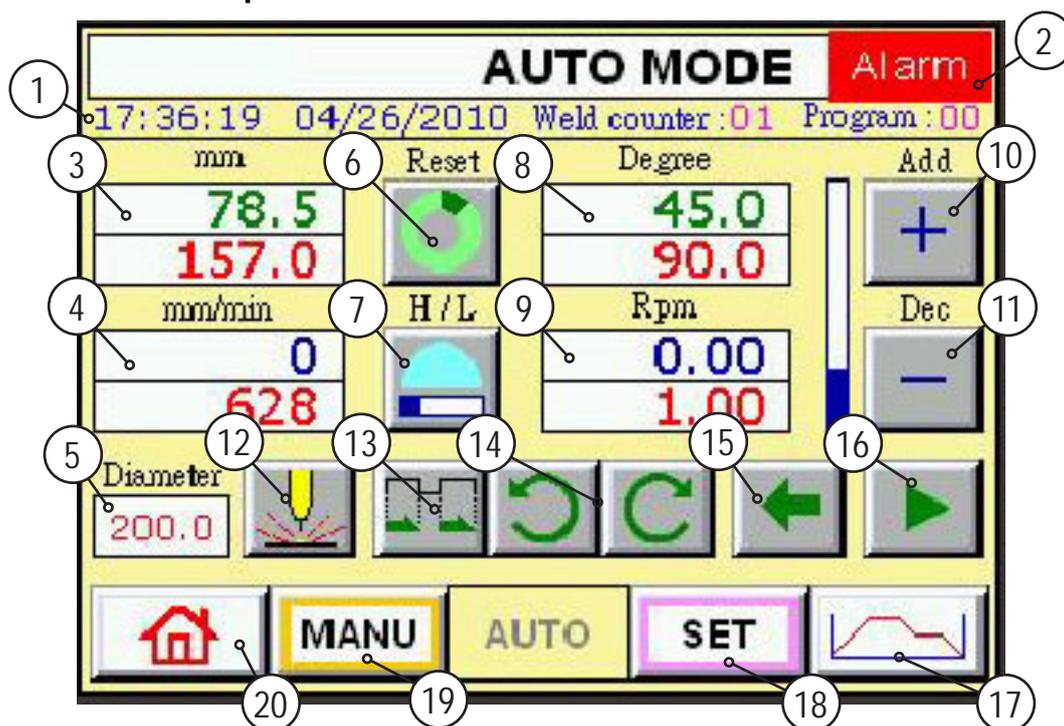


Illustration 5-15

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | Ligne d'affichage, soudage automatique <ul style="list-style-type: none"> • Heure actuelle • Date actuelle • Compteur de soudage • Programme |
| 2 | | Affichage d'alarme |
| 3 | | Champ de saisie, longueur du cordon de soudure <ul style="list-style-type: none"> • Champ supérieur distance parcourue • Champ inférieur saisie de la distance souhaitée Les saisies sont effectuées dans une fenêtre de saisie qui s'ouvre automatiquement en cas de besoin. |
| 4 | | Champ de saisie, vitesse de soudage <ul style="list-style-type: none"> • Champ supérieur indication de la vitesse actuelle • Champ inférieur saisie de la vitesse souhaitée Les saisies sont effectuées dans une fenêtre de saisie qui s'ouvre automatiquement en cas de besoin. |
| 5 | | Champ de saisie, diamètre de la pièce |
| 6 | | Bouton, réinitialisation Définir la position actuelle de la plaque tournante en tant que position initiale (0). |
| 7 | | Bouton, H/L Indication visuelle de la vitesse et présélection de la vitesse maximale |
| 8 | | Champ de saisie, degrés <ul style="list-style-type: none"> • Champ supérieur indication de la position actuelle • Champ inférieur saisie de la position souhaitée Les saisies sont effectuées dans une fenêtre de saisie qui s'ouvre automatiquement en cas de besoin. |

