



Software di parametrizzazione

PC300.NET

Osservare l'ulteriore documentazione del sistema.

099-008096-EW503

18.02.2010

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com



Indicazioni generali

ATTENZIONE



Leggere il manuale d'uso!

Il manuale d'uso fornisce istruzioni per un impiego sicuro del prodotto.

- Leggere i manuali d'uso di tutti i componenti di sistema!
- Osservare le norme antinfortunistiche!
- Osservare le disposizioni nazionali!
- Si consiglia di confermare questo punto tramite una firma.

AVVERTENZA



In caso di domande riguardanti l'installazione, la messa in funzione, il funzionamento, particolarità nell'ambiente di utilizzo o finalità di utilizzo, rivolgersi al proprio partner di distribuzione o al nostro servizio clienti al numero +49 2680 181-0.

È possibile trovare un elenco dei nostri partner di distribuzione autorizzati al sito www.ewm-group.com.

La responsabilità in relazione al funzionamento di questo impianto è limitata espressamente alla funzione dell'impianto. Qualsiasi responsabilità ulteriore, di qualsiasi tipo, è espressamente esclusa. Questa esclusione di responsabilità viene riconosciuta alla messa in funzione dell'impianto da parte dell'utente.

Sia il rispetto di queste istruzioni, sia le condizioni e i metodi di installazione, funzionamento, utilizzo e manutenzione dell'apparecchio non possono essere controllati dal produttore.

Un'esecuzione inappropriata dell'installazione può portare a danni materiali e di conseguenza a danni a persone. Non assumiamo pertanto alcuna responsabilità per perdite, danni o costi che derivano o sono in qualche modo legati a un'installazione scorretta, a un funzionamento errato, nonché a un utilizzo e a una manutenzione inappropriati.

1 Indice

1	Indice	3
2	Norme di sicurezza	5
2.1	Istruzioni per l'uso del presente manuale	5
2.2	Per la vostra sicurezza	6
3	Utilizzo conforme alle norme	7
3.1	Campo di applicazione	7
4	Installazione	8
4.1	Requisiti del sistema	8
4.2	Installazione del software	9
4.2.1	Microsoft .NET 2.0 Framework.....	9
4.2.2	Generali	9
4.2.3	PC300.Net	10
5	Descrizione	13
5.1	Struttura della finestra.....	13
6	Installazione e funzionamento	14
6.1	Informazioni generali.....	14
6.2	Predisposizione degli allacciamenti	15
6.3	Informazioni generali.....	16
6.3.1	Generali	16
6.3.2	Definizioni	16
6.4	Barra degli strumenti.....	17
6.5	Finestra dell'area di lavoro.....	18
6.5.1	Generali	18
6.5.2	JOB.....	18
6.5.2.1	Saldatura MIG/MAG.....	18
6.5.2.2	Saldatura TIG.....	19
6.5.3	Esecuzione del programma.....	20
6.5.3.1	Saldatura MIG/MAG.....	20
6.5.3.2	Saldatura TIG.....	22
6.5.3.3	Saldatura plasma	23
6.5.4	Costanti expert	24
6.5.4.1	Saldatura MIG/MAG.....	24
6.5.4.2	Saldatura TIG/Saldatura al plasma.....	25
6.5.5	Variabili expert.....	26
6.5.5.1	Saldatura MIG/MAG.....	26
6.5.5.2	Saldatura TIG/Saldatura al plasma.....	27
6.6	Trasferimento di dati	28
6.6.1	Generali	28
6.6.2	Trasferimento dati dalla saldatrice	28
6.6.3	Trasferimento dati alla saldatrice	29
6.7	Confronto fra JOB	30
6.8	Opzioni.....	31
6.8.1	Generali	31
6.8.2	Impostazioni	31
6.8.3	Sincronizzazione del database.....	32
6.8.3.1	Apertura del secondo database.....	32
6.8.3.2	Selezione dei record di dati.....	32
6.8.3.3	Attribuzione della nuova posizione	33
6.8.4	Misuratore.....	34
7	Appendice A	36
7.1	EWMBACK.Net.....	36
7.1.1	Struttura della finestra	36
7.1.2	Avvio del salvataggio.....	36
7.1.3	Avvio del backup	36

8 Appendice B.....	37
8.1 Controllo script	37
9 Appendice C.....	40
9.1 Funzioni supplementari della tastiera	40
10 Allegato D.....	41
10.1 Prospetto delle filiali di EWM	41

2 Norme di sicurezza

2.1 Istruzioni per l'uso del presente manuale



PERICOLO

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.



