



CZ

řízení

L1.07- Gate 2 LG

L1.07- Gate 2 WLG

099-00L107-EW512

Dbejte na dodatkové systémové dokumenty!

09.10.2018

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

www.ewm-group.com



Všeobecné pokyny

VÝSTRAHA



Přečtěte si návod k obsluze!

Návod k obsluze vás seznámí s bezpečným zacházením s výrobky.

- Přečtěte si a dodržujte návod k obsluze všech systémových komponent, zejména bezpečnostní a výstražné pokyny!
- Dodržujte předpisy bezpečnosti práce a ustanovení specifická pro vaši zemi!
- Návod k obsluze uchovávejte na místě nasazení přístroje.
- Bezpečnostní a výstražné štítky na přístroji informují o možných nebezpečích. Musí být stále znatelné a čitelné.
- Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a pravidel, popř. norem a může být provozován, udržován a opravován jen kvalifikovanými osobami.
- Technické změny podmíněné dalším vývojem přístrojové techniky mohou vést k různému chování při svařování.

S otázkami k instalaci, uvedení do provozu, provozu a specifikům v místě a účelu použití se obraťte na vašeho prodejce nebo na náš zákaznický servis na čísle +49 2680 181-0.

Seznam autorizovaných prodejců najdete na stránkách www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Ručení v souvislosti s provozem tohoto zařízení je omezeno výhradně na jeho funkci. Jakékoliv další ručení jakéhokoliv druhu je výslovně vyloučeno. Toto vyloučení ručení je uživatelem uznáno při uvádění zařízení do provozu.

Dodržování tohoto návodu, ani podmínky a metody při instalaci, provozu, používání a údržbě přístroje nemohou být výrobcem kontrolovány.

Neodborné provedení instalace může vést k věcným škodám a následkem toho i k ohrožení osob. Proto nepřijímáme žádnou odpovědnost a ručení za ztráty, škody nebo náklady, které plynou z chybné instalace, nesprávného provozu a chybného používání a údržby, nebo s nimi jakýmkoli způsobem souvisejí.

© **EWM AG**

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach, Německo

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

E-mail: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

Autorské právo k tomuto dokumentu zůstává výrobcí.

Rozmnožování, i částečné, pouze s písemným souhlasem.

Obsah tohoto dokumentu byl důkladně prozkoumán, zkontrolován a zpracován, přesto zůstávají vyhrazeny změny, chyby a omyly.

1 Obsah

1	Obsah	3
2	Pro Vaši bezpečnost.....	5
2.1	Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze	5
2.2	Vysvětlení symbolů.....	6
2.3	Část souhrnné dokumentace.....	7
3	Použití k určenému účelu.....	8
3.1	Použití a provoz výhradně s následujícími přístroji	8
3.2	Související platné podklady	8
3.3	Stav softwaru	8
4	Rychlý přehled	9
4.1	Řízení přístroje – Ovládací prvky.....	9
4.2	Symbole na obrazovce	9
4.3	Displej přístroje	11
4.3.1	Skutečné hodnoty, požadované hodnoty, uchované hodnoty	11
4.3.2	Hlavní obrazovka.....	11
4.3.3	Počáteční obrazovka	11
4.3.3.1	Změna jazyka systému	12
5	Obsluha řídicí jednotky přístroje.....	13
5.1	Tlačítka přímé volby.....	13
5.2	Kontextově závislá tlačítka	13
5.2.1	Změna základního nastavení (nabídka konfigurace přístroje).....	13
5.3	Konfigurace přístroje (Systém)	14
5.3.1	Oprávnění k přístupu (Xbutton).....	15
5.3.1.1	Informace pro uživatele.....	15
5.3.1.2	Aktivace práv klíče Xbutton.....	15
5.3.2	Stavové informace.....	15
5.3.2.1	Chyby a varování	16
5.3.2.2	Provozní hodiny	16
5.3.2.3	Součásti systému	16
5.3.3	Systémová nastavení	17
5.3.3.1	Datum.....	17
5.3.3.2	Čas	17
5.3.4	Nastavení ovl. panelu	17
5.3.4.1	Přístroj Xnet	18
5.3.4.2	Spojení mobilního dílu	18
5.3.4.3	Čárové kódy	18
5.3.4.4	Chyby a varování	18
5.3.4.5	Síť.....	18
5.3.4.6	Vymazání systémové paměti	18
5.3.4.7	Vrácení na výrobní nastavení	18
5.3.5	Asistent svařovacích dat WPQR	19
5.3.6	Monitorování svařování	19
5.4	Offline přenos dat (USB).....	19
5.4.1	Ulož JOB(y)	20
5.4.2	Nahraj JOB(y).....	20
5.4.3	Ulož konfiguraci	20
5.4.3.1	Systém	20
5.4.3.2	Přístroj Xnet	20
5.4.4	Zaveď konfiguraci	20
5.4.4.1	Systém	20
5.4.4.2	Přístroj Xnet	20
5.4.5	Načítání jazyků a textů	21
5.4.6	Záznam na USB paměť.....	21
5.4.6.1	Registrovat USB paměť	21
5.4.6.2	Start záznamu	21
5.4.6.3	Stop záznamu	21
5.5	Online přenos dat (připojení do sítě)	21
5.5.1	Kabelová místní síť (LAN).....	21

5.5.2	Bezdrátová místní síť (WiFi)	22
5.5.3	DHCP Plus	22
6	Odstraňování poruch	23
6.1	Zobrazit verzi programového vybavení řízení přístroje	23
6.2	Hlášení chyb	23
6.2.1	Titan, Tetric	23
6.2.2	Phoenix, alpha Q, Taurus	26
7	Dodatek A	27
7.1	Najít prodejce	27

2 Pro Vaši bezpečnost

2.1 Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze

NEBEZPEČÍ

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní upozornění obsahuje ve svém nadpisu signálové slovo „NEBEZPEČÍ“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

VÝSTRAHA

Pracovní nebo provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu signální slovo „VÝSTRAHA“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

POZOR

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení možných lehkých úrazů osob.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu návestí „POZOR“ s obecným výstražným symbolem.
- Nebezpečí je zvýrazněno piktogramem na okraji stránky.



Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli, nemá-li dojít k poškození majetku nebo zařízení.

Pokyny pro jednání a výčty, které Vám krok za krokem určují, co je v dané situaci nutno učinit, poznáte dle odrážek např.:

- Zdířku vedení svařovacího proudu zasuňte do příslušného protikusu a zajistěte.

