



SE

Avmagnetiseringsaggregat

Degauss 600
RT DGS1

099-002065-EW506

Beakta vidare systemdokumentation!

18.02.2020

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

www.ewm-group.com



Allmänna hänvisningar

VARNING



Läs bruksanvisningen!

Bruksanvisningen informerar om säker användning av produkterna.

- Läs och följ bruksanvisningen för samtliga systemkomponenter, i synnerhet säkerhets- och varningsanvisningarna!
- Beakta föreskrifter om förebyggande av olyckor och nationella bestämmelser!
- Förvara bruksanvisningen på aggregats användningsplats.
- Säkerhets- och varningsskyltar på aggregatet informerar om eventuella faror. De måste vara identifierbara och läsbara.
- Aggregatet är tillverkat i enlighet med aktuell teknisk utvecklingsnivå samt gällande regler och standarder och får endast användas, underhållas och repareras av fackpersonal.
- Tekniska ändringar på grund av vidareutveckling inom aggregattekniken kan leda till olika svetsförhållanden.

Kontakta er återförsäljare eller vår kundservice på +49 2680 181-0 om ni har frågor angående installation, idrifttagande, användning, speciella omständigheter på användningsplatsen samt ändamålsenlig användning .

En lista över auktoriserade återförsäljare finns på www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Ansvaret i sammanhang med användning av denna anläggning begränsas uttryckligen till anläggningens funktion. Allt annat ansvar, av vilket slag det vara må, uteslutes uttryckligen. Denna befrielse från ansvar accepteras av användaren vid idrifttagning av anläggningen.

Såväl iakttagandet av denna anvisning som även villkoren och metoderna vid installation, drift, användning och skötsel av aggregatet kan inte övervakas av tillverkaren.

Ett felaktigt utförande av installationen kan leda till materiella skador och även innebära att personer utsätts för risker. Därför övertar vi inget slags ansvar för förluster, skador och kostnader, som resulterar av felaktig installation, icke fackmässig drift samt felaktig användning och skötsel eller på något sätt står i samband härmed.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach · Tyskland
Tfn: +49 2680 181-0, Fax: -244
E-post: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Upphovsrätten till detta dokument förblir hos tillverkaren.

Kopiering, även i form av utdrag, endast med skriftligt godkännande.

Innehållet i detta dokument har noga undersökts, kontrollerats och bearbetats, ändå förbehåller vi oss för ändringar, skrivfel och misstag.

1 Innehållsförteckning

1	Innehållsförteckning	3
2	För Din säkerhet	5
2.1	Information om användning av bruksanvisningen	5
2.2	Symbolförklaring	6
2.3	Säkerhetsföreskrifter	7
2.4	Transport och uppställning	10
3	Ändamålsenlig användning	12
3.1	Användningsområde	12
3.2	Hänvisningar till standarder	12
3.2.1	Garanti	12
3.2.2	Konformitetsdeklaration	12
3.2.3	Svetsning i en miljö med ökade elektriska risker	12
3.2.4	Servicedokument (reservdelar och kopplingsscheman)	12
3.2.5	Kalibrering/validering	12
4	Apparatbeskrivning - snabböversikt	13
4.1	Leveransomfång	13
4.2	Sett framifrån/bakifrån	14
4.3	Aggregatstyrning - Manöverdon	16
4.3.1	RT DGS1	17
5	Uppbyggnad och funktion	18
5.1	Transport och uppställning	18
5.1.1	Omgivningskrav	18
5.1.1.1	Under drift	18
5.1.1.2	Transport och förvaring	18
5.1.2	Aggregatkylning	18
5.1.3	Arbetsstycksledning, allmänt	19
5.1.4	Transportband	19
5.1.4.1	Inställning av spännbandets längd	19
5.1.5	Kabelrem	20
5.1.6	Kabelhållare	21
5.1.6.1	Demontering/montering	21
5.1.6.2	Användning	21
5.1.7	Skyddslucka, aggregatstyrning	22
5.1.7.1	Demontering/montering	22
5.1.8	Nätanslutning	23
5.1.8.1	Nätform	23
5.2	Processdataindikator	23
5.3	Avmagnetisering	24
5.3.1	Beskrivning av tillvägagångssättet	24
5.3.2	Anvisningar för dragning av strömledningar	24
5.3.3	Avmagnetisera arbetsstycket före svetsningen (degauss)	26
5.3.4	Alstra ett motriktat magnetfält under svetsningen (activgauss)	27
5.3.4.1	Automatisk avstängning	27
5.4	Urdrifttagning	28
6	Underhåll, skötsel och avfallshantering	29
6.1	Allmänt	29
6.1.1	Rengöring	29
6.1.2	Smutsfilter	29
6.2	Underhållsarbeten, intervall	30
6.2.1	Dagliga underhållsarbeten	30
6.2.2	Underhållsarbeten varje månad	30
6.2.3	Årlig kontroll (inspektion och kontroll under drift)	30
6.3	Avfallshantering av aggregatet	31
7	Avhjälp av störningar	32
7.1	Checklista för åtgärdande av fel	32
7.2	Felindikeringar (strömkälla)	33

8 Tekniska data	34
8.1 Degauss 600	34
8.2 RT DGS1	34
9 Tillbehör	35
9.1 Alternativ	35
9.2 Allmänt tillbehör	35
9.3 Fjärrmanövrering / anslutningskabel	35
10 Bilaga	36
10.1 Inställningshjälp för magnetisk flödestäthet	36
10.2 Riktvärden för magnetisk flödestäthet, svetsbarhet	36
10.3 Återförsäljarsökning	37

2 För Din säkerhet

2.1 Information om användning av bruksanvisningen

FARA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en omedelbart hotande, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "FARA" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

VARNING

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "VARNING" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

OBSERVERA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, lätt personskada.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.



Tekniska detaljer som användaren måste beakta för att undvika skador på egendom och maskin.

Indikeringar beträffande tillvägagångssätt samt uppräkningspunkter som visar dig steg för steg vad du ska göra i speciella situationer känner du igen med hjälp av blickfångarpunkterna, t.ex.:

- ansluta och låsa kontakten för svetsströmledningen i motsvarande motkontakt.

2.2 Symbolförklaring

Symbol	Beskrivning	Symbol	Beskrivning
	Beakta tekniska detaljer		tryck och släpp (peka/tryck)
	Koppla från aggregatet		Släpp
	Koppla på aggregatet		Tryck och håll intryckt
	fel/ogiltig		koppla
	rätt/giltig		vrid
	Ingång		Siffervärde/inställbart
	Navigera		Signallampan lyser grönt
	Utgång		Signallampan blinkar grönt
	Tidsvisning (exempel: vänta 4 s/tryck)		Signallampan lyser rött
	Avbrott i menyvisningen (ytterligare inställningsmöjligheter möjliga)		Signallampan blinkar rött
	Verktyg ej nödvändigt/använd ej verk- tyg		
	Verktyg nödvändigt/använd verktyg		

2.3 Säkerhetsföreskrifter

VARNING



Olycksrisk vid ignorering av säkerhetsanvisningarna!

Ignorering av säkerhetsanvisningarna kan vara livsfarligt!

- Läs säkerhetsanvisningarna i denna anvisning noggrant!
- Beakta föreskrifter om förebyggande av olyckor och nationella bestämmelser!
- Uppmana personer inom arbetsområdet att följa föreskrifterna!



Risk för personskada på grund av elektrisk spänning!

Elektrisk spänning kan vid beröring leda till livsfarliga elektriska stötar och brännskador. Även vid beröring vid låg spänning kan man bli förskräckt och som följd därav råka ut för en olycka.

- Rör aldrig direkt vid spänningsförande delar, till exempel svetsströmsuttag, stav-, volfram-, eller trådelektroder!
- Placera alltid svetsbrännaren och/eller elektrodhållaren på isolerat underlag!
- Använd fullständig, personlig skyddsutrustning (användningsberoende)!
- Endast kompetent personal får öppna maskinen!
- Aggregatet får inte användas för upptining av rör!



Fara vid sammankoppling av flera strömkällor!

Om flera strömkällor ska sammankopplas parallellt eller i serie, får detta endast utföras av en utbildad fackman enligt standarden IEC 60974-9 "Installation och användning" och arbetarskyddsföreskriften BGV D1 (tidigare VBG 15) eller i enlighet med nationella bestämmelser!

Utrustningarna får endast godkännas för ljusbågssvetsning efter en kontroll, för att säkerställa att den tillåtna tomgångsspänningen inte överskrids.

- Låt endast en utbildad fackman ansluta aggregaten!
- Vid urdrifftagning av enstaka strömkällor måste alla nät- och svetsströmledningar kopplas bort från det totala svetssystemet på ett säkert och tillförlitligt sätt. (Risk för backspänningar!)
- Koppla inte ihop svetsmaskiner med polvändaromkopplare (PWS-serien) eller aggregat för växelströmssvetsning (AC), eftersom svetsspänningarna kan adderas otillåtet genom en enkel felmanövrering.



Risk för personskador pga. olämplig klädsel!

Strålning, värme och elektrisk spänning är riskkällor som ska undvikas under ljusbågssvetsning. Användaren ska vara utrustad med en fullständig, personlig skyddsutrustning. Skyddsutrustningen måste skydda mot följande:

- Andningsskydd, mot hälsoskadliga ämnen och blandningar (rökgaser och ångor) eller vidta lämpliga åtgärder (utsugning etc.).
- Svetsskyddshjälm med korrekt skyddsanordning mot joniserande strålning (IR- och UV-strålning) och värme.
- Torr svetsklädsel (skor, handskar och huvudskydd) som skyddar mot varm omgivning, med jämförbar effekt som vid en lufttemperatur på 100 °C eller mer, samt elstöt och arbete på delar som står under spänning.
- Hörselskydd mot skadligt buller.



Risk för personskador genom strålning och hetta!