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|--|
| 9 |  | Champ de saisie, vitesse de rotation <ul style="list-style-type: none"> Champ supérieur indication de la vitesse de rotation actuelle Champ inférieur saisie de la vitesse de rotation souhaitée Les saisies sont effectuées dans une fenêtre de saisie qui s'ouvre automatiquement en cas de besoin. |
| 10 |  | Bouton, augmenter la vitesse de rotation |
| 11 |  | Bouton, réduire la vitesse de rotation |
| 12 |  | Bouton, soudage Démarrer le processus de soudage |
| 13 |  | Bouton, mode continu |
| 14 |  | Boutons, sens de rotation |
| 15 |  | Bouton, contrepoupée avance/retour |
| 16 |  | Bouton, démarrage Démarrage processus automatique |
| 17 |  | Bouton, fenêtre d'affichage mini oscilloscope |
| 18 |  | Bouton, fenêtre d'affichage réglages |
| 19 |  | Bouton, fenêtre d'affichage mode manuel |
| 20 |  | Bouton, menu principal |

5.4.3.1 Mini Oszilloskop

Le mini oscilloscope peut représenter parallèlement les trois paramètres vitesse de rotation, tension moteur et angle de la table tournante. Les valeurs peuvent être enregistrées pour une période maximale de six minutes. L'affichage permet de représenter la caractéristique du moteur avec différentes charges.

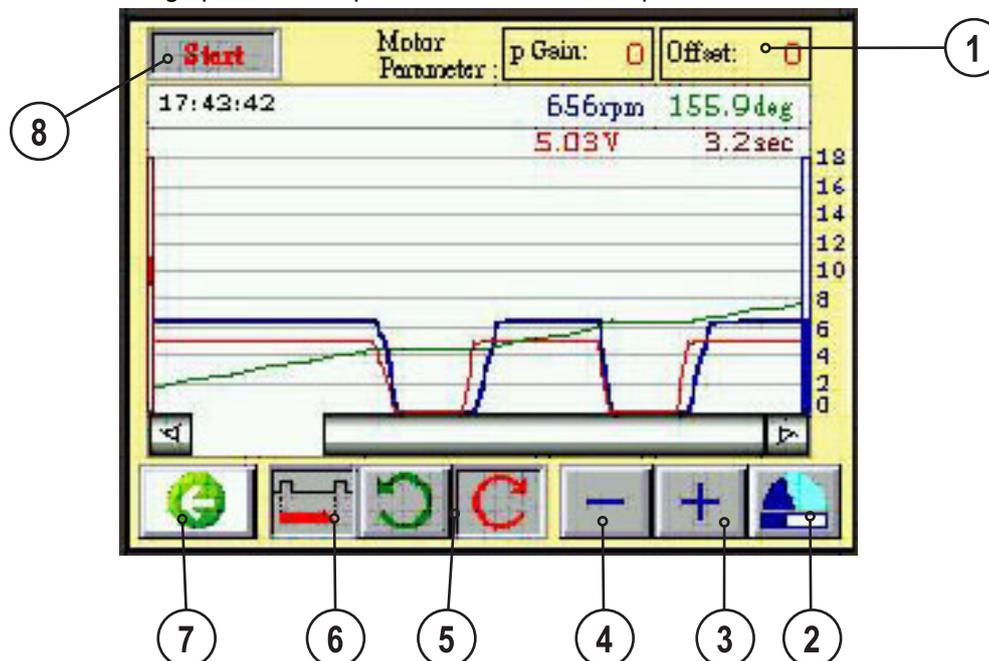


Illustration 5-16

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|--|
| 1 | | Champ de saisie, paramètres moteur Ajustement des paramètres d'accélération et de freinage |
| 2 | | Bouton, démarrage manuel du soudage |
| 3 | | Bouton, augmenter la vitesse de rotation |
| 4 | | Bouton, réduire la vitesse de rotation |
| 5 | | Boutons, sens de rotation |
| 6 | | Bouton, mode continu |
| 7 | | Bouton, Précédent |
| 8 | | Bouton, Marche/Arrêt Démarrer ou arrêter l'enregistrement des paramètres |

5.5 Liste E/S

CONSIGNE

 Cet affichage sert exclusivement à des fins de surveillance !