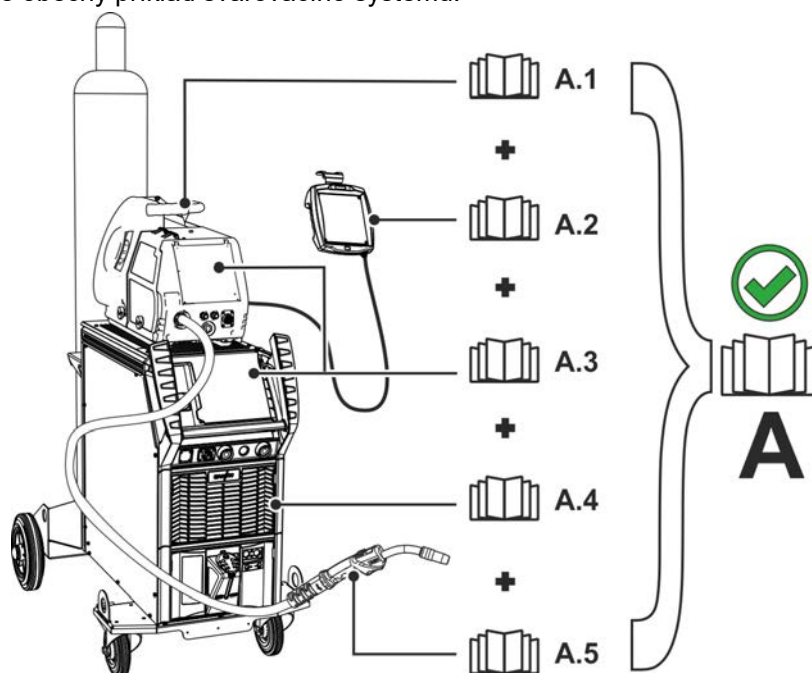
2.2 Vysvětlení symbolů

Symbol	Popis	Symbol	Popis
	Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli.		stisknout a uvolnit/klepnout/tlačítka
	Přístroj vypnout		uvolnit
	Přístroj zapnout		stisknout a přidržet
			zapnout
	chybný / neplatný		otočit
	správný / platný		Číselná hodnota – nastavitelná
	Vstup		Kontrolka svítí zeleně
	Navigace		Kontrolka bliká zeleně
	Výstup		Kontrolka svítí červeně
	Znázornění času (příklad: vyčkat/aktivovat po dobu 4 s)		Kontrolka bliká červeně
	Přerušeni v zobrazení nabídky (možnost dalších nastavení)		
	Nástroj není zapotřebí/nepoužívat		
	Nástroj je zapotřebí/používat		

2.3 Část souhrnné dokumentace

Tento návod k obsluze je součástí souhrnné dokumentace a je platný pouze ve spojení se všemi dílčími dokumenty! Přečtěte si a dodržujte návody k obsluze všech systémových komponent, zejména bezpečnostní pokyny!

Obrázek zobrazuje obecný příklad svařovacího systému.



Obrázek 2-1

Obrázek zobrazuje obecný příklad svařovacího systému.

Poz.	Dokumentace
A.1	Posuv drátu
A.2	Dálkový ovladač
A.3	Řízení
A.4	Proudový zdroj
A.5	Svařovací hořák
A	Kompletní dokumentace

3 Použití k určenému účelu

VÝSTRAHA



Nebezpečí v důsledku neúčelového použití!

Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a pravidel, popř. norem pro použití v průmyslu a řemesle. Je určen pouze pro metody svařování uvedené na typovém štítku. V případě neúčelového použití může od přístroje hrozit nebezpečí pro osoby, zvířata a věcné škody. Za všechny z toho vyplývající škody se nepřijímá žádné ručení!

- Přístroj používat výhradně účelově a poučeným, odborným personálem!
- Na přístroji neprovádět žádné neodborné změny nebo přestavby!

3.1 Použití a provoz výhradně s následujícími přístroji

Tento popis smí být aplikován výhradně na přístroje s řídicí jednotkou Gate 2 LG und Gate 2 WLG .

3.2 Související platné podklady

- Návody k obsluze spojených svářeček
- Dokumenty volitelných rozšíření

3.3 Stav softwaru

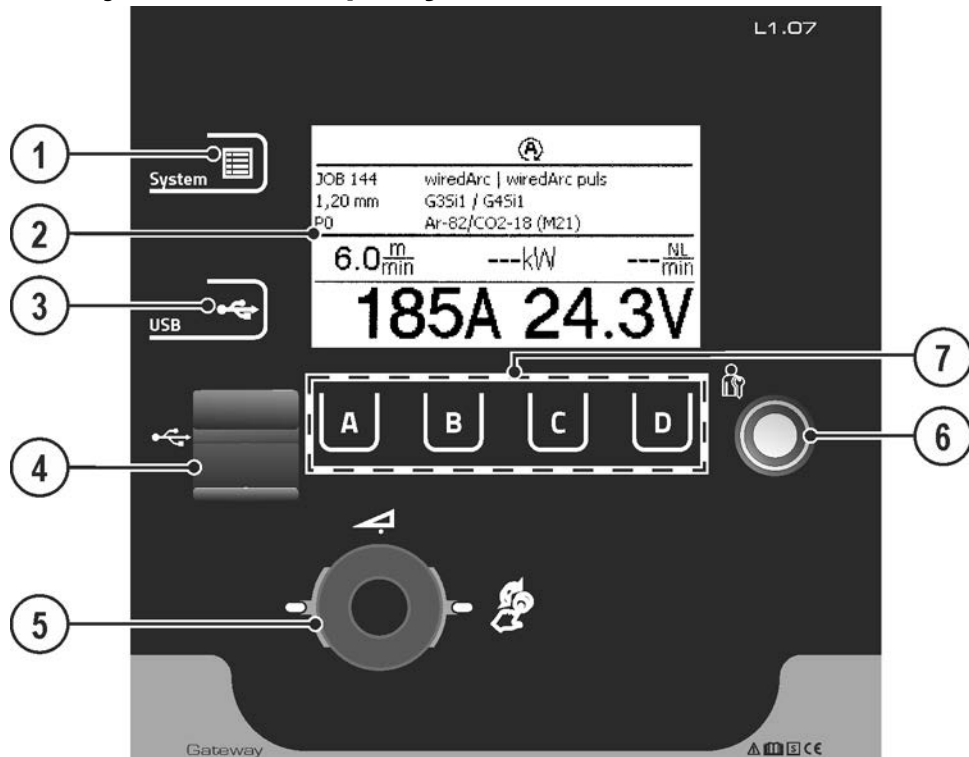
Tento návod popisuje následující verzi softwaru:

2.0.B.3

Softwarová verze řídicí jednotky přístroje se zobrazuje v průběhu spouštění na počáteční obrazovce > viz kapitola 4.3.3.