AVVERTENZA

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per escludere possibili gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina..



ATTENZIONE

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate attentamente per evitare lievi lesioni alle persone.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.

ATTENZIONE

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare danni al prodotto o di provocarne la distruzione.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" senza alcun segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.

AVVERTENZA

Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.

- La norma contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "AVVERTENZA" senza alcun segnale di pericolo generale.

Le procedure e gli elenchi che indicano, passo per passo, come procedere in determinate circostanze, sono evidenziati da un simbolo come, ad esempio:

- Inserire la presa del cavo della corrente di saldatura nella relativa femmina e bloccarla.

Simbolo	Descrizione
	Azionare
	Non azionare
	Ruotare
	Azionare l'interruttore
	Spegnere l'apparecchio
	Accendere l'apparecchio
	ENTER (Accesso al menu)
	NAVIGATION (Navigare nel menu)
	EXIT (Uscire dal menu)
	Rappresentazione del tempo (esempio: aspettare 4 s/ confermare)
	Interruzione nella rappresentazione del menu (sono possibili altre impostazioni)
	Strumento non necessario / non utilizzarlo
	Strumento necessario / utilizzarlo

2.2 Per la vostra sicurezza



AVVERTENZA



Validità del documento!

Il presente documento è valido soltanto in combinazione con il manuale d'uso corrispondente della fonte di corrente utilizzata (saldatrice)!

- Leggere il manuale d'uso, in particolare le norme di sicurezza della fonte di corrente (saldatrice)!

AVVERTENZA



Nel manuale d'uso della nostra saldatrice si possono trovare ulteriori esaurienti prescrizioni di sicurezza sulle tecniche di saldatura. Il manuale contiene anche un elenco delle norme e prescrizioni attualmente in vigore.



L'utente dovrebbe possedere conoscenze di base sulle funzioni del sistema operativo e del PC ed avere esperienza con il software.

3 Utilizzo conforme alle norme

Questo software è stato prodotto conformemente allo stato attuale della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme in vigore. Esso deve essere utilizzato esclusivamente per un impiego conforme agli scopi previsti.



AVVERTENZA



Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.

In caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme, dall'apparecchio possono derivare pericoli a persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.

- L'apparecchio deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato!
- Non apportare all'apparecchio variazioni o modifiche non eseguite a regola d'arte.

3.1 Campo di applicazione

Questo software è stato sviluppato per lo scambio di dati con saldatrici della serie Tetrax, alpha Q e Phoenix.

Funzioni di base:

- creazione, modifica e gestione dei JOB e dei programmi di saldatura
- documentazione e monitoraggio delle operazioni di saldatura
- creazione e implementazione dei backup

4 Installazione

AVVERTENZA



Prima di installare il software, disinstallare eventuali versioni precedenti del software già presenti sul PC.

Se il software è stato acquistato insieme con l'EWM Tablet PC RC300, non è necessario eseguire le seguenti fasi di installazione.

Il RC300 è già installato e configurato. Ciononostante si consiglia di copiare il software dal CD su una penna USB, per potere eventuale installare i componenti driver o il software stesso in caso di necessità.

4.1 Requisiti del sistema

- Windows Vista, Windows XP SP2, Windows 2000 SP4
- .Net-Framework 2.0 installato (eventualmente viene installato)
- Processore Intel Pentium (o simile) CPU con almeno 1,7 GHz
- almeno 512 MB di RAM
- almeno 300 MB di spazio libero su disco fisso
- unità CD-ROM per l'installazione del software
- USB1.1 libero oppure porta USB2.0 per il collegamento alla saldatrice

oppure

- EWM Tablet PC RC300

4.2 Installazione del software

4.2.1 Microsoft .NET 2.0 Framework

AVVERTENZA

- ☞ **.NET-Framework è un'estensione delle funzioni per i sistemi operativi Windows di Microsoft ed è indispensabile per il funzionamento nel software PC300.Net.**
 - Per eventuali domande su questa estensione, rivolgersi al produttore (Microsoft).
 - Se .NET-Framework 2.0 non è ancora installato sul proprio PC, questa estensione sarà installata insieme al programma.

4.2.2 Generali

AVVERTENZA

- ☞ **Prima di installare il software, chiudere tutti i programmi aperti.**
 - In linea di massima è sufficiente seguire le istruzioni dell'installazione guidata e confermare i dati standard predefiniti.
 - Gli utenti più esperti possono eventualmente adeguare i valori proposti alle proprie specifiche esigenze.

- Avviare il PC e aspettare che Windows sia completamente caricato.
- Inserire il CD del software nell'unità CD o DVD.
- L'installazione si avvia automaticamente dopo pochi secondi.

AVVERTENZA

- ☞ **Se l'opzione Windows per l'esecuzione automatica dell'unità CD o DVD è disattivata, avviare l'installazione eseguendo il programma "setup.exe" nella directory principale del CD o del DVD.**



Figura 4-1

- Nella casella di riepilogo a discesa sul lato sinistro della finestra scegliere la versione linguistica nella quale deve essere installato il software PC300.Net. La selezione determina anche la lingua durante la seguente installazione.
- Attivare la selezione facendo clic sul pulsante "OK" sulla parte destra della finestra.

4.2.3 PC300.Net

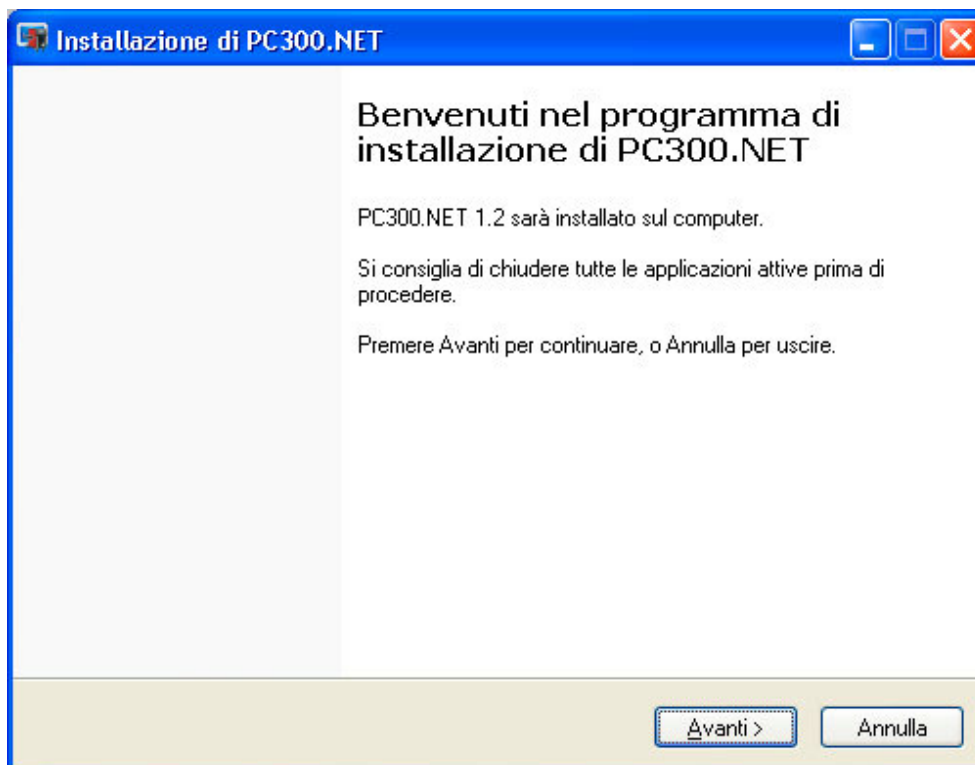


Figura 4-2

- Confermare con il pulsante “Avanti” nella parte inferiore destra della finestra.

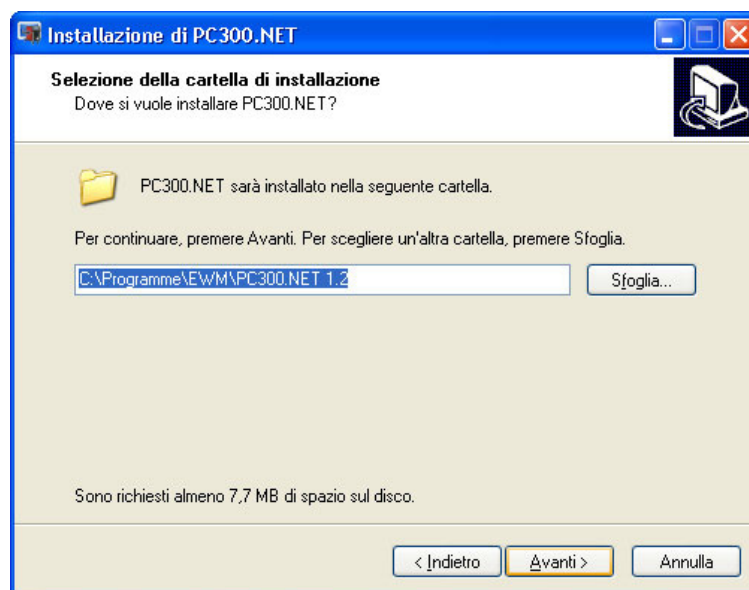


Figura 4-3

- La cartella di installazione del software si può modificare tramite inserimento manuale nella casella di testo oppure attivando il pulsante “Sfogliare”.
- Alla fine confermare con il pulsante “Avanti” per proseguire l’installazione.

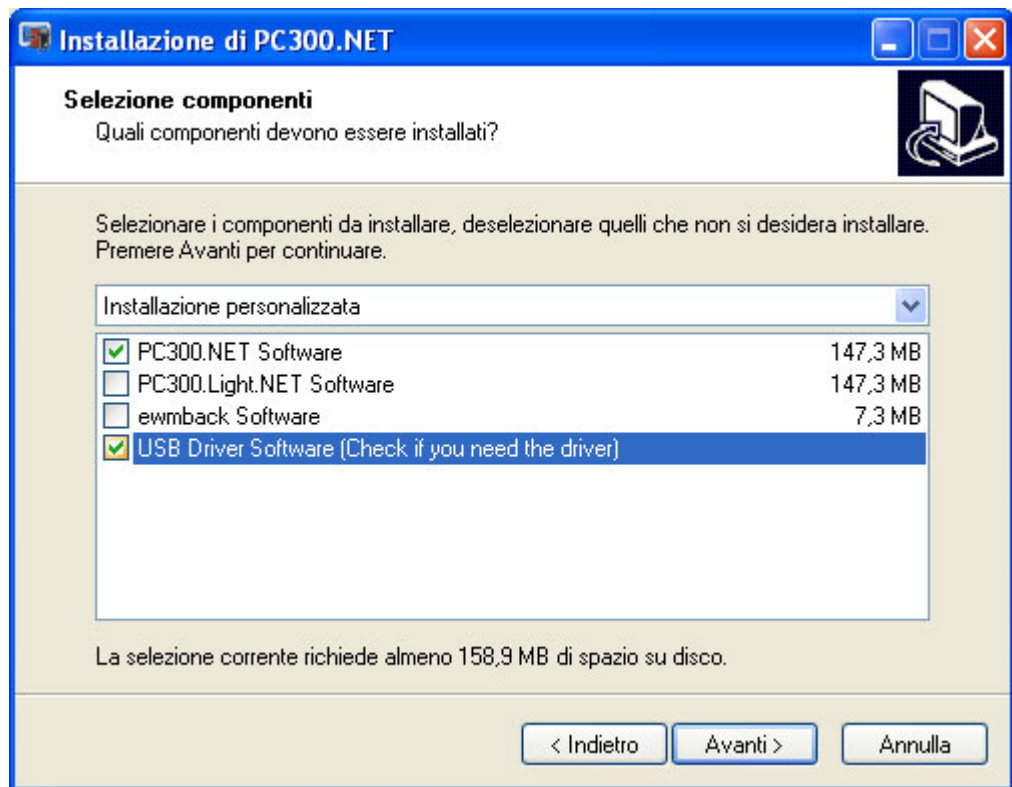


Figura 4-4

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Software PC300.NET versione completa del software
2		Software PC300.Light.NET versione completa del software con funzionalità ridotte
3		Software ewmback Strumento per la creazione e l'implementazione semplice dei backup dei JOB
4		USB Driver Software Sono necessari per la prima installazione.