5.5.1 Surveiller les signaux d'entrée

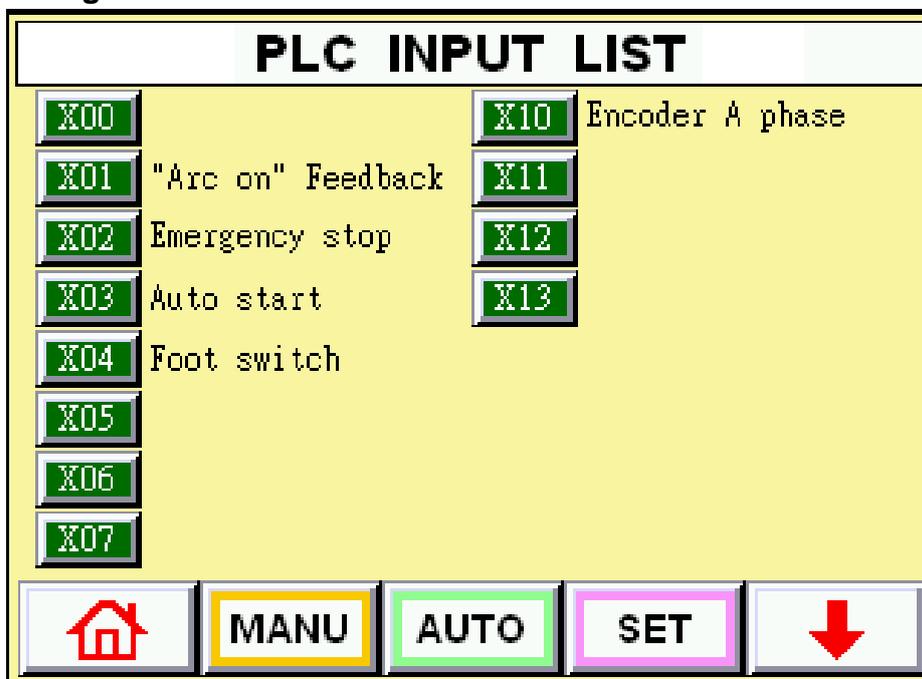


Illustration 5-17

| Signal | Description/messages |
|--------|----------------------------------|
| X00 | non occupée |
| X01 | Passage du courant |
| X02 | Arrêt d'urgence actif |
| X03 | Démarrage automatique |
| X04 | Pédale |
| X05 | non occupée |
| X06 | non occupée |
| X07 | non occupée |
| X10 | Fonction générateur d'impulsions |
| X11 | non occupée |
| X12 | non occupée |
| X13 | non occupée |

5.5.2 Surveiller les signaux de sortie

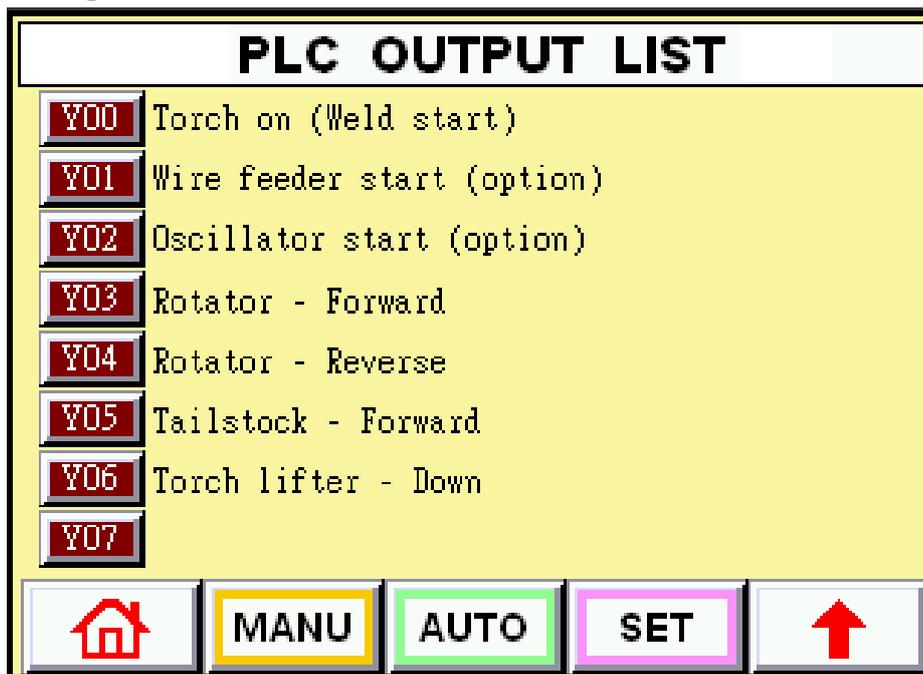


Illustration 5-18

| Signal | Description/messages |
|--------|--|
| X00 | Démarrage soudage |
| X01 | Démarrage avance du fil |
| X02 | Démarrage unité oscillante (en option) |
| X03 | Table tournante, rotation vers l'avant |
| X04 | Table tournante, rotation vers l'arrière |
| X05 | Contrepoupée, rotation vers l'avant |
| X06 | Position de la torche de soudage, en bas |
| X07 | non occupée |