4 Rychlý přehled

4.1 Řízení přístroje – Ovládací prvky
































Obrázek 4-1

Pol.	Symbol	Popis
1		Tlačítko Systém K zobrazení a konfiguraci nastavení systému > viz kapitola 5.3.3.
2		Displej přístroje Grafické zobrazení přístroje k zobrazení všech funkcí přístroje, nabídek, parametrů a jejich hodnot > viz kapitola 4.3.
3		Tlačítko USB Ovládání a nastavení USB rozhraní > viz kapitola 5.4.
4		USB rozhraní k přenosu dat offline Možnost připojení USB flash disku (přednostně průmyslové USB flash disk).
5		Hodnoty parametrů otočného ovladače Nastavení různých hodnot parametrů v závislosti na předběžném výběru. Bílé kontrolky (LED) okolo otočného knoflíku svítí, když je nastavení možné.
6		Rozhraní (Xbutton) Povolení svařování s uživatelsky definovanými právy na ochranu proti neoprávněnému použití > viz kapitola 5.3.1.
7	A B C D	Tlačítka, kontextově závislá > viz kapitola 5.2

4.2 Symboly na obrazovce

Symbol	Popis
	Blokováno S aktuálními přístupovými právy není vybraná funkce k dispozici – zkontrolujte přístupová práva.
$\frac{m}{min}$	Rychlost drátu
kW	Svařovací výkon

Symbol	Popis
	V pořádku Postup v rámci mezních hodnot.
	Varování Může být předstupněm poruchy.
	Porucha
	Chyba teploty
	Kabelová místní síť (LAN)
	Bezdrátová, místní síť (WiFi)
	Uživatel přihlášen
	Není možné – zkontrolujte priority
	Xbutton-Přihlášení
	Xbutton Odhlášení
	Číslo verze Xbutton nerozpoznáno
	Přerušit proces
	Potvrdit proces
	Navigace nabídkou O jednu nabídku zpět
	Navigace nabídkou Rozšířit obsah zobrazení.
	Uložení dat na USB médium
	Načtení dat z USB média
	Záznam dat na USB
	Aktualizovat
	Po svařování jsou zobrazeny poslední hodnoty svařování (uchované hodnoty) z hlavního programu.
	Informace
	Symbol DHCP
WPQR	Asistent svařovacích dat WPQR
	Rychlost posuvu drátu
	Rychlost svařování
	Napětí světelného oblouku
	Proud světelného oblouku
	Proud motoru
	Plazmový plyn
	Ochranný plyn

4.3 Displej přístroje

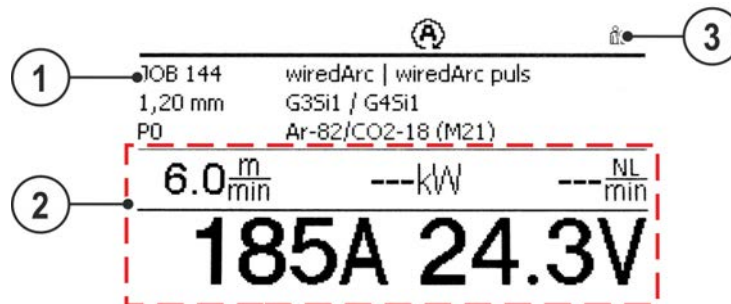
Na displeji přístroje se v textové nebo grafické podobě zobrazují všechny informace potřebné pro uživatele.

4.3.1 Skutečné hodnoty, požadované hodnoty, uchované hodnoty

Parametry	před svařováním	během svařování		po svařování	
	Zadaná hodnota	Skutečná hodnota	Zadaná hodnota	Uchovaná hodnota	Zadaná hodnota
Svařovací proud	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Rychlost drátu	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Svařovací napětí	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4.3.2 Hlavní obrazovka

Hlavní obrazovka obsahuje všechny informace potřebné pro proces svařování před jeho zpracováním, během něj i po procesu svařování. Navíc se neustále zobrazují stavové informace o stavu přístroje.



Obrázek 4-2

Pol.	Symbol	Popis
1		Informace k vybranému svařovacímu úkolu Číslo úkolu JOB, proces atd.
2		Rozsah zobrazení svařovacích dat Svařovací proud a napětí, rychlost drátu atd.
3		Rozsah zobrazení stavů systému Stav sítě, chybový stav atd. > viz kapitola 4.2

4.3.3 Počáteční obrazovka

Během spouštění se na obrazovce zobrazuje název řídicí jednotky, verze softwaru přístroje a výběr jazyka.



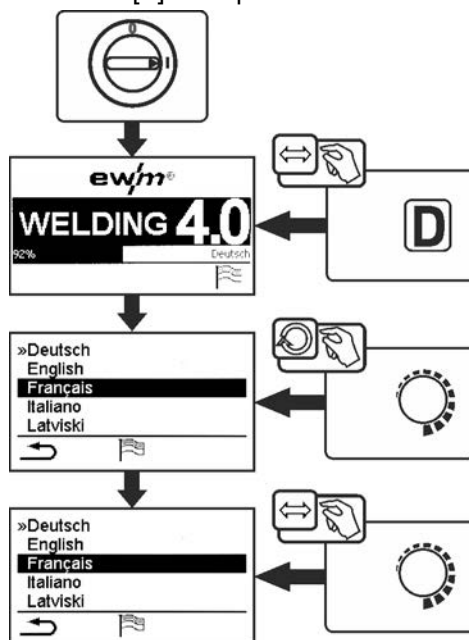
Obrázek 4-3

Pol.	Symbol	Popis
1		Název řídicí jednotky přístroje
2		Postupový proužek Zobrazuje postup načítání během spouštění přístroje
3		Zobrazení vybraného systémového jazyka Systémový jazyk lze změnit v průběhu spouštění > viz kapitola 4.3.3.1.
4		Verze řídicího softwaru

4.3.3.1 Změna jazyka systému

Uživatel může během spouštění řídicí jednotky přístroje zvolit resp. změnit systémový jazyk.

- Přístroj vypnout a opětovně zapnout.
- Během fáze spouštění (viditelný nápis WELDING 4.0) stiskněte tlačítko [D] závislé na kontextu.
- Požadovaný jazyk zvolte otáčením ovládacím knoflíkem.
- Vybraný jazyk potvrďte stisknutím tlačítka řídicí jednotky (uživatel může nabídku také opustit stisknutím kontextově závislého tlačítka [A] i bez provedení změn.



Obrázek 4-4

5 Obsluha řídicí jednotky přístroje

Primární ovládání se provádí centrálním ovládacím knoflíkem pod displejem přístroje.

Příslušný bod nabídky zvolte otáčením (navigací) a stisknutím (potvrzením) centrálního ovládacího knoflíku. Navíc resp. alternativně lze kontextově závislá tlačítka pod displejem přístroje používat k potvrzení.

5.1 Tlačítka přímé volby

Vlevo vedle displeje jsou uspořádána různá tlačítka k přímé volbě nejdůležitějších nabídek.

5.2 Kontextově závislá tlačítka

Dolní tlačítka jsou takzvané kontextově závislé ovládací prvky. Možnosti výběru těmito tlačítky se přizpůsobují příslušnému obsahu obrazovky.

Když se na displeji zobrazí symbol ↩, může se uživatel opět vrátit o jeden bod nabídky nazpět (často přiděleno tlačítku [A]).