Ljusbågsstrålning leder till skador på hud och ögon.

Kontakt med heta arbetsstycken och gnistor orsakar brännskador.

- Använd svetskärm resp. svetsskyddshjälm med tillräckligt skyddssteg (användningsberoende)!
- Använd torra skyddskläder (t.ex. svetskärm, handskar, etc.) enligt respektive lands gällande föreskrifter!
- Skydda utomstående personer mot strålning och bländningsrisk med svetsdraperier eller lämpliga skyddsväggar!

VARNING



Explosionsrisk!

Skenbart ofarliga ämnen i slutna kärl kan bygga upp ett övertryck vid upphettning.

- Avlägsna behållare med brännbara eller explosiva vätskor från arbetsområdet!
- Hetta inte upp explosiva vätskor, damm eller gaser genom svetsningen och kapningen!



Brandrisk!

De höga temperaturer som uppstår vid svetsningen, sprutande gnistor, glödande delar och het slagg kan leda till flambildning.

- Observera brandhärddar inom arbetsområdet!
- Medför inga lättantändliga föremål som exempelvis tändstickor eller cigarettändare.
- Ha lämplig släckningsutrustning tillgänglig på arbetsplatsen!
- Avlägsna noggrant brännbara ämnen från arbetsstycket före svetsningen.
- Bearbeta svetsade arbetsstycken förrän de har svalnat. Låt de ej komma i kontakt med brännbara material!

OBSERVERA



Rök och gaser!

Rök och gaser kan orsaka andnöd och förgiftning! Dessutom kan lösningsmedelsångor (klorerat kolväte) omvandlas till giftigt fosgen genom ljusbågens ultraviolette strålning!

- Säkerställ tillräcklig frisklufttillförsel!
- Håll lösningsmedelsångor borta från ljusbågens strålningsområde!
- Använd lämpligt andningsskydd vid behov!



Bullerbelastning!

Buller som överskrider 70dBA kan orsaka bestående hörselskador!

- Använd lämpligt hörselskydd!
- Personer som befinner sig inom arbetsområdet måste använda lämpligt hörselskydd!

 OBSERVERA

Enligt IEC 60974-10 delas svetsmaskiner upp i två klasser för elektromagnetisk kompatibilitet (information om EMC-klass finns i tekniska data) >se kapitel 8:



Klass A Aggregaten är inte avsedda för användning inom bostadsområden som får sin elström från det offentliga lågspänningsförsörjningsnätet. Vid säkerställandet av den elektromagnetiska kompatibiliteten för aggregat enligt klass A kan svårigheter uppträda inom dessa områden, såväl pga. ledningsbundna som strålade störningar.



Klass B Aggregaten uppfyller EMC-kraven inom industriområden och bostadsområden, inklusive bostadsområden med anslutning till det offentliga lågspänningsförsörjningsnätet.

Installation och drift

Vid drift av ljusbågssvetsanläggningar kan i vissa fall elektromagnetiska störningar uppträda, trots att alla svetsmaskiner uppfyller emissionsgränsvärdena enligt normen. Användaren ansvarar för störningar som utgår från svetsningen.

Vid **bedömningen** av möjliga elektromagnetiska problem i omgivningen måste användaren ta hänsyn till följande: (se även EN 60974-10 Bilaga A)

- Nät-, styr-, signal- och telekommunikationsledningar
- Radio- och TV-apparater
- Datorer och andra styranordningar
- Säkerhetsanordningar
- Hälsan hos personer i närheten, särskilt om de använder pacemakers eller hörapparater
- Kalibrerings- och mätanordningar
- Interferenståligheten hos andra anordningar i omgivningen
- Den tid på dagen när svetsarbetena måste utföras

Rekommendationer för reducering av störningsemissioner

- Nätanslutning, t.ex. extra nätfilter eller avskärmning med metallrör
- Underhåll av ljusbågssvetsutrustningen
- Svetsledningarna ska vara så korta som möjligt och ligga tätt tillsammans och direkt utmed golvet
- Potentialutjämning
- Jordning av arbetsstycket. I de fall, där en direkt jordning av arbetsstycket inte är möjlig, bör förbindelsen ske genom lämpliga kondensatorer.
- Avskärmning från andra utrustningar i omgivningen eller av hela svetsutrustningen

**Elektromagnetiska fält!**

Genom strömkällan kan elektriska eller elektromagnetiska fält alstras som kan störa funktionen hos elektroniska anläggningar som datorer, CNC-apparater, telekommunikationsledningar, nät-, signalledningar och pacemakers.



- Följ underhållsanvisningarna >se kapitel 6.2!
- Rulla av svetsledningarna helt!
- Skärma av strålningskänsliga apparater och anordningar motsvarande!
- Funktionen hos pacemakers kan påverkas (konsultera läkare vid behov).

**Företagarens förpliktelser!**

För drift av aggregatet måste respektive nationella direktiv och lagar iakttas!

- Nationell tillämpning av ramdirektivet 89/391/EEG om genomförande av åtgärder för förbättrad säkerhet och hälsoskydd för arbetstagare vid arbetet samt tillhörande separata direktiv.
- Särskilt direktivet 89/655/EEG angående minimala föreskrifter för säkerhet och hälsoskydd vid användning av arbetsutrustning genom arbetstagare vid arbetet.
- Föreskrifterna för arbets säkerhet och förebyggande av olyckor i respektive land.
- Uppställning och drift av aggregatet motsvarande IEC 60974-9.
- Undervisa användaren regelbundet i säkerhetsmedvetet arbete.
- Regelbunden kontroll av aggregatet enligt IEC 60974-4.



Tillverkarens garanti upphör att gälla vid aggregatskador pga. främmande komponenter!

- Använd endast systemkomponenter och tillval (strömkällor, svetsbrännare, elektrodhållare, fjärrstyrningar, reserv- och förslitningsdelar etc.) som ingår i vårt leveransprogram!
- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.

Krav för anslutningen till det offentliga försörjningsnätet

Högeffektsaggregat kan påverka nätets kvalitet pga. den ström de drar från försörjningsnätet. För vissa aggregattyper kan därför anslutningsbegränsningar eller krav på den maximalt möjliga ledningsimpedansen eller den erforderliga minimala försörjningskapaciteten vid gränssnittet till det offentliga nätet (gemensam kopplings PCC) gälla, varvid vi även hänvisar till aggregatens tekniska data. I detta fall faller det under verksamhetsutövarens eller aggregatets användares ansvar, ev. efter konsultation med energileverantören, att säkerställa att aggregatet kan anslutas.

2.4 Transport och uppställning

VARNING



Olycksrisk pga. felaktig hantering av skyddsgasflaskor!

Felaktig hantering och otillräcklig fastsättning av skyddsgasflaskor kan leda till allvarliga personskador!

- Följ gastillverkarens anvisningar gällande bestämmelser för tryckgasbehållare!
- Fastsättning på skyddsgasflaskans ventil är inte tillåten!
- Undvik att värma upp skyddsgasflaskan!

OBSERVERA



Risk för olycksfall på grund av försörjningsledningar!

Vid transport kan ej bortkopplade försörjningsledningar (nätledningar, styrledningar, etc.) förorsaka risker, t.ex. att anslutna apparater välter och skadar personer!

- Koppla från försörjningsledningar före transport!



Risk för vältning!

Vid förflyttning och uppställning kan aggregatet välta och skada personer eller själva aggregatet kan ta skada. Säkerheten mot att välta är säkerställd upp till en vinkel på 10° (enligt IEC 60974-1).

- Ställ upp eller transportera aggregatet på ett jämnt, fast underlag!
- Säkra påbyggnadsdetaljer på lämpligt sätt!



Risk för olycksfall på grund av felaktigt draga ledningar!

Felaktigt draga ledningar (nät-, styrnings-, svetsledningar eller mellanslangpaket) kan utgöra snubbelrisk.

- Dra försörjningsledningar plant på golvet (undvik öglor).
- Undvik att dra ledningar på gång- eller transportvägar.



Risk för personskador på grund av uppvärmd kylvätska och dess anslutningar!

Den använda kylvätska och dess anslutnings- resp. förbindelsepunkter kan värmas upp kraftigt under drift (vattenkyll utförande). När kylmedelskretsarna öppnas kan kylmedel som läcker ut orsaka skållning.

- Öppna endast kylmedelskretsarna när strömkällan resp. kylaggregatet är avstängt!
- Använd korrekt skyddsutrustning (skyddshandskar)!
- Förslut öppnade anslutningar på slangarna med lämpliga pluggar.



Aggregaten är konstruerade för drift i upprätt läge!

Drift i ej tillåtna lägen kan leda till skador på aggregatet.

- **Transport och drift uteslutande i upprätt läge!**



Genom felaktig anslutning kan tillbehörskomponenter och strömkällan skadas!

- **Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.**
- **Utförliga beskrivningar framgår av motsvarande tillbehörskomponents bruksanvisning!**
- **Tillbehörskomponenter registreras automatiskt efter tillkoppling av strömkällan.**



Dammskyddslock skyddar anslutningsuttagen och sålunda aggregatet mot nedsmutsning och skador.

- **Om ingen tillbehörskomponent är ansluten till uttaget måste dammskyddslocket vara påsatt.**
- **Vid defekt eller förlust måste dammskyddslocket ersättas!**

3 Ändamålsenlig användning

VARNING



Faror på grund av felaktig användning!

Aggregatet är tillverkat i enlighet med aktuell teknisk utvecklingsnivå samt gällande regler och standarder för användning inom industri och annan kommersiell verksamhet. Det är endast avsett för svetsmetoden som anges på typskylten. Vid felaktig användning kan aggregatet utgöra fara för personer, djur och materiella värden. Garantin omfattar inte skador som är ett resultat av felaktig användning!

- Använd aggregatet uteslutande enligt avsedd användning och endast av utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får inte förändras eller byggas om på felaktigt sätt!