5.6 Alarme

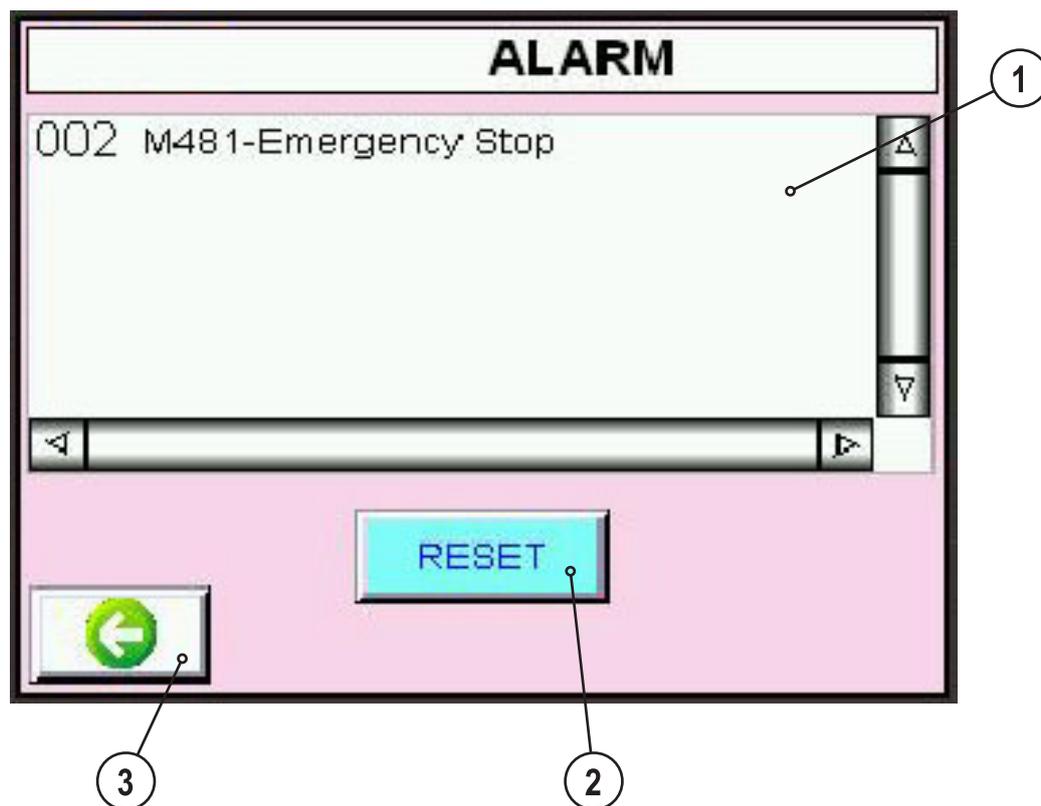


Illustration 5-19

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|--|
| 1 |  | Champ d'affichage alarme Affichage de l'erreur |
| 2 |  | Bouton, réinitialisation Réinitialisation de l'erreur affichée |
| 3 |  | Bouton, Précédent |

6 Maintenance, entretien et élimination

6.1 Généralités

Dans les conditions d'environnement indiquées et en conditions d'utilisation normales, ce poste ne nécessite quasiment aucune maintenance et ne requiert qu'un entretien minimal. Quelques règles devront toutefois être observées pour garantir un parfait fonctionnement. En fonction du degré d'encrassement de l'environnement et de la durée d'utilisation, un nettoyage et un contrôle réguliers doivent notamment être effectués, conformément aux instructions qui suivent.

6.2 Nettoyage



AVERTISSEMENT



Nettoyage, contrôle et réparation !

Seul un personnel qualifié est en mesure de procéder au nettoyage, au contrôle et à la réparation des postes de soudage. Est dite qualifiée une personne étant en mesure de reconnaître, grâce à sa formation, ses connaissances et son expérience, les dangers présents lors du contrôle des sources du courant de soudage et les éventuels dommages qui en résulteraient et étant en mesure de prendre les mesures de sécurité nécessaires.

- Si l'un des contrôles décrits ci-après n'est pas effectué, il convient de laisser le poste hors service jusqu'à ce qu'il ait été réparé et à nouveau contrôlé.