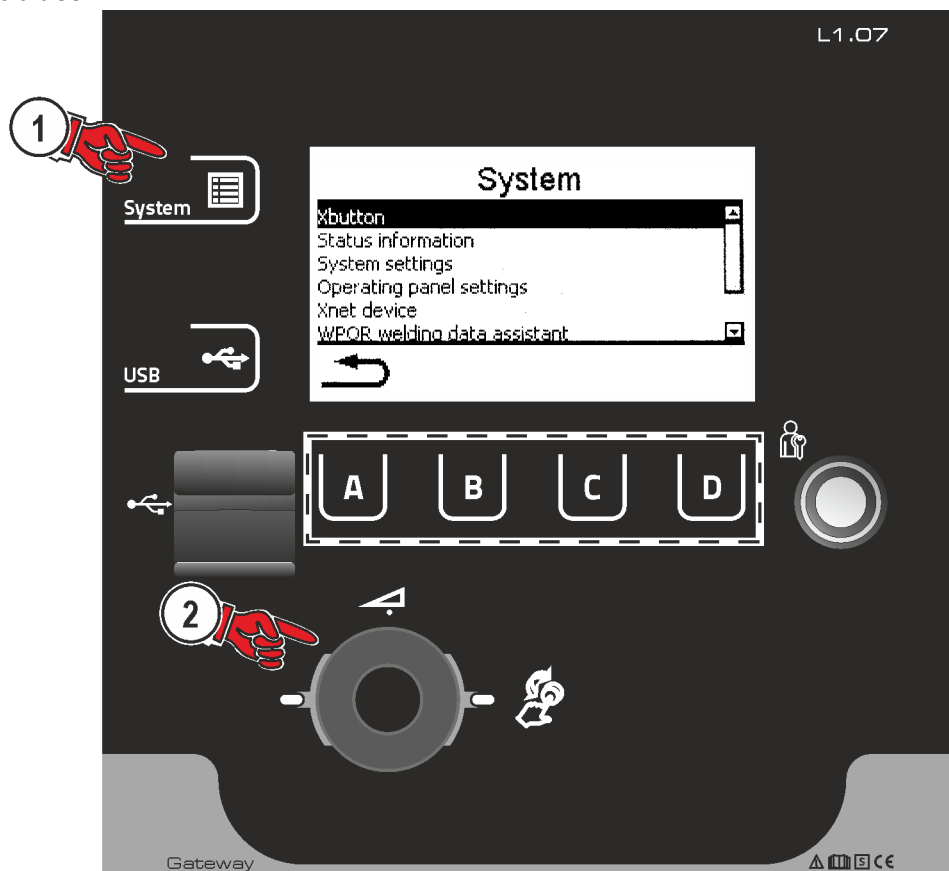
5.2.1 Změna základního nastavení (nabídka konfigurace přístroje)

V nabídce konfigurace přístroje lze upravovat základní funkce svařovacího systému. Nastavení by měli zásadně měnit jen zkušení uživatelé > viz kapitola 5.3.

5.3 Konfigurace přístroje (Systém)

V nabídce System může uživatel provádět základní konfiguraci přístroje.

Přístup k nabídce:

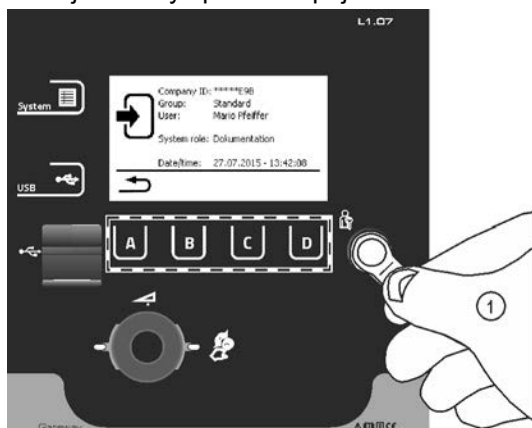


Obrázek 5-1

5.3.1 Oprávnění k přístupu (Xbutton)

Aby byly parametry svařování zajištěny před neoprávněným přístupem nebo před neúmyslnou změnou, svařovací systém disponuje dvěma možnostmi:

- 1 Klíčový spínač (instalován podle provedení přístroje). Je-li klíč v poloze 1, lze veškeré funkce a parametry neomezeně nastavovat. Je-li klíč v poloze 0, nelze měnit přednastavené parametry svařování resp. funkce (viz příslušná dokumentace).
- 2 Xbutton. Každému uživateli lze zadat přístupová práva k libovolně definovatelným oblastem řízení přístroje. Uživatel k tomu potřebuje digitální klíč (Xbutton), aby se mohl přihlásit k přístroji pomocí rozhraní Xbutton. Konfiguraci tohoto klíče provádí systémový uživatel (dozor nad svařováním). S aktivní funkcí Xbutton se deaktivuje klíčový spínač resp. jeho funkce.



Obrázek 5-2

K aktivaci práv Xbutton jsou třeba následující kroky:

1. Klíčový spínač přepněte do polohy 1.
2. Přihlaste se pomocí Xbutton včetně práv správce.
3. Bod nabídky "Práva Xbutton aktivní:" nastavte na hodnotu "ano".

Tento postup zabrání tomu, aby se obsluha nedopatřením nevyblokovala, aniž by měla Xbutton s právy správce.

5.3.1.1 Informace pro uživatele

Zobrazují se uživatelské informace (například ID číslo firmy, uživatelské jméno, skupina atd.)

5.3.1.2 Aktivace práv klíče Xbutton

Vedení v nabídce:

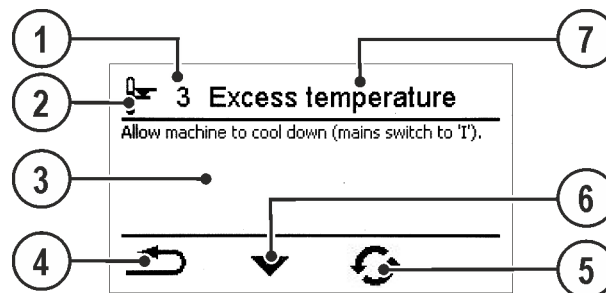
Bod nabídky / parametry	Hodnota	Poznámka
Xbutton práva aktivní:	ano	Přístupová práva aktivní
	ne	Klíčový spínač aktivní
Vynulovat konfiguraci Xbutton:	ano	ID číslo firmy, skupina a přístupová práva v odhlášeném stavu se vynulují zpět na tovární nastavení a práva Xbutton se deaktivují.
	ne	

K samostatnému programování tlačítka Xbutton je vyžadována základní sada Xbutton.

5.3.2 Stavové informace

V této nabídce se může uživatel informovat o aktuálních systémových poruchách a varováních.

5.3.2.1 Chyby a varování



Obrázek 5-3

Pol.	Symbol	Popis
1		Číslo chyby > viz kapitola 6.2
2		Symbole chyb: ----- Varování (předstupeň poruchy) ----- Porucha (proces svařování se zastaví) ----- Specifické (například chyba teploty)
3		Podrobný popis chyby
4		Navigace nabídkou O jednu nabídku zpět
5		Vynulování hlášení Hlášení lze vynulovat
6		Navigace pomocí nabídek (jestliže existuje) Listovat dál na další stranu resp. hlášení
7		Název chyby

5.3.2.2 Provozní hodiny

Bod nabídky/parametry	Hodnota	Poznámka
Možné zpětné dosazení doby zapnutí:	0:00 h	Hodnoty lze zpětně dosadit stisknutím a otáčením centrálního ovládacího knoflíku
Možné zpětné dosazení doby svařovacího oblouku:	0:00 h	
Doba zapnutí celkem:	0:00 h	
Doba svařovacího oblouku celkem:	0:00 h	

5.3.2.3 Součásti systému

Zobrazuje se seznam všech komponent existujících v systému, a to s číslem ID, softwarovou verzí a názvem.