3.1 Användningsområde

Aggregat för avmagnetisering av ferromagnetiska arbetsstycken i svetstekniken. Fjärrstyrningen RT DGS1 aktiverar tilläggsfunktion aktivgauss för att skapa ett magnetiskt motfält under svetsprocessen.

3.2 Hänvisningar till standarder

3.2.1 Garanti

Ytterligare information finns i broschyren "Warranty registration" liksom vår information om garanti, underhåll och kontroll på www.ewm-group.com!

3.2.2 Konformitetsdeklaration

Den betecknade produkten uppfyller följande EU-direktiv vad gäller konstruktion och utförande:



- Lågspänningsdirektivet
- Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)
- RoHS-direktivet

Vid obehöriga ändringar, icke-fackmässiga reparationer, upplupen tidsfrist gällande "Ljusbågesvetsanordningar – inspektion och kontroll under driften" och/eller otillåtna ombyggnader, som inte uttryckligen tillåts av tillverkaren är denna försäkran ogiltig. Ett specifikt intyg om överensstämmelse medföljer i original till varje produkt.

3.2.3 Svetsning i en miljö med ökade elektriska risker



Svetsaggregat kan enligt IEC / DIN EN 60974, VDE 0544 användas i omgivningar med högre elektrisk risk.

3.2.4 Servicedokument (reservdelar och kopplingsscheman)

VARNING



Inga felaktiga reparationer och modifikationer!

För att undvika personskador och skador på aggregatet får aggregatet endast repareras resp. modifieras av sakkunniga, kvalificerade personer!

Garantin upphör att gälla vid obehöriga ingrepp!

- Anlita kvalificerade personer (utbildad servicepersonal) vid reparationer!

Kopplingsschemana bifogas apparaten i original.

Reservdelar kan beställas hos vederbörande återförsäljare.

3.2.5 Kalibrering/validering

Härmed bekräftas att denna produkt har kontrollerats med kalibrerade mätinstrument enligt de gällande normerna IEC/EN 60974, ISO/EN 17662 och följer de tillåtna toleranserna. Rekommenderade kalibreringsintervall: 12 månader.

4 Apparatbeskrivning - snabböversikt

4.1 Leveransomfång

Effektberoende tillbehörskomponenter som svetsbrännare, återledarkablar, elektrodhållare eller mellanslangpaket får du hos din återförsäljare.

Position	Antal	Typ och beteckning	Artikelnummer
	1	Degauss 600 Avmagnetiseringsaggregat	090-002065-00502
	2	WKL H01N2-D 5m 35mm² 13mm Svetskabelförlängning	092-002888-00005
	1	LC 35qmm 20m Lastkabel (stickkontakt/stickkontakt).	092-002889-00020
	1	RT DGS1 Fjärrstyrning Degauss	090-008806-00000
	1	RA5 19POL 5m Anslutningskabel	092-001470-00005

4.2 Sett framifrån/bakifrån

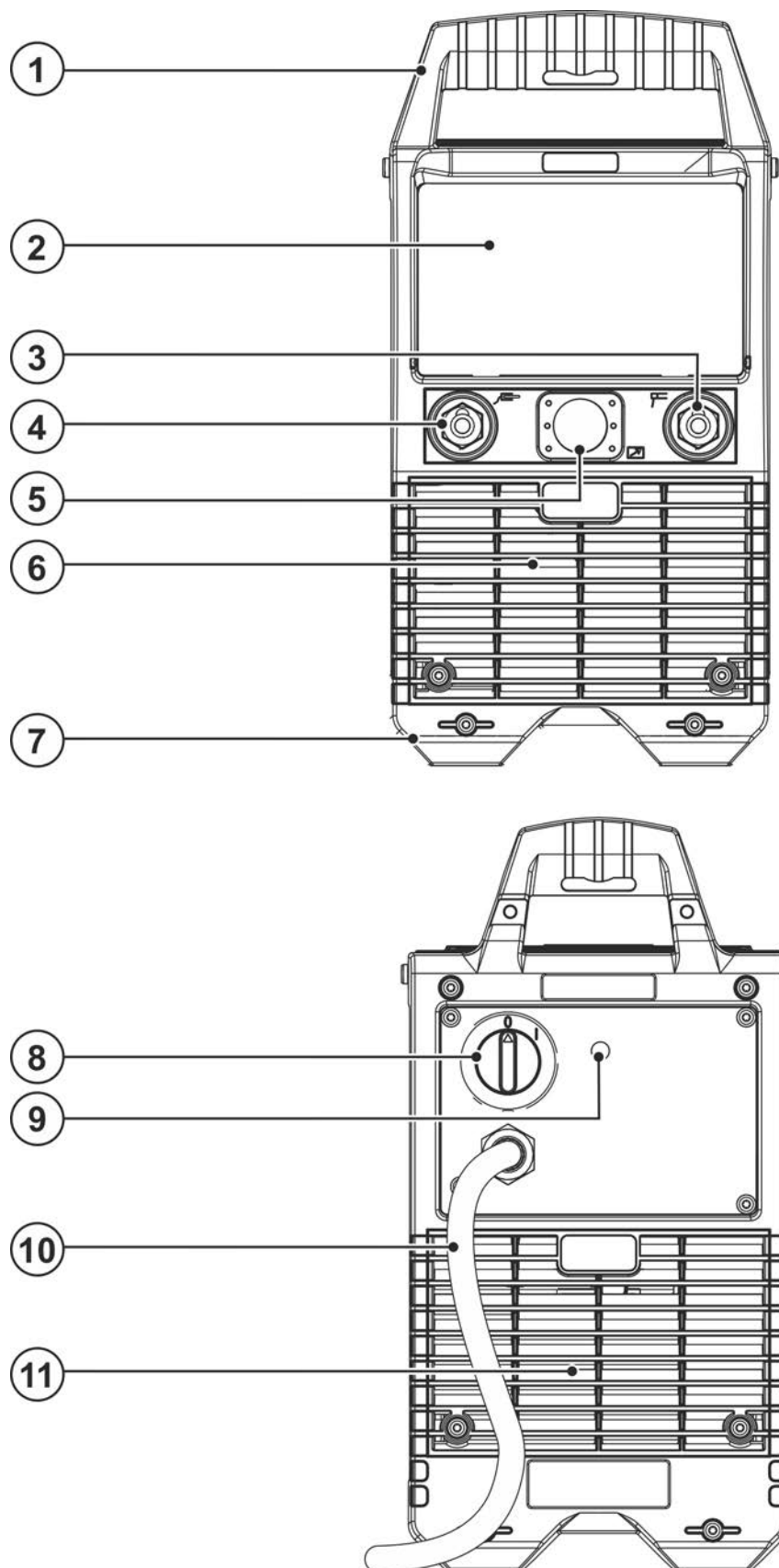


Bild. 4.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Transportelement Transporthandtag och transportband >se <i>kapitel 5.1.4</i>
2		Manöverdon Aggregatstyrning >se <i>kapitel 4.3</i> och skyddskåpa >se <i>kapitel 5.1.7</i>
3	—	Anslutningsuttag, potential –
4	+	Anslutningsuttag, potential +
5		Anslutningskontakt, 19-polig Fjärrmanövreringsanslutning
6		Intag kylluft Smutsfilter tillval >se <i>kapitel 6.1.2</i>
7		Aggregatfötter
8		Huvudbrytare, aggregat Till/Från
9		Tryckknapp automatsäkring polvändaromkopplare
10		Nätanslutningskabel >se <i>kapitel 5.1.8</i>
11		Utgångsöppning kylluft

4.3 Aggregatstyrning - Manöverdon

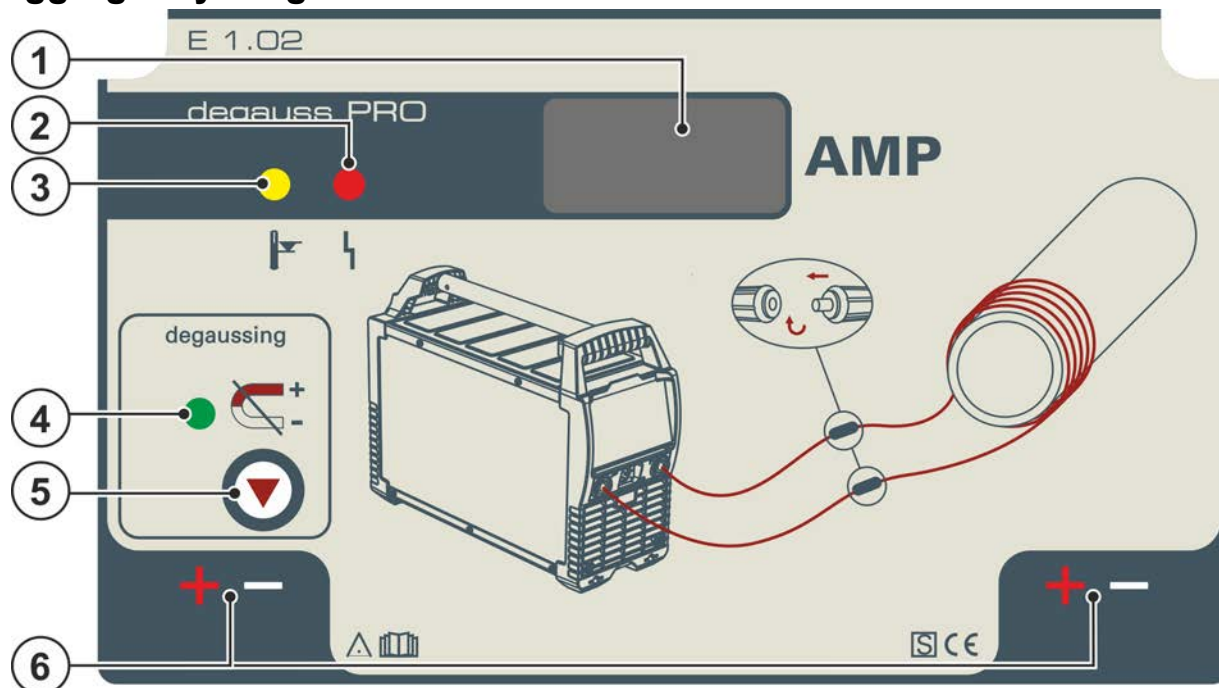


Bild. 4.2

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Tresiffrig indikering Visning av processparameter.
2		Signallampa "allmänt fel" >se kapitel 7.2
3		Signallampa övertemperatur/fel svetsbrännarkylning Felmeddelanden >se kapitel 7.2
4		Signallampa avmagnetisering (degauss) Signallampan degauss blinkar under avmagnetiseringen.
5		Tryckknapp avmagnetisering Med tryckknappen startas och stoppas avmagnetiseringsprocessen.
6		Signallampa svetsströmpolaritet Signallampan visar den valda polariteten på svetsströmsuttaget undertill.