Les surfaces et le verre peuvent être nettoyés à l'aide de nettoyants correspondants. Autres éléments :

- Nettoyez les composants électriques ou électroniques uniquement à l'aide d'un aspirateur et jamais avec de l'air comprimé.

6.3 Manutention

La bonne marche et l'état des raccords électriques et composants mobiles doivent être contrôlés régulièrement.

En cas d'endommagement, la réparation de l'appareil ne doit être confiée qu'à un spécialiste ou à votre partenaire contractuel.

6.4 Elimination du poste



Selon la législation sur les appareils électriques usagés, ce poste ne doit pas être éliminé avec les déchets ménagers.

En Allemagne, les appareils usagés des ménages peuvent être déposés gratuitement dans les centres de collecte des communes. Votre organisme local vous informera de la procédure à suivre.

EWM participe à un programme d'élimination et de recyclage autorisé et est enregistré au registre des appareils électriques usagés (EAR) sous le numéro WEEE DE 57686922.

CONSIGNE



En Europe, vous pouvez retourner le poste à votre revendeur EWM.

6.4.1 Déclaration du fabricant à l'utilisateur final

- Conformément à la réglementation européenne (directive 2002/96/CE du parlement européen et du conseil du 27.1.2003), les appareils électriques et électroniques usagés ne peuvent plus être éliminés avec les ordures ménagères non triées. Ils doivent être traités séparément. Le symbole de la poubelle sur roues indique la nécessité d'un ramassage sélectif.
Contribuez vous aussi à la préservation de l'environnement en remettant votre appareil usagé à un centre de tri sélectif.
- En Allemagne, la législation (loi sur la mise en circulation, la reprise et l'élimination écologique des équipements électriques et électroniques du 16.3.2005) vous oblige à éliminer un appareil usagé séparément des ordures ménagères non triées. Les organismes publics responsables de l'élimination des déchets (communes) ont mis en place des centres de collecte qui reprennent gratuitement les appareils usagés des ménages de chaque région.
Les organismes publics responsables de l'élimination des déchets pourront également collecter les appareils usagers directement chez les ménages.
- Consultez le calendrier de collecte local ou contactez votre administration municipale ou communale pour connaître la procédure de renvoi ou de collecte des appareils usagés.

7 Caractéristiques techniques

| | |
|------------------------------|--------------------------|
| Tension réseau | 1 x 100~240 V |
| Fréquence | 50/60 Hz |
| Fusible de secteur | 2 A |
| Longueur x hauteur x largeur | 300 mm x 250 mm x 215 mm |

8 Annexe A

PT 102A
PT 102B
PT 202A
PT 202B

094-016128-00500
094-016130-00500
094-016131-00500
094-016132-00500

Gerätetyp:
Type of machine:
Type de machine:

Artikelnummer EWM:
Article number:
Numéro d'article



EG - Konformitätserklärung

EC – Declaration of Conformity

Déclaration de Conformité CE

Name des Herstellers:
Name of manufacturer:
Nom du fabricant:

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
(nachfolgend EWM genannt)
(hereinafter referred to as EWM)
(nommé par la suite EWM)

Anschrift des Herstellers:
Address of manufacturer:
Adresse du fabricant:

Dr.- Günter - Henle - Straße 8
D - 56271 Mündersbach - Germany
info@ewm-group.com

Hiermit erklären wir, daß das bezeichnete Gerät in seiner Konzeption und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der unten genannten EG- Richtlinien entspricht. Im Falle von unbefugten Veränderungen, unsachgemäßen Reparaturen Nichteinhaltung der Fristen zur Wiederholungsprüfung und / oder unerlaubten Umbauten, die nicht ausdrücklich von EWM autorisiert sind, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

We hereby declare that the machine below conforms to the basic safety requirements of the EC Directives cited both in its design and construction, and in the version released by us. This declaration shall become null and void in the event of unauthorised modifications, improperly conducted repairs, non-observance of the deadlines for the repetition test and/or non-permitted conversion work not specifically authorised by EWM.

Par la présente, nous déclarons que le poste, dans sa conception et sa construction, ainsi que dans le modèle mis sur le marché par nos services ci-dessous, correspondent aux directives fondamentales de sécurité énoncées par l'CE et mentionnées ci-dessous. En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates, de non-respect des délais de contrôle en exploitation et/ou de modifications prohibées n'ayant pas été autorisés expressément par EWM, cette déclaration devient caduque.