5.3.3 Systémová nastavení

Zde může uživatel provádět rozšířená nastavení systému.

5.3.3.1 Datum

Bod nabídky / parametry	Hodnota	Poznámka
rok:	2014	
měsíc:	10	
den:	28	
Formát data:	DD.MM.RRRR	
	RRRR.MM.DD	

5.3.3.2 Čas

Bod nabídky / parametry	Hodnota	Poznámka
Hodina:	0-24	
Minuta:	0-59	
Časová zóna (UTC +/-):	-12h - +14h	
Letní čas:	Ano	
	Ne	
Formát zobrazení času:	24 h	
	12 h AM/PM	

5.3.4 Nastavení ovl. panelu

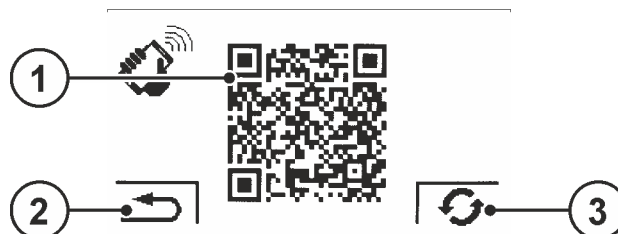
Bod nabídky / parametr	Hodnota	Poznámka
Jas displeje:	0–100 %	
Kontrast displeje:	0–100 %	
Displej negativní:	ne	
	ano	
Zobrazení prům. hodnoty při superPuls:	ano	S aktivním superPlus může být svařovací výkon zobrazen jako průměrná hodnota.
	ne	Svařovací výkon může být zobrazen také při aktivním superPuls v programu A.
Funkce uchování hodnot:	Zapnuto	
	Vypnuto	
Jazyk	Německy	
Měrné jednotky	metrické	
	imperiální	
Text pro materiál	Standard	
	Alternativně	
Text pro plyn	Standard	
	Alternativně	
Průběžně číslovat soubory	ano	Názvy souborů při ukládání oblíbených tlačítek se číslovají průběžně.
	ne	Jeden soubor se stále přepisuje.
Gate 2 obnovit do továrního nastavení	ano	Obnoví se pouze parametry, které se týkají položky Gate 2 (například nastavení zobrazení a jazyků). To se netýká systémových parametrů jako například aktivace Xbutton nebo JOB.
	ne	

5.3.4.1 Přístroj Xnet

Přístroj Xnet definuje systémové komponenty potřebné k provozu systému Xnet jako součást Expert XQ 2.0 Net/brány k zesíťování zdrojů svařovacího proudu i záznamu svařovacích dat.

5.3.4.2 Spojení mobilního dílu

QR kód ke spojení mobilních koncových přístrojů. Po úspěšném spojení se na koncovém přístroji zobrazí svařovací data.

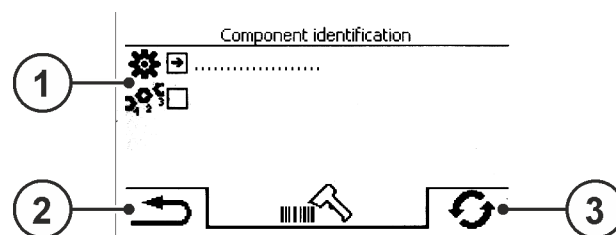


Obrázek 5-4

Pol.	Symbol	Popis
1		QR kód
2		Navigace nabídkou O jednu nabídku zpět
3		Vynulování hlášení Hlášení lze vynulovat a ze sítě je možné vyžádat nový QR kód.

5.3.4.3 Čárové kódy

Čárové kódy předdefinované v ewm Xnet se zaznamenají ručním skenerem. Data součásti se vyvolají v řízení a zobrazí se.



Obrázek 5-5

Pol.	Symbol	Popis
1		Data součásti
2		Navigace nabídkou O jednu nabídku zpět
3		Vynulování hlášení Hlášení lze vynulovat

5.3.4.4 Chyby a varování

Zobrazí se seznam všech chyb a varování specifických pro ewm Xnet (s číslem ID a označením).

5.3.4.5 Síť

Znázorňuje informace o aktuálním nastavení a stavu sítě.

5.3.4.6 Vymazání systémové paměti

Obnoví interní systémovou paměť použitou k ukládání dat o svařování a protokolování událostí a vymaže všechna data.

Budou úplně vymazána všechna svařovací data zaznamenaná do této doby, která ještě nebyla prostřednictvím USB-paměti/sítě přenesena k serveru Xnet.

5.3.4.7 Vrácení na výrobní nastavení

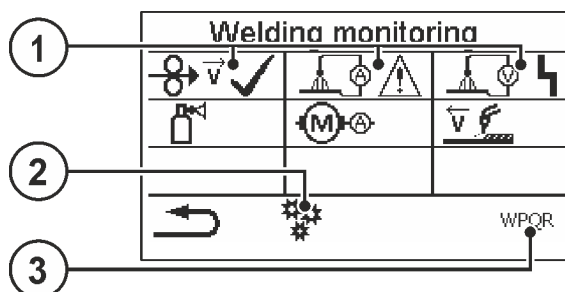
Všechna konfigurační data přístroje týkající se Xnet budou obnovena na tovární nastavení. Dat systémové paměti se to netýká, tzn., že zůstanou zachována zaznamenaná data o svařování a protokolování událostí.

5.3.5 Asistent svařovacích dat WPQR

Pro výsledek s svařování podstatný čas ochlazení z 800 °C na 500 °C, tzv. čas $t_8/5$, je možné vypočítat pomocí vstupních hodnot v asistentovi svařovacích dat WPQR. Podmínkou je předchozí zjištění pronikání tepla. Po zadání hodnot se platný čas $t_8/5$ zobrazí podložený černě.

Bod nabídky / parametr	Hodnota	Poznámka
Délka svaru:	1.0-999.9 cm	
Rychlost svařování:	1.0-999.9 cm/min	
Tepelný stupeň účinnosti:	10-100%	
Pronikání tepla:	kJ/mm	
Teplota předehřívání:	0-499 °C	
Faktor sváru:	0,01-1,5	
Tloušťka přechodu:	mm	
Čas $t_8/5$:	s	

5.3.6 Monitorování svařování



Obrázek 5-6

Pol.	Symbol	Popis
1		Parametry procesu
2	⚙️	Rozšířená nastavení Ppro nastavení sledování sváru
3	WPQR	Asistent svařovacích dat WPQR > viz kapitola 5.3.5

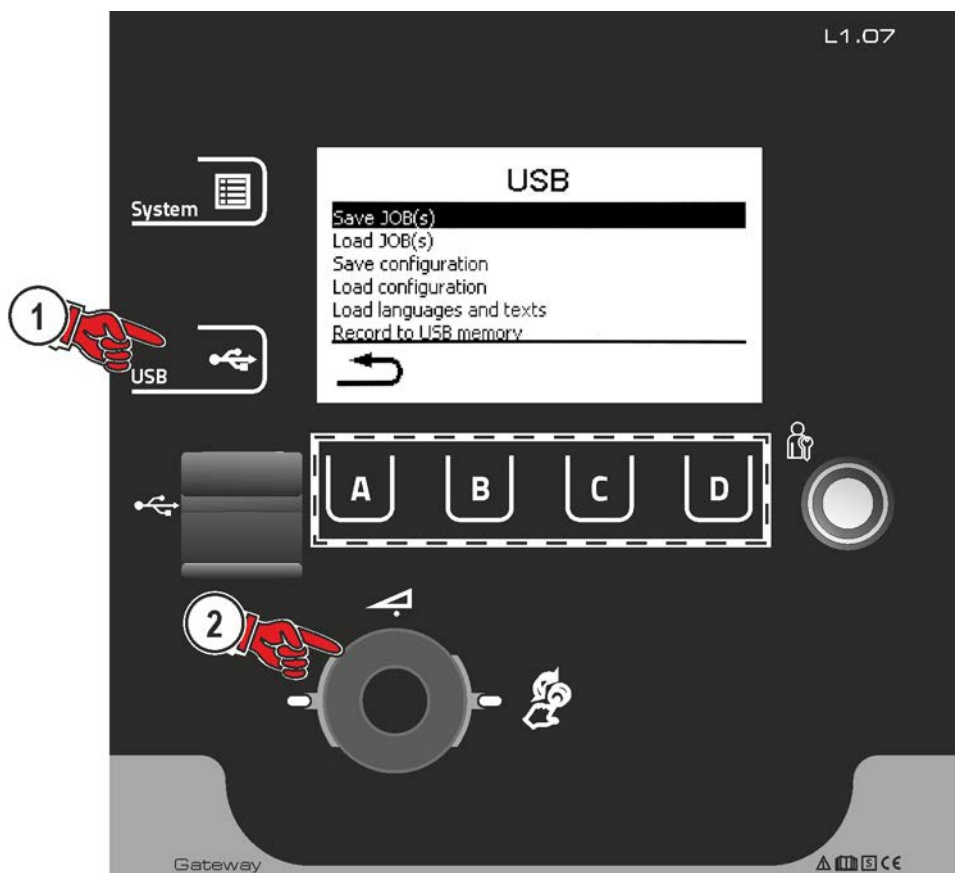
Bod nabídky / parametr	Hodnota	Poznámka
Automaticky	Ne	
	Ano	Na hlavní obrazovce se po spuštění svařování automaticky okno se sledováním sváru. Obsluhou otočného ovladače lze automaticky přejít zpět do hlavního okna.

5.4 Offline přenos dat (USB)



Toto USB rozhraní může být používáno výhradně jen k výměně dat s USB flash diskem. K zabránění poškození přístroje tam nesmí být v žádném případě připojeny další USB zařízení, jako klávesnice, pevné disky, mobilní telefony, kamery nebo ostatním přístroje. Kromě toho rozhraní nenabízí funkci nabíjení.

Prostřednictvím rozhraní USB lze přenášet data mezi řídicí jednotkou přístroje a paměťovým médiem USB.



Obrázek 5-7

5.4.1 Ulož JOB(y)

Uložení jediného samostatného úkolu JOB nebo rozsahu (od - do) úkolů svařování (JOB) ze svářecího přístroje na paměťové médium (USB).

5.4.2 Nahraj JOB(y)

Načítání jednotlivého úkolu JOB nebo rozsahu (od - do) úkolů svařování (JOBS) z paměťového média (USB) do svářecího přístroje.

5.4.3 Ulož konfiguraci

5.4.3.1 Systém

Konfigurační data komponent systému proudového zdroje.

5.4.3.2 Přístroj Xnet

Hlavní konfigurace

Základní údaje ke komunikaci v síti (nezávisle na zařízení).

Individuální konfigurace

Data konfigurace dle přístroje vhodná výhradně k aktuálnímu zdroji svařovacího proudu.

5.4.4 Zaved' konfiguraci

5.4.4.1 Systém

Konfigurační data komponent systému proudového zdroje.

5.4.4.2 Přístroj Xnet

Hlavní konfigurace

Základní údaje ke komunikaci v síti (nezávisle na zařízení).

Individuální konfigurace

Data konfigurace dle přístroje vhodná výhradně k aktuálnímu zdroji svařovacího proudu.

5.4.5 Načítání jazyků a textů

Načítání jazykového a textového balíčku z paměťového média (USB) do svářečského přístroje.

5.4.6 Záznam na USB paměť


Svařovací data lze zaznamenat na paměťové médium a v případě potřeby je načítat a analyzovat softwarem řízení kvality Xnet. Výlučně pro varianty přístrojů s podporou sítě (LG/WLG)!

5.4.6.1 Registrovat USB paměť

K identifikaci a přiřazení svařovacích dat mezi proudovým zdrojem a paměťovým médiem musí být médium jednorázově registrováno. To se provádí použitím příslušného bodu nabídky "Registrovat USB paměť" nebo spuštěním záznamu dat. Úspěšná registrace se zobrazí zaškrtnutím za příslušným bodem nabídky.

Jestliže při zapnutí proudového zdroje zůstává paměťové médium připojené a registrované, začne automaticky záznam svařovacích dat.

5.4.6.2 Start záznamu

Po potvrzení pro spuštění záznamu dat se případně registruje paměťové médium (jestliže se tak nestalo již dříve). Záznam dat začíná a na hlavní obrazovce se zobrazuje pomalým blikáním symbolu .

5.4.6.3 Stop záznamu

Aby se zabránilo ztrátě dat, musí být před vytažením USB paměti nebo před vypnutím přístroje dokončen záznam tímto bodem nabídky.

Aby se předešlo ztrátě dat, je nutné před vytažením paměťového modulu USB nebo před vypnutím zařízení ukončit záznam tímto bodem nabídky. Pokud probíhá svařování, dojde k ukončení záznamu teprve po ukončení svařování. Poté dojde k uvolnění paměťového modulu USB.

Svařovací data musí být pomocí softwaru importována XWDImport do softwaru řízení kvality Xnet! Software je součástí Xnet instalace.

5.5 Online přenos dat (připojení do sítě)

Propojení do sítě slouží k výměně svařovacích dat ručních, automatických svářeček. Síť lze rozšiřovat o libovolný počet svářeček a počítačů, přičemž shromážděná data lze vyvolávat z jednoho nebo několika osobních počítačů - serverů.

Software Xnet umožňuje uživateli kontrolu všech parametrů svařování v reálném čase nebo dodatečnou analýzu uložených svařovacích dat. Výsledky lze používat k optimalizaci procesů, výpočtům svařování nebo ke kontrole šarží svařovacích drátů.

V závislosti na konkrétním svařovacím přístroji se data přenášejí do serveru prostřednictvím sítě LAN/WiFi a odtamtud je lze vyvolávat pomocí okna prohlížeče. Uživatelské rozhraní a koncepce softwaru založená na webu umožňují analýzu a sledování svařovacích dat prostřednictvím tabletů – osobních počítačů.

5.5.1 Kabelová místní síť (LAN)

Stav sítě LAN:

Popis stavu	Zobrazení stavu Gate 2
Bez fyzického spojení se sítí	Symbol neaktivní sítě LAN
Spojení se sítí, přístroj byl konfigurován, bez odesílání dat	Symbol aktivní sítě LAN
Spojení se sítí, přístroj byl konfigurován a odesílá data	Blikající symbol sítě LAN
Spojení se sítí, přístroj byl konfigurován a pokouší se spojit s datovým serverem	Blikající symbol sítě LAN s rytmem, jak je uvedeno
Mechanismus DHCP je nastavený a referenční adresa není aktivní	Symbol aktivního DHCP
Mechanismus DHCP se automaticky snaží nastavit IP adresu.	Blikající symbol DHCP
Mechanismus DHCP dosáhl stavu uplynutí časového limitu (Timeout), kdy nebylo možné nastavit IP adresu. Výměna dat neprobíhá.	Aktivní symbol DHCP (přeškrtnuté)

5.5.2 Bezdrátová místní síť (WiFi)

Stav wi-fi:

Popis stavu	Zobrazení stavu Gate 2
Bez fyzického spojení se sítí	Symbol neaktivní sítě WiFi
Spojení se sítí, bez odesílání dat	Symbol aktivní sítě WiFi
Spojení se sítí, přístroj odesílá data	Blikající symbol sítě WiFi
Spojení se sítí, přístroj byl konfigurován a pokouší se spojit s datovým serverem	Blikající symbol sítě LAN s rytmem, jak je uvedeno
Mechanismus DHCP je nastavený a referenční adresa není aktivní	Symbol aktivního DHCP
Mechanismus DHCP se automaticky snaží nastavit IP adresu.	Blikající symbol DHCP
Mechanismus DHCP dosáhl stavu uplynutí časového limitu (Timeout), kdy nebylo možné nastavit IP adresu. Výměna dat neprobíhá.	Aktivní symbol DHCP (přeškrtnuté)

5.5.3 DHCP Plus

Automatické přidělení prostřednictvím DHCP se v síti stará o to, aby bylo možné zařízení v síti vždy kontaktovat a nastavit. Doplněk protokolu DHCP Plus upravuje připojení dle protokolu DHCP. Je určený k přímé výměně dat na serveru s dotazovaným zařízením.

Nenastavená zařízení se mohou samostatně připojit k serveru Xnet.

6 Odstraňování poruch

Všechny výrobky podléhají přísným kontrolám ve výrobě a po ukončení výroby. Pokud by přesto něco nefungovalo, přezkoušejte výrobek podle následujícího seznamu. Nepovede-li žádné doporučení k odstranění závady výrobku, informujte autorizovaného obchodníka.

6.1 Zobrazit verzi programového vybavení řízení přístroje

Identifikace softwaru přístroje je základem rychlého vyhledávání chyb autorizovaným servisním personálem! Číslo verze se zobrazuje na obrazovce při spuštění přístroje přibližně na 5 sekund (přístroj vypněte a znovu zapněte) > viz kapitola 4.3.3.

6.2 Hlášení chyb

Porucha svařovacího přístroje se zobrazí kódem chyby (viz tabulka) na displeji řídicí jednotky. V případě poruchy se vypne výkonová jednotka.

Zobrazování možných čísel chyb závisí na provedení přístroje (rozhraní/funkce).

- Poruchy zařízení evidujte a dle potřeby je oznamujte servisnímu personálu.
- Vyskytne-li se více chyb, jsou tyto zobrazovány za sebou.

Legenda kategorie (reset chyby)

a) Chybové hlášení zmizí, jakmile je chyba odstraněna.

b) Chybové hlášení lze resetovat stisknutím kontextově závislého tlačítka se symbolem .

c) Chybové hlášení lze resetovat výhradně vypnutím a opětovným zapnutím přístroje.

6.2.1 Titan, Tetrax

Err	Kategorie			Chyba	Možná příčina	Odstranění
	a)	b)	c)			
3	✓	✓	✗	Chyba rychloměru	Porucha přístroje posuvu drátu	Zkontrolujte spojení (přípojky, vedení)
					Trvalé přetížení pohonu drátu	Vložku vedení drátu nevkládejte v úzkých poloměrech, zkontrolujte volný chod vložky vedení drátu
4	✓	✗	✗	Nadměrná teplota	Proudový zdroj přehřátý	Nechte proudový zdroj vychladnout (síťový vypínač do polohy „1“)
					Zablokovaný ventilátor, znečištění nebo závada	Zkontrolujte, vyčistěte, nebo vyměňte ventilátor
					Vstup nebo výstup vzduchu zablokovaný	Zkontrolujte vstup a výstup vzduchu
5	✗	✗	✓	Síťové přepětí	Síťové napětí příliš vysoké	Zkontrolujte síťová napětí a porovnejte je s napájecími napětími proudového zdroje
6	✗	✗	✓	Síťové podpětí	Síťové napětí příliš nízké	
7	✗	✓	✗	Nedostatek chladicího prostředku	Příliš nízké průtočné množství (<= 0,7 l/min) / (<= 0,18 gal./min) ^{[1][3]}	Zkontrolujte průtok chladicího prostředku, vyčistěte vodní chlazení, odstraňte zlomy ve svazku hadic, přizpůsobte limit průtoku
					Příliš malé množství chladicího prostředku	Doplňte chladicí prostředek
					Čerpadlo neběží	Natočte hřídel čerpadla
					Vzduch v chladicím okruhu	Odvzdušnění okruhu chladicího prostředku
					Svazek hadic není kompletně naplněn chladicím prostředkem	Vypněte/zapněte přístroj, čerpadlo běží 2 min

Err	Kategorie			Chyba	Možná příčina	Odstranění
	a)	b)	c)			
					Provoz se svařovacím hořákem chlazeným plynem	Propojte chod chladicího prostředku vpřed a zpětný chod chladicího prostředku (vsadte hadicový můstek) Deaktivovat vodní chlazení
					Výpadek pojistkového automatu	Stisknutím resetujte automat
					Výpadek pojistky F3 (4A) na základní desce VB xx0 ^[3]	Informujte servis
8	✓	✓	✗	Chyba ochranného plynu ^[2]	Žádný ochranný plyn	Zkontrolujte zásobování ochranným plynem
					Příliš nízký vstupní tlak	Odstraňte zlomy ve svazku hadic; cílová hodnota: Vstupní tlak 4-6 bar
9	✗	✗	✓	Sek. přepětí	Přepětí na výstupu: Chyba invertoru	Informujte servis
10	✗	✗	✓	Zemní zkrat	Elektrické spojení mezi svařovacím drátem a pouzdrem	Zkontrolujte prostor drátu, odstraňte spojení
					Elektrické spojení mezi svařovacím okruhem, pouzdrem a uzemněnými předměty	Zkontrolujte pouzdro, odstraňte spojení
11	✓	✓	✗	Rychlé vypnutí	Odebrání logického signálu „Robot připraven“ během procesu	Odstraňte chybu na nadřazeném řízení
22	✓	✗	✗	Nadměrná teplota chladicího prostředku ^[3]	Přehřátý chladicí prostředek (>=70 °C / >=158 °F) ^[1] měření ve zpětném toku chladicího prostředku	Nechte proudový zdroj vychladnout (síťový vypínač do polohy „1“)
					Zablokovaný ventilátor, znečištění nebo závada	Zkontrolujte, vyčistěte, nebo vyměňte ventilátor
					Vstup nebo výstup vzduchu zablokovaný	Zkontrolujte vstup a výstup vzduchu
48	✗	✓	✗	Chyba zapalování	Během spouštění procesu s automatizovaným zařízením došlo k zapálení	Zkontrolujte posuv drátu, zkontrolujte přípojky silového kabelu ve svařovacím okruhu, případně před svařováním vyčistěte zkorodované povrchy na obrobku
49	✗	✓	✗	Chyba oblouku	Během svařování s automatickým zařízením došlo k chybě oblouku	Zkontrolujte posuv drátu, přizpůsobte rychlost svařování.
51	✓	✗	✗	Nouzový vypínač	Okruh nouzového vypnutí zdroje proudu byl aktivován.	Aktivaci okruhu nouzového vypnutí zase deaktivujte (uvolněte ochranný obvod)
52	✗	✗	✓	Žádný přístroj posuvu drátu	Po zapnutí automatického zařízení nebyl identifikován žádný přístroj posuvu drátu	Zkontrolujte řídicí vedení přístrojů posuvu drátu a připojte; zkorrigujte identifikační číslo automatizovaného posuvu drátu (u 1DV: Zajistěte číslo 1, u 2DV vždy jeden PD s číslem 1 a jeden PD s číslem 2)

Err	Kategorie			Chyba	Možná příčina	Odstranění
	a)	b)	c)			
53	✗	✓	✗	Žádný přístroj posuvu drátu 2	Podavač drátu 2 nebyl rozpoznán	Zkontrolujte řídicí vedení přístrojů posuvu drátu, případně připojte
54	✗	✗	✓	Chyba VRD	Chyba redukce napětí naprázdno	příp. odpojte cizí přístroj od svařovacího okruhu; informujte servis
55	✗	✓	✗	Nadproud posuvu drátu	Identifikace nadproudu v pohonu posuvu drátu	Vložku vedení drátu nevkládejte v úzkých poloměrech; zkontrolujte volný chod vložky vedení drátu
56	✗	✗	✓	Výpadek fáze sítě	Jedna fáze síťového napětí vypadla	Zkontrolujte připojení na síť, síťovou zástrčku a síťovou pojistku
57	✗	✓	✗	Chyba tachometru Slave	Porucha přístroje posuvu drátu (pohon slave)	Zkontrolujte přípojky, vedení, spojení
					Trvalé přetížení pohonu drátu (pohon slave)	Vložku vedení drátu nevkládejte v úzkých poloměrech; zkontrolujte volný chod vložky vedení drátu
58	✗	✓	✗	Zkrat	Zkontrolovat existenci zkratu ve svařovacím okruhu	Zkontrolujte svařovací okruh; hořák odložte izolovaný
59	✗	✗	✓	Nevhodný přístroj	Přístroj připojený k systému není kompatibilní	Nekompatibilní přístroj odpojte od systému
60	✗	✗	✓	Nekomp. software	Software přístroje není kompatibilní	Informujte servis
61	✗	✓	✗	Kontrola svařování	Skutečná hodnota parametru svařování je mimo předepsanou toleranční oblast	Dodržujte toleranční oblasti, přizpůsobte parametry svařování

[1] z výroby

[2] volitelné vybavení

[3] výhradně jen u řady přístrojů Titan

6.2.2 Phoenix, alpha Q, Taurus

Err	Kategorie			Možná příčina	Odstranění
	a)	b)	c)		
1	✗	✗	✓	Síťové přepětí	Zkontrolujte síťová napětí a porovnejte je s napájecími napětími svařovacího přístroje
2	✗	✗	✓	Síťové podpětí	
3	✓	✗	✗	Nadměrná teplota svařovacího přístroje	Nechte přístroj vychladnout (síťový vypínač do polohy „1“)
4	✓	✓	✗	Chyba chladicího prostředku	Doplňte chladicí prostředek Otočení hřídele čerpadla (čerpadlo chladicího prostředku) Zkontrolujte nadproudovou spoušť cirkulačního chladicího přístroje
5	✓	✗	✗	Chyba podavače drátu, chyba rychloměru	Zkontrolujte jednotku posuvu drátu tachogenerátor negeneruje žádný signál, závada > informujte servis.
6	✓	✗	✗	Chyba - ochranný plyn	Zkontrolujte zásobování ochranným plynem (přístroje s kontrolou ochranného plynu)
7	✗	✗	✓	Sekundární přepětí	Chyba invertoru > informujte servis
8	✗	✗	✓	Chyba drátu	Přerušte elektrické spojení mezi svařovacím drátem a skříní nebo uzemněným objektem
9	✓	✗	✗	Rychlé vypnutí	Odstraňte chybu na robotu (rozhraní automatu)
10	✗	✓	✗	Přerušení svařovacího oblouku	Zkontrolujte posuv drátu (rozhraní automatu)
11	✗	✓	✗	Chyba zapalování (po 5 s)	Zkontrolujte posuv drátu (rozhraní automatu)
13	✓	✗	✗	Nouzové vypnutí	Zkontrolujte nouzové vypnutí rozhraní automatu
14	✗	✓	✗	Rozpoznání posuvu drátu	Zkontrolujte připojení kabelů.
				Chyba přiřazení identifikačních čísel (2DV)	Upravte identifikační čísla
15	✗	✓	✗	Rozpoznání posuvu drátu 2	Zkontrolujte připojení kabelů.
16	✗	✗	✓	Chyba redukováného napětí naprázdno (VRD)	Informujte servis.
17	✗	✓	✓	Identifikace nadproudu v pohonu posuvu drátu	Zkontrolujte lehkost chodu posuvu drátu
18	✗	✓	✓	Chyba signálu tachogenerátoru	Zkontrolujte spojení a především tachogenerátor druhého podavače drátu (podřízený pohon).
56	✗	✗	✓	Výpadek síťové fáze	Zkontrolujte síťová napětí
59	✗	✗	✓	Přístroj je nekompatibilní	Zkontrolujte použití přístroje
60	✗	✗	✓	Potřebná aktualizace softwaru	Informujte servis.

7 Dodatek A
7.1 Najít prodejce

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



"More than 400 EWM sales partners worldwide"