4.3.1 RT DGS1

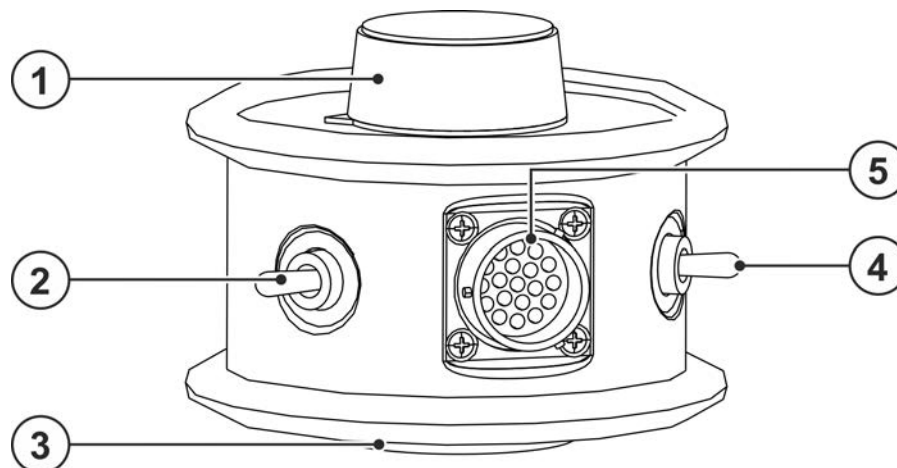


Bild. 4.3

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Ratt avmagnetiseringsström Steglös inställning av avmagnetiseringsströmmen.
2		Polaritetsomkopplare (polvändning) Med omkopplaren kan polariteten (+/-)vändas vid anslutningsuttaget.
3		Fästmagnet För fastsättning på strömkällan
4		Omkopplare metod activgauss ON ----- tillkopplad OFF ----- fränkopplad
5		Anslutningskontakt 19-polig (analog) För anslutning av styrledningen.

5 Uppbyggnad och funktion

VARNING



Risk för personskada genom elektrisk spänning!

Kontakt med strömförande delar, t.ex. strömanslutningar, kan vara livsfarlig!

- Iakttag säkerhetsanvisningarna på första sidan av bruksanvisningen!
- Idrifttagning uteslutande genom personer, som förfogar över tillräckliga kunskaper gällande hantering av strömkällor!
- Förbindelse- eller strömledningar ansluts vid frånkopplat aggregat!

Läs och beakta dokumentationen för alla system- resp. tillbehörskomponenter!

5.1 Transport och uppställning

VARNING



Risk för olyckor pga. otillåten transport av aggregat som inte kan lyftas med kran!

Kranlyft och upphängning av aggregatet är inte tillåtet! Aggregatet kan falla ner och skada personer! Handtag, remmar och fästen är endast lämpliga för transport för hand!

- Aggregatet är inte lämpligt för kranlyft eller upphängning!

5.1.1 Omgivningskrav



Aggregatet får endast placeras och användas på ett lämpligt, bärkraftigt och jämnt underlag (även utomhus beroende på kapslingsklassen IP 34s)!

- Den driftsansvarige måste sörja för ett halsäkert, jämnt golv och tillräcklig belysning av arbetsplatsen.
- En säker manövrering av aggregatet måste alltid vara säkerställd.



Skador på aggregatet på grund av nedsmutsning!

Ovanligt stora mängder damm, syror, korrosiva gaser eller ämnen kan skada aggregatet (beakta underhållsintervallen >se kapitel 6.2).

- Undvik stora mängder rök, ånga, oljedimma, slipdamm och korrosiv omgivningsluft!

5.1.1.1 Under drift

Temperaturområde för omgivningsluften:

- -25 °C till +40 °C (-13 °F till 104 °F) ^[1]

Relativ luftfuktighet:

- upp till 50 % vid 40 °C (104 °F)
- upp till 90 % vid 20 °C (68 °F)

5.1.1.2 Transport och förvaring

Förvaring i slutna rum, omgivningsluftens temperaturområde:

- -30 °C till +70 °C (-22 °F till 158 °F) ^[1]

Relativ luftfuktighet

- upp till 90 % vid 20 °C (68 °F)

^[1] Omgivningstemperaturen beror på kylmedlet! Beakta brännarkylningens kylmedelstemperaturområde!

5.1.2 Aggregatkylning



Bristande ventilation leder till effektreduktion och skador på aggregatet.

- Innehåll omgivningsvillkoren!
- Håll in- och utloppsöppningen för kylluft fri!
- Innehåll minimalavståndet 0,5 m till hinder!

5.1.3 Arbetsstycksledning, allmänt

⚠ OBSERVERA



Risk för brännskador vid icke fackmässig svetsströmsanslutning!

Om svetsströmskontakter (anslutning till aggregat) inte är förreglade eller om arbetsstyckets anslutningar är nedsmutsade (färg, korrosion) kan dessa anslutningar och ledningar bli heta och leda till brännskador vid beröring!

- Kontrollera svetsströmsanslutningarna dagligen och förregla dem vid behov genom att vrida åt höger.
- Rengör arbetsstyckets anslutningsställe noga och sätt fast det ordentligt! Använd inte konstruktionsdelar på arbetsstycket för återledning av svetsströmmen!

5.1.4 Transportband

5.1.4.1 Inställning av spännbandets längd

På bilden visas förlängningen av spännbandet som exempel på inställningen. För att förkorta spännbandet måste hällorna förskjutas i motsatt riktning.

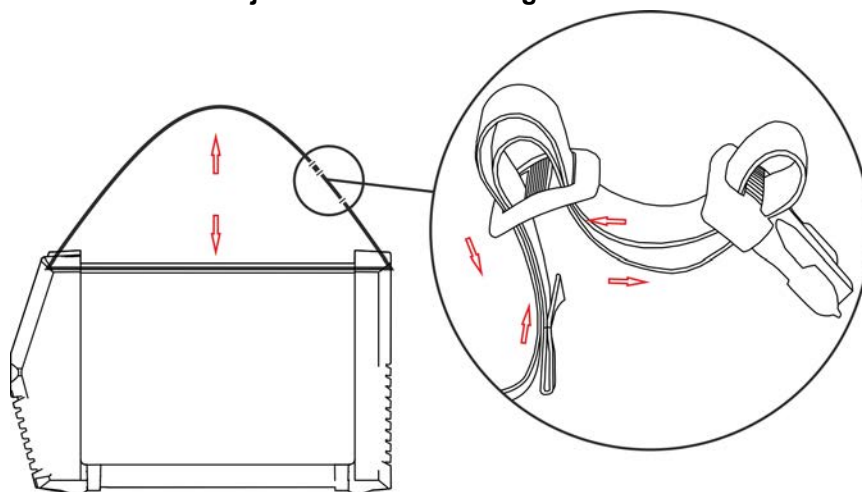


Bild. 5.1

5.1.5 Kabelrem

På aggregatet finns vid leveransen en kabelrem för lätt och ordnad transport av t.ex. återledarkabel, svetsbrännare, elektrodhållare etc. . Följande bild visar den inskjutna remmen och ett exempel på fastsättning av tillbehörskomponenterna.

Själva aggregatet får inte transporteras i denna kabelrem!

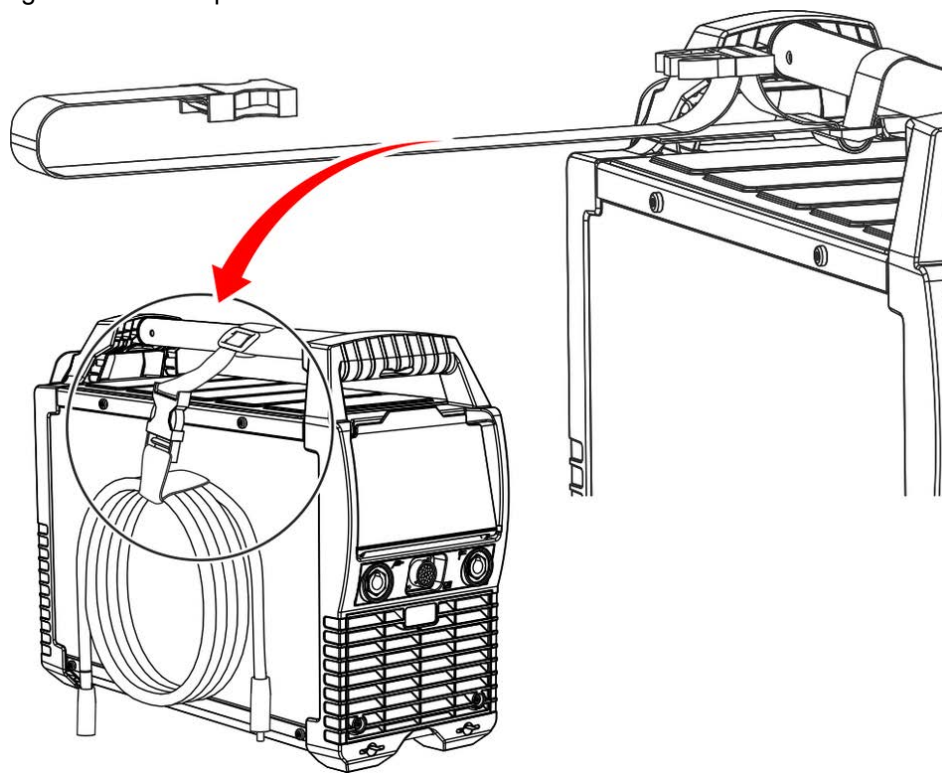


Bild. 5.2

5.1.6 Kabelhållare

Aggregatet levereras med en kabelhållare och fastsättningsmaterial. På denna kabelhållare kan nätkabeln rullas upp och alltså transporteras bekvämt. Montera kabelhållaren som visas på bilden.

5.1.6.1 Demontering/montering

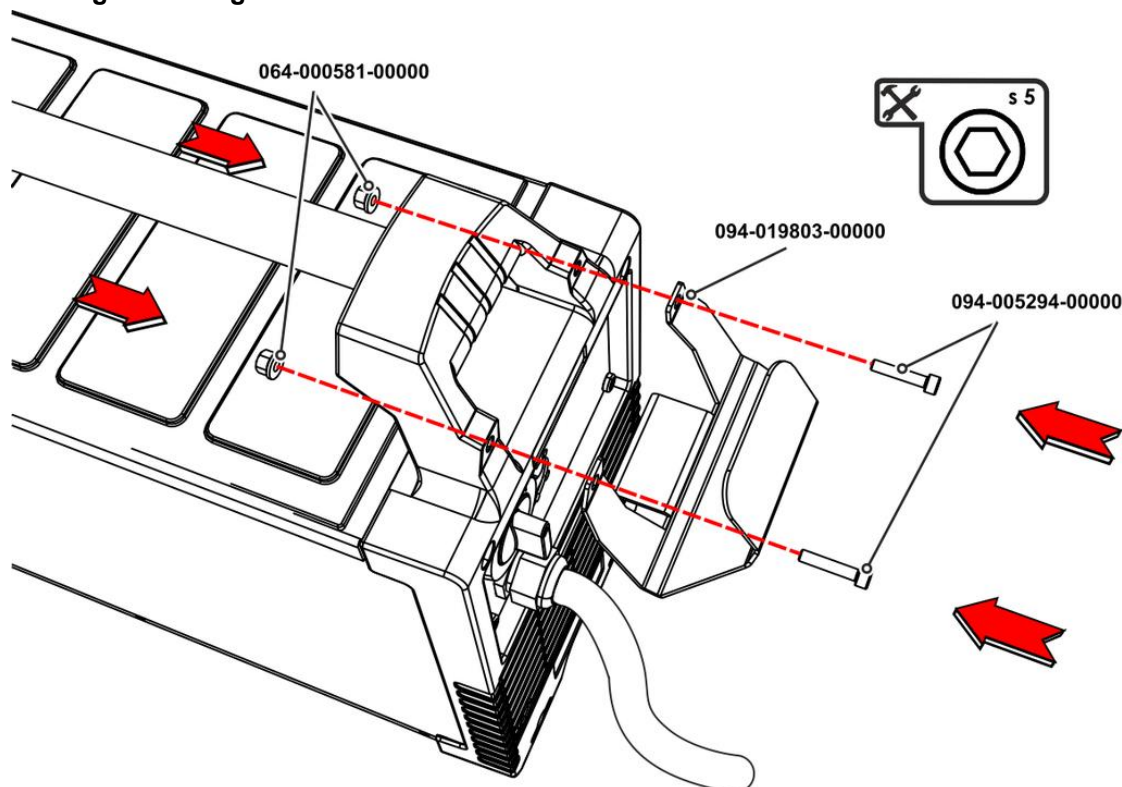


Bild. 5.3

5.1.6.2 Användning

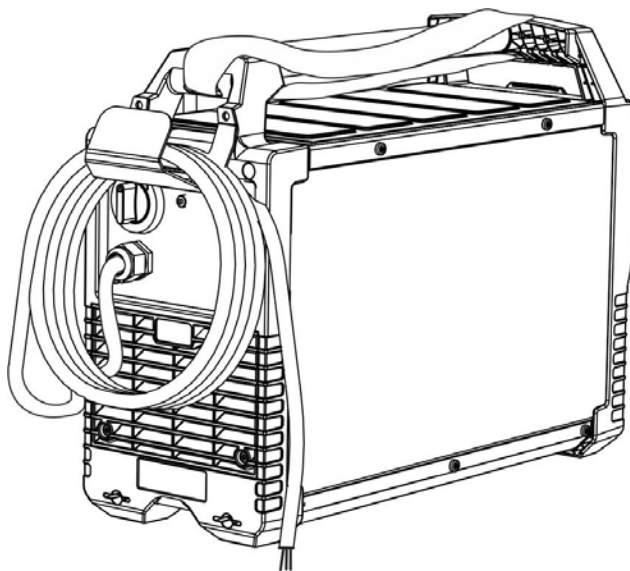


Bild. 5.4

5.1.7 Skyddslucka, aggregatstyrning

5.1.7.1 Demontering/montering

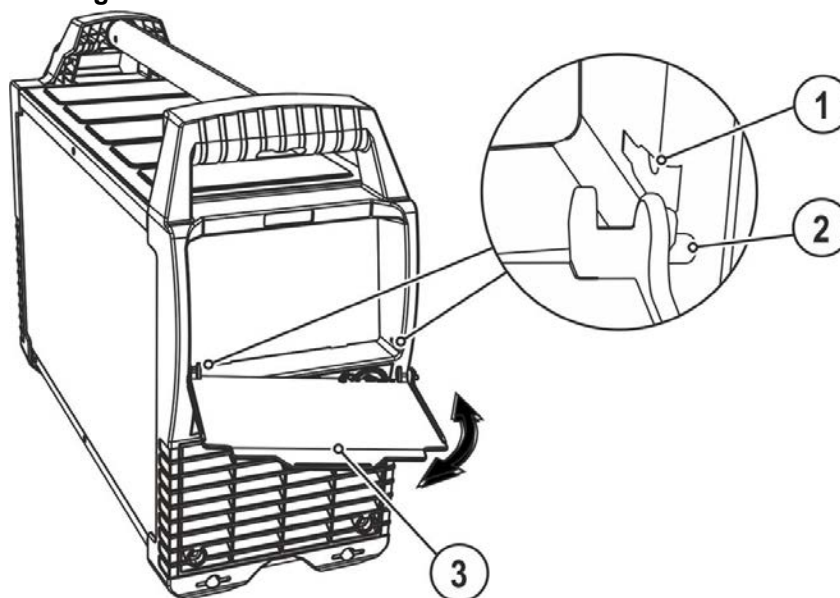


Bild. 5.5

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Öppning för fastsättningsnippel
2		Fastsättningsnippel, skyddslucka
3		Skyddslucka

- Ta av skyddsluckan genom att trycka något i sidled och samtidigt dra utåt. Stick in och haka in den för att sätta fast den.

5.1.8 Nätanslutning



FARA



Faror på grund av felaktig nätanslutning!

Felaktig nätanslutning kan leda till personskador och materiella skador!

- Anslutningen (nätkontakt eller kabel), reparations- eller styrningsanpassningen av aggregatet måste utföras av en behörig elektriker i enlighet med landets gällande lagar och föreskrifter!
- Den på effektskylten angivna nätspänningen måste överensstämma med försörjningsspänningen.
- Anslut endast aggregatet till ett uttag med föreskriftsenligt ansluten skyddsledare.
- Nätkontakt, nätuttag och nätkabel måste kontrolleras regelbundet av en elektriker!
- Vid generatordrift måste generatoren jordas i enlighet med dess bruksanvisning. Det genererade nätet måste vara lämpligt för drift av aggregat enligt skyddsklass I.

5.1.8.1 Nätform

Aggregatet får varken anslutas till eller drivas på ett

- trefasigt 4-ledarsystem med jordad neutralledare eller ett
- trefasigt 3-ledarsystem med jordning på valfritt ställe, t.ex. på en ytterledare.

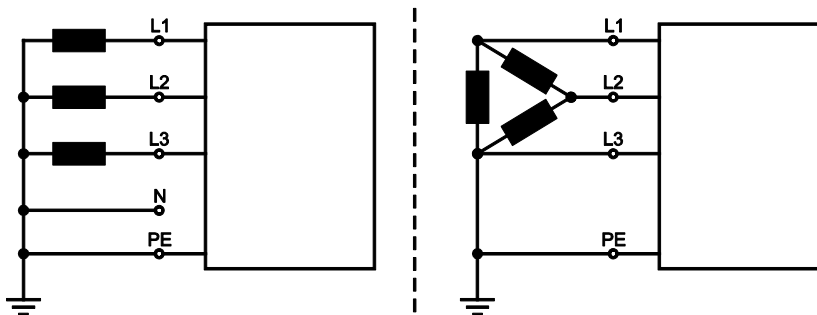


Bild. 5.6

Teckenförklaring

Pos.	Benämning	Färg
L1	Ytterledare 1	brun
L2	Ytterledare 2	svart
L3	Ytterledare 3	grå
N	Neutralledare	blå
PE	Skyddsledare	gul-grön

- Sätt i nätkontakten i ett lämpligt uttag när svetsmaskinen är avstängt.

5.2 Processdataindikator

Processdataindikatorn visar den inställda avmagnetiseringsströmmen.

Dessutom kan felindikeringar för identifiering av aggregatstörningar visas >se kapitel 7.2.

5.3 Avmagnetisering

⚠ OBSERVERA



Rörelsekrafter på grund av elektromagnetiska fält!

Elektromagnetiska fält kan utöva kraft på osäkrade metallföremål! Härmed föreligger risk för personskador t.ex. på grund av att verktyg etc. okontrollerat kommer i rörelse.

- Ta bort kringliggande metallföremål från arbetsområdet eller säkra dem mot att komma i rörelse.

5.3.1 Beskrivning av tillvägagångssättet

Avmagnetisering av ferromagnetiska arbetsstycken inom svetsniken har som syfte att minska ljusbågeavvikelser, instabilitet i ljusbågen, ojämna droppar, svetsprut och oregelbunden flanksammansmältning.

För att avmagnetisera arbetsstycket kontrollerat måste man mäta den magnetiska flödestätheten i millitesla (mT). För detta måste man använda en mätare för magnetisk fältstyrka eller magnetisk flödestäthet.

Detta instrument har två metoder för att avmagnetisera ett arbetsstycke:

- Metod degauss – avmagnetisera arbetsstycket före svetsningen.
Med denna metod läggs ett växlande magnetfält över delen. Detta magnetfält blir mindre vid varje omkoppling av polariteten (+/-) så att arbetsstycket kan avmagnetiseras fullständigt längs hystereskurvan. Långa delar, t.ex. rör, är det inte meningsfullt att avmagnetisera hela delen. I detta fall vandrar det återstående magnetfältet mot det avmagnetiserade området och vi rekommenderar att använda metoden activgauss.
- Metod activgauss - alstra ett motriktat magnetfält under svetsningen.
Med denna metod alstras ett motriktat magnetfält med hjälp av en inställbar likström. Detta måste ligga an under svetsprocessen och på så sätt motverka den magnetism som finns i arbetsstycket. Därmed minskar ljusbågens avvikelse (instabilitet i ljusbågen) vilket reducerar ojämna droppar, svetsprut och oregelbunden flanksammansmältning.
Om activgauss-metoden används kompenseras endast magnetfältet som är identiskt med det motriktade fältet. Vanligtvis är inte magnetfältet konstant längs svetsfogen. Dvs. vid praktisk användning ska fältet runt svetsstarten kompenseras. Svetsaren börjar svetsa. När ljusbågen blir orolig måste den magnetiska flödestätheten mätas och kompenseringen göras om. Fortsätt tills röroten har svetsats klart. Erfarenheten har visat att detta måste göras tre till fyra gånger över hela omfattningen. Genom att fortsätta med rotsvetsningen minskar det befintliga magnetfältet till 0.

5.3.2 Anvisningar för dragning av strömledningar

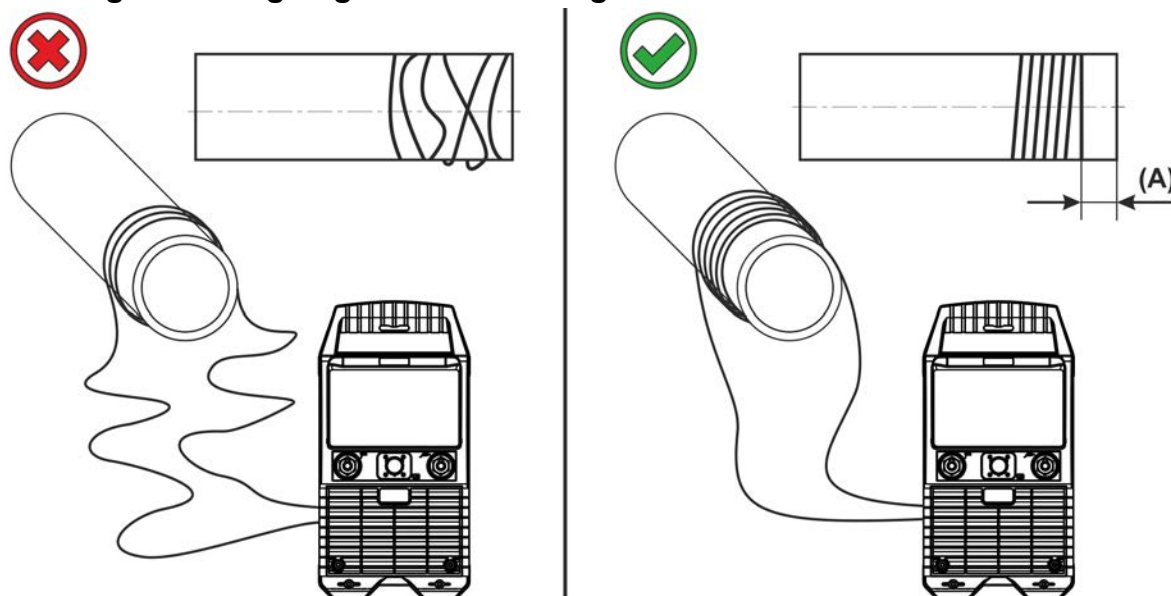


Bild. 5.7

- Dra strömledningarna tätt och nära varandra runt om delen.
- Ju större avstånd till svets tekniskt relevant område (A) desto högre lindningstal måste väljas. Vid metoden activgauss kan man alternativt eller dessutom öka avmagnetiseringsströmmen.

Stora resp. långa arbetsstycken



Bild. 5.8

- Dra strömledningarna tätt runt om komponenten.
- Dra strömledningar fram till svets tekniskt relevant område, t.ex. svetsflanker.

Om det inte finns tillräckligt utrymme kan lindningarna även läggas över varandra. Detta har inte någon nämnvärd påverkan på avmagnetiseringen.

Med ökat avstånd mellan de enskilda lindningarna (B) måste strömmen korrigeras uppåt för att uppnå önskat resultat.

5.3.3 Avmagnetisera arbetsstycket före svetsningen (degauss)

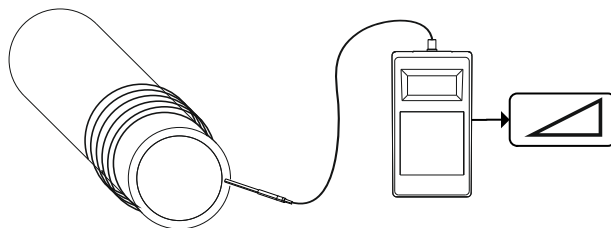


Bild. 5.9

- Mät den magnetiska flödestätheten.

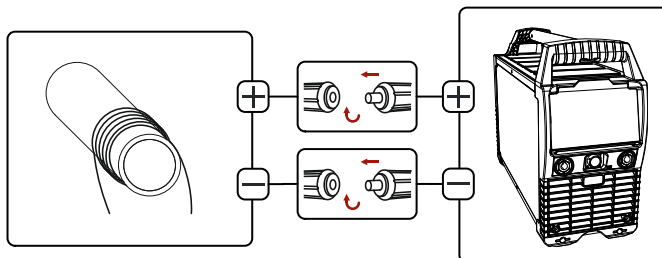


Bild. 5.10

- Fastställ strömledningar med lämpligt antal lindningar enligt tabellen "Inställningshjälp för magnetisk flödestäthet" >se kapitel 10.1 och dra dem runt delen >se kapitel 5.3.2.
- Anslut strömledningarna till strömkällan (polariteten kan väljas fritt).

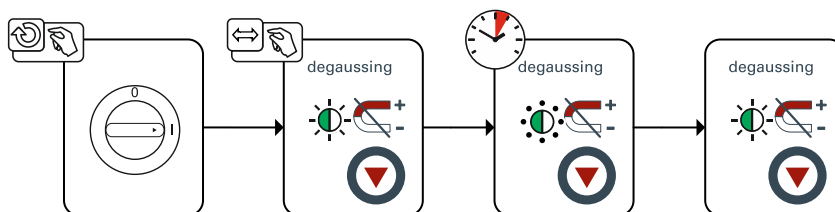


Bild. 5.11

- Starta strömkällan.
- Tryck på tryckknappen Avmagnetisering.
- Signallampan blinkar.
Avmagnetiseringen har slutförts när signallampan degauss lyser konstant.

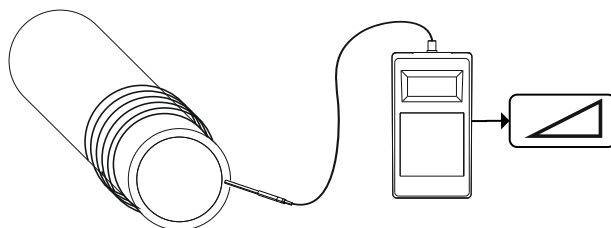


Bild. 5.12

- Mät den magnetiska flödestätheten.
- Jämför det uppmätta magnetiska flödet med tabellen "Riktvärden för resterande flödestäthet" >se kapitel 10.2 för respektive svetsmetod.

Om den återstående fältstyrkan är för hög kan avmagnetiseringen upprepas så ofta som det behövs (öka ev. lindningstalet).

5.3.4 Alstra ett motriktat magnetfält under svetsningen (activgauss)

För att aktivera denna metod måste fjärrstyrningen RT DGS 1 anslutas.

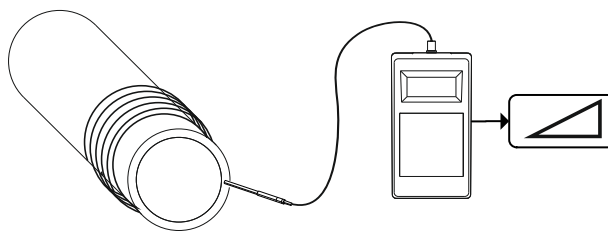


Bild. 5.13

- Mät den magnetiska flödestätheten.

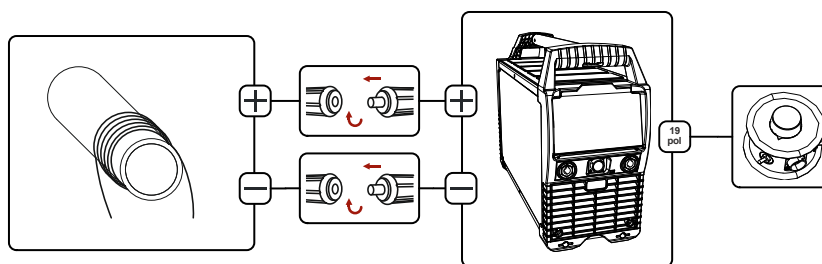


Bild. 5.14

- Fastställ strömledningar med lämpligt antal lindningar enligt tabellen "Inställningshjälp för magnetisk flödestäthet" >se kapitel 10.1 och dra dem runt delen >se kapitel 5.3.2.
- Anslut strömledningarna till strömkällan (polariteten kan väljas fritt).

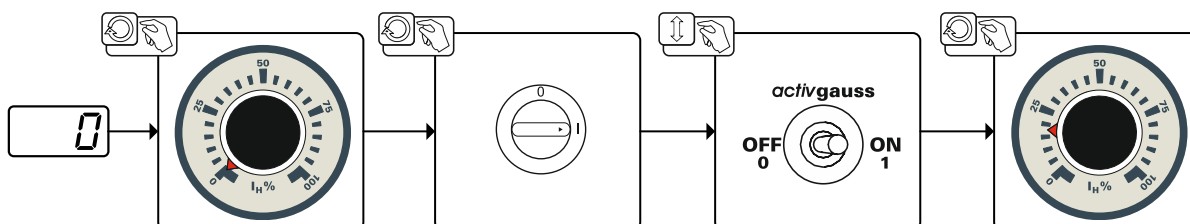


Bild. 5.15

- Vrid ratten på fjärrstyrningen till "0".
- Koppla till metoden activgauss med fjärrstyrningen (omkopplare i position "ON").
- Öka strömstyrkan på fjärrstyrningen så mycket att fältstyrkan i arbetsstycket minskar mot "0".

Om fältstyrkan i arbetsstycket ökar:

- Koppla till metoden activgauss på fjärrstyrningen (omkopplare i position "OFF").
- Byt polaritet (+/-) med fjärrstyrningen.
- Koppla till metoden activgauss med fjärrstyrningen (omkopplare i position "ON").
- Öka strömstyrkan på fjärrstyrningen så mycket att fältstyrkan i arbetsstycket minskar mot "0".

5.3.4.1 Automatisk avstängning

Avmagnetiseringen avbryts inom 0,5 s om ingen ström flyter. På displayen visas meddelandet  (Avbrott). Kontrollera alla förbindelser i strömkretsen och upprepa processen.

5.4 Urdrifftagning

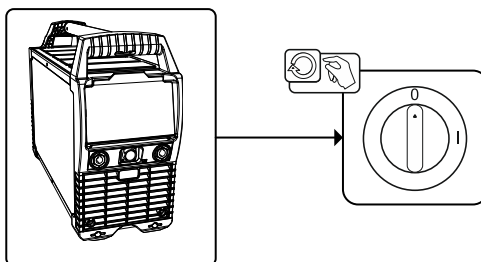


Bild. 5.16

- Koppla från aggregatet på huvudbrytaren.
- Avlägsna alla anslutningar.

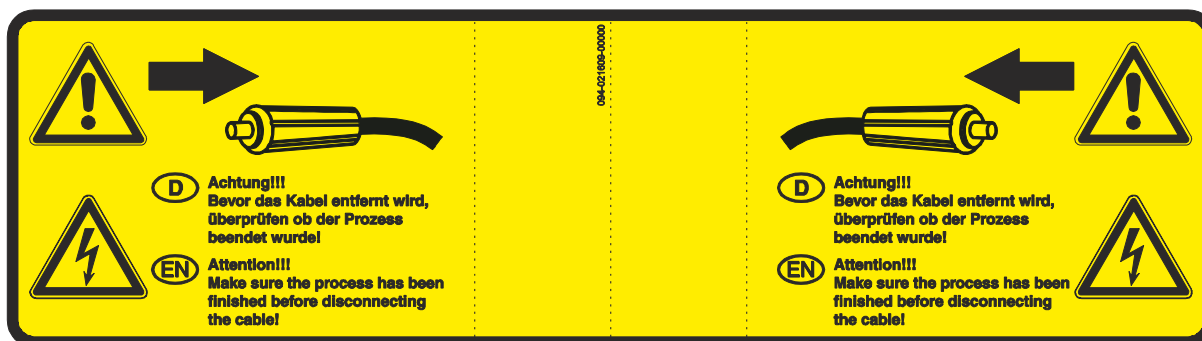


Bild. 5.17

6 Underhåll, skötsel och avfallshantering

6.1 Allmänt

FARA



Risk för personskada genom elektrisk spänning efter fränkopplingen!
Arbeten på öppet aggregat kan leda till personskador med dödlig utgång!
Under drift laddas kondensatorer i aggregatet upp med elektrisk spänning. Denna spänning kvarstår upp till 4 minuter efter det att nätkontakten dragits ur.

1. Koppla från aggregatet.
2. Drag ur nätkontakten.
3. Vänta minst 4 minuter tills kondensatorerna är urladdade!

VARNING



Felaktigt underhåll, kontroll och reparation!

Underhåll, kontroll och reparation av produkten får endast utföras av sakkunniga, kvalificerade personer. En kvalificerad person är en person som tack vare sin utbildning, sin kunskap och sin erfarenhet kan identifiera risker och tänkbara följdskador vid kontroll av svetsströmkällor och vidta nödvändiga säkerhetsåtgärder.

- Följ underhållsanvisningarna >se kapitel 6.2.
- Om aggregatet inte klarar alla nedanstående kontroller får det inte tas i drift igen förrän felet har åtgärdats och en ny kontroll har utförts.

Reparations- och underhållsarbeten får endast utföras av utbildad, auktoriserad personal, annars upphör garantin att gälla. Kontakta principiellt alltid din återförsäljare, leverantören av aggregatet, i alla serviceärenden. Återsändning vid garantifall kan endast ske via din återförsäljare. Använd endast reservdelar i original vid byte av delar. Ange alltid aggregattyp, aggregatets serienummer och artikelnummer, reservdelens typbeteckning och artikelnummer vid beställning av reservdelar.

Detta aggregat är under angivna omgivningsvillkor och normala arbetsförhållanden till största delen underhållsfritt och kräver endast ett minimum av skötsel.

Om aggregatet är smutsigt reduceras livslängd och intermittens. Rengöringsintervallerna ska anpassas efter de aktuella omgivningsvillkoren och den nedsmutsning som aggregatet utsätts för (dock minst en gång per halvår).

6.1.1 Rengöring

- Rengör yttre ytor med en fuktig trasa (använda inga aggressiva rengöringsmedel).
- Blås rent aggregatets ventilationskanal och ev. dess kylarlameller med olje- och vattenfri tryckluft. Tryckluft kan vrida sönder aggregatfläkten. Blås inte direkt på aggregatfläkten. Blockera den mekaniskt vid behov.
- Kontrollera kylväktskan avseende nedsmutsning och byt ut den vid behov.

6.1.2 Smutsfilter

Genom den minskade genomströmningen av kyluft reduceras svetsmaskinens intermittens. Smutsfiltret måste regelbundet demonteras och rengöras genom att blåsa ur det med tryckluft (beroende av smutsansamlingarna).

6.2 Underhållsarbeten, intervall

6.2.1 Dagliga underhållsarbeten

Visuell kontroll

- Nätkabel och dess dragavlastning
- Säkringselement för gasflaskor
- Kontrollera slangpaketet och strömanslutningarna avseende yttre skador och sök för utbyte resp. reparation genom fackman!
- Gasslangar och deras kopplingsanordningar (magnetventil)
- Kontrollera alla anslutningar och förslitningsdelar avseende handfast fastsättning och spänn vid behov.
- Kontrollera att elektrodlobben är ordentligt fastsatt.
- Transportrullar och deras säkringselement
- Transportelement (rem, lyftöglor, handtag)
- Övrigt, allmänt tillstånd

Funktionskontroll

- Styr-, meddelande-, skydds- och justerianordningar (funktionskontroll)
- Svetsströmledningar (kontrollera att de sitter fast ordentligt och är förreglade)
- Gasslangar och deras kopplingsanordningar (magnetventil)
- Säkringselement för gasflaskor
- Kontrollera att elektrodlobben är ordentligt fastsatt.
- Kontrollera att anslutningarnas och förslitningsdelarnas skruv- och stickförbindningar sitter fast ordentligt och spänn dem vid behov.
- Ta bort vidhäftande svetsprut.
- Rengör trådmätningrullarna regelbundet (beroende på nedsmutsningen).

6.2.2 Underhållsarbeten varje månad

Visuell kontroll

- Skador på höljet (front-, bak-, och sidoväggar)
- Transportrullar och deras säkringselement
- Transportelement (rem, lyftöglor, handtag)
- Kontrollera kylmedelsslangar och deras anslutningar med avseende på föroreningar

Funktionskontroll

- Omkopplare, manöverdon, NÖDSTOPPS-anordningar spänningsreduceringsanordning signal- och kontrollampor

Kontrollera att trådstyrningselementen (trådspolupphängning, inloppsmunstycke, trådstyrningsrör) sitter fast ordentligt. Rekommendation att byta ut trådspolupphängningen (eFeed) efter 2000 driftstimmar, se slitagedelar).

- Kontrollera kylmedelsslangar och deras anslutningar med avseende på föroreningar
- Kontrollera och rengör svetsbrännaren. Kortslutningar kan uppstå och svetsresultatet kan försämrats genom avlagringar i brännaren och brännaren kan skadas till följd härav!

6.2.3 Årlig kontroll (inspektion och kontroll under drift)

En återkommande kontroll enligt normen IEC 60974-4 "Periodisk inspektion och kontroll" måste genomföras. Följ förutom de här nämnda föreskrifterna om kontroll de aktuella nationella lagarna och föreskrifterna.

Ytterligare information finns i broschyren "Warranty registration" liksom vår information om garanti, underhåll och kontroll på www.ewm-group.com!

6.3 Avfallshantering av aggregatet



Korrekt avfallshantering!

Aggregatet innehåller värdefulla råämnen som bör tillföras återvinningen samt elektroniska komponenter som måste avfallshanteras.

- Avfallshandera ej över hushållssoporna!
- Iaktta myndigheternas föreskrifter för avfallshantering!
- Uttjänta elektriska och elektroniska apparater får enligt europeiska bestämmelser (direktiv 2012/19/EU om elektriskt och elektroniskt avfall) inte längre kastas i det osorterade hushållsavfallet. De måste avfallshandera separat. Symbolen av en soptunna på hjul anger att produkten måste lämnas in som sorterat avfall för återvinning.
Denna apparat ska lämnas in till härför avsett system för sorterat avfall.
- I Tyskland måste enligt lag (lagen om distribution, återtagning och miljövänlig avfallshantering av elektriska och elektroniska apparater (ElektroG)) en gammal apparat tillföras en från de osorterade hushållssoporna åtskild uppsamling. De offentliga avfallshandteringsorganisationerna (kommunerna) har inrättat motsvarande uppsamlingsställen, där gamla apparater ur privata hushåll mottages utan kostnad.
- Information om återlämning eller uppsamling av gamla apparater finns att hämta hos respektive stads- eller kommunförvaltning.
- Dessutom är återlämning i hela Europa även möjlig hos vederbörande EWM-återförsäljare.

7 Avhjälp av störningar

Alla produkter genomgår stränga produktions- och slutkontroller. Om något trots detta inte fungerar, kan du kontrollera produkten med hjälp av följande lista. Leder ingen av de beskrivna åtgärderna till att produkten fungerar igen, ber vi dig kontakta auktoriserad återförsäljare.

7.1 Checklista för åtgärdande av fel

En grundläggande förutsättning för felfri funktion är en till det använda materialet och processgasen passande aggregatutrustning!

Teckenförklaring	Symbol	Beskrivning
	✓	Fel/Orsak
	✗	Åtgärd

Signallampan för övertemperatur lyser

✓ Övertemperatur svetsaggregat

✗ Låt aggregatet svalna i inkopplat tillstånd.

Funktionsstörningar

✓ Alla signallampor på aggregatstyrningen lyser efter tillkoppling

✓ Inga signallampor på aggregatstyrningen lyser efter tillkoppling

✓ Ingen svetseffekt

✗ Fasbortfall > Kontrollera nätanslutningen (säkringarna)

✓ Anslutningsproblem

✗ Upprätta styrledningsförbindelserna resp. kontrollera att installationen är korrekt.

✓ Lösa svetsströmsanslutningar

✗ Spänn strömanslutningarna på brännarsidan och/eller till arbetsstycket

✗ Skruva fast kontaktröret ordentligt

7.2 Felindikeringar (strömkälla)

Möjlig orsak till felet signaleras med tillhörande felnummer (se tabell). Vid ett fel stängs kraftenheten av.

Felindikering	Möjlig orsak	Åtgärd
E 0	Startsignal satt vid fel	Rör inte avtryckaren eller fotkontrollen.
E 4	Temperaturfel	Låt aggregatet svalna
E 5	Nätöverspänning	Stäng av aggregatet och kontrollera nätspänningen.
E 6	Nätunderspänning	
E 7	Elektronikfel	
E 9	Sekundär överspänning	Stäng av aggregatet och slå på det igen. Kontakta service om felet kvarstår.
E12	Fel vid spänningsminskning (spänningsminskningsenhet)	
E13	Elektronikfel	
E14	Utgjämningssfel vid ströminmatningen	Stäng av aggregatet, lägg elektrodhållaren på isolerat underlag och slå på aggregatet igen. Kontakta service om felet kvarstår.
E15	Fel på en av elektronikförsörjningsspänningarna	Stäng av aggregatet och starta det igen. Kontakta service om felet kvarstår.
E23	Temperaturfel	Låt aggregatet svalna
E32	Elektronikfel	Stäng av aggregatet och slå på det igen. Kontakta service om felet kvarstår.
E33	Utgjämningssfel vid spänningsregistreringen	Stäng av aggregatet, lägg elektrodhållaren på isolerat underlag och slå på aggregatet igen. Kontakta service om felet kvarstår.
E34	Elektronikfel	Stäng av aggregatet och slå på det igen. Kontakta service om felet kvarstår.
E37	Temperaturfel	Låt aggregatet svalna
E40	Motorfel	Kontrollera trådmatningsdriften, Stäng av aggregatet och slå på det igen, kontakta service om felet kvarstår.
E55	Bortfall av en nätfas	Stäng av aggregatet och kontrollera nätspänningen.
E58	Kortslutning i svetsströmkretsen	Stäng av aggregatet och kontrollera att svetsströmledningarna är korrekt installerade, t.ex.: Lägg ner elektrodhållaren isolerat, koppla från strömledningen till avmagnetiseringen.
	Avbrott i strömkretsen	Kontrollera strömledningen

8 Tekniska data

Effektuppgifter och garanti endast i kombination med original reserv- och förslitningsdelar!

8.1 Degauss 600

Avmagnetiseringsström	10 A till 600 A
Avmagnetiseringsström - activgauss	10 A till 250 A
Tomgångsspänning (U ₀)	41 V
Nätspänning (Tolerancja)	3 x 400 V (-25 % till +20 %)
Frekvens	50/60 Hz
Nätsäkring ^[1]	3 x 16 A
Nätanslutningsledning	H07RN-F4G2,5
max. Anslutningseffekt (S ₁)	11,1 kVA
Generatoreffekt (rek.)	15,0 kVA
cos fi / Verkningsgrad	0,99 / 90 %
Skyddsklass / Överspänningsklass	I / III
Nedsmutningsgrad	3
Isoleringsklass / Kapslingsklass	H / IP 34s
Jordfelsbrytare	Typ B (rekommenderas)
Bullernivå ^[2]	<70 dB(A)
Omgivningstemperatur ^[3]	-25 °C till +40 °C
Aggregatkylning	Fläkt (AF)
Återledarkabel (min.)	50 mm ²
EMC-klass	A
Säkerhetsmärkning	CE /  / 
Tillämpade normer	se intyg om överensstämmelse (maskindokumentation)
Mått L / B / H	539 x 210 x 415 mm 21.2 x 8.3 x 16.3 tum
Vikt	25 kg 55.1 lb

^[1] Smältsäkringar rekommenderas DIAZED xxA gG. Vid användning av automatsäkringar ska utlösningsskarakteristik "C" användas!

^[2] Bullernivå vid tomgång och under drift vid normlast enligt IEC 60974- 1 i maximal arbetspunkt.

^[3] Omgivningstemperaturen beroende av kylmedlet! Beakta kylmedelstemperaturen!

8.2 RT DGS1

Mått	118 x 118 x 94 mm 4.6 x 4.6 x 3.7 tum
Vikt	0,42 kg 0.93 lb

9 Tillbehör

Effektberoende tillbehörskomponenter som svetsbrännare, återledarkablar, elektrodhållare eller mellanslangpaket får du hos din återförsäljare.

9.1 Alternativ

Typ	Benämning	Artikelnummer
ON Filter TG.0001	Smutsfilter för luftintag	092-002756-00000

9.2 Allmänt tillbehör

Typ	Benämning	Artikelnummer
HP FIM1-4	Hall-sond för fältstyrkemätare	094-021021-00000
FSMG	Fältstyrkemätare	094-021020-00000
16A 5POLE/CEE	Nätkontakt	094-000712-00000

9.3 Fjärrmanövrering / anslutningskabel

Typ	Benämning	Artikelnummer
RT DGS1	Fjärrstyrning Degauss	090-008806-00000
RA10 19POL 10m	Anslutningskabel t ex för fjärrstyrning	092-001470-00010
RA20 19POL 20m	Anslutningskabel t ex för fjärrstyrning	092-001470-00020

10 Bilaga

10.1 Inställningshjälp för magnetisk flödestäthet

Antalet lindningar eller strömvärdet kan avvika beroende av det använda materialet, arbetsstyckets tjocklek och använt mätinstrument. Optimalt ska den uppmätta flödestätheten ligga mitt i parameterfältet.

Antal lindningar	Avmagnetiseringsström						
	50 A	100 A	125 A	150 A	175 A	200 A	250 A
	Magnetisk flödestäthet mT						
2	3	4	5	5	6	6	8
3	4	6	7	8	9	10	10
4	4	7	8	9	10	12	13
5	5	8	9	11	12	14	16
6	5	9	11	12	14	16	18
7	5	10	12	14	16	19	21
8	7	12	15	18	21	24	27
9	8	13	17	22	25 ^[1]	29	34
10	10	15	20	26	30	34	40
11	12	16	23	27	35	39	46
12	15	18	26	29	39	45	53
13	16	20	29	30	44	50	59
14	18	22	32	32	48	55	66
15	18	24	35	33	53	61	72

[1] Användningsexempel:

Det uppmätta värdet uppgår till 25 mT. Här är lindningstalet 9 och vid användning av metoden aktiv-gauss är avmagnetiseringsströmmen 175 A.

10.2 Riktvärden för magnetisk flödestäthet, svetsbarhet

TIG-svetsning		MSG-svetsning	
Magnetisk flödestäthet	Svetsbarhet	Magnetisk flödestäthet	Svetsbarhet
<0,5 mT	mycket bra	<3 mT	mycket bra
0,5-1 mT	bra	3-4 mT	bra
1-2 mT	möjlig	4-6 mT	möjlig
2-5 mT	dålig	6-8 mT	dålig
>5 mT	olämplig	>8 mT	olämplig

10.3 Återförsäljarsökning

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



"More than 400 EWM sales partners worldwide"