Zutreffende EG - Richtlinien:
Applicable EC Directives:
Directives de la CE applicables:

EG – Maschinenrichtlinie (2006/42/EG)
EC – on machinery Directive (2006/42/EG)
EG - Niederspannungsrichtlinie (2006/95/EG)
EC – Low Voltage Directive (2006/95/ EG)
Directive CE pour basses tensions (2006/95/EG)

Angewandte harmonisierte Normen:
Harmonised standards applied:
Normes harmonisées appliquées:

EN ISO 12100-1 u. 2:2003
EN ISO 14121-1 u. 2:2007
EN 60204-1:2006

Hersteller - Unterschrift:
Manufacturer's signature:
Signature du fabricant:

Michael Szczesny , Geschäftsführer
Managing director
gérant

09.2009

CB-001D
 CB-001DV
 CB-002D
 CB-006
 CB-007

Gerätetyp:
 Type of machine:
 Type de machine:

094-010709-00001
 094-010710-00001
 094-016236-00001
 094-013481-00000
 094-010268-00000

Artikelnummer EWM:
 Article number:
 Numéro d'article



EG - Konformitätserklärung

EC – Declaration of Conformity

Déclaration de Conformité CE

Name des Herstellers:
 Name of manufacturer:
 Nom du fabricant:

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
 (nachfolgend EWM genannt)
 (hereinafter referred to as EWM)
 (nommé par la suite EWM)

Anschrift des Herstellers:
 Address of manufacturer:
 Adresse du fabricant:

Dr. - Günter - Henle - Straße 8
D - 56271 Mündersbach - Germany
info@ewm-group.com

Hiermit erklären wir, daß das bezeichnete Gerät in seiner Konzeption und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der unten genannten EG- Richtlinien entspricht. Im Falle von unbefugten Veränderungen, unsachgemäßen Reparaturen Nichteinhaltung der Fristen zur Wiederholungsprüfung und / oder unerlaubten Umbauten, die nicht ausdrücklich von EWM autorisiert sind, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

We hereby declare that the machine below conforms to the basic safety requirements of the EC Directives cited both in its design and construction, and in the version released by us. This declaration shall become null and void in the event of unauthorised modifications, improperly conducted repairs, non-observance of the deadlines for the repetition test and/or non-permitted conversion work not specifically authorised by EWM.

Par la présente, nous déclarons que le poste, dans sa conception et sa construction, ainsi que dans le modèle mis sur le marché par nos services ci-dessous, correspondent aux directives fondamentales de sécurité énoncées par l'CE et mentionnées ci-dessous. En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates, de non-respect des délais de contrôle en exploitation et/ou de modifications prohibées n'ayant pas été autorisés expressément par EWM, cette déclaration devient caduque.

Zutreffende EG - Richtlinien:
 Applicable EC Directives:
 Directives de la CE applicables:

EG - Niederspannungsrichtlinie (2006/95/EG)
 EC – Low Voltage Directive (2006/95/ EG)
 Directive CE pour basses tensions (2006/95/EG)
EG- EMV- Richtlinie (2004/108/EG)
 EC – EMC Directive (2004/108/ EG)
 Directive CE EMV (2004/108/EG)

Angewandte harmonisierte Normen:
 Harmonised standards applied:
 Normes harmonisées appliquées:

EN 60204-1:2006
 EN 61000-6-4:2007
 EN 61000-6-2:2005

Hersteller - Unterschrift:
 Manufacturer's signature:
 Signature du fabricant:



Michael Szczesny , Geschäftsführer
 Managing director
 gérant

09.2009

9 Annexe B

9.1 Aperçu des succursales d'EWM

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: -144
www.ewm-group.com · info@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 (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 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 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
Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-seesen@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-group.com/handel · nl-koeln@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH
In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich · Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-muelheim@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-group.com/handel · nl-siegen@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Vertriebs- und Technologiezentrum
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-weinheim@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Rittergasse 1
89143 Blaubeuren · Tel: +49 7344 9191-75 · Fax: -77
www.ewm-group.com/handel · nl-ulm@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-group.com/handel · nl-ulm@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Steinfeldstrasse 15
90425 Nürnberg · Tel: +49 911 3841-727 · Fax: -728
www.ewm-group.com/automation
automation-nl-nuernberg@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 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 (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 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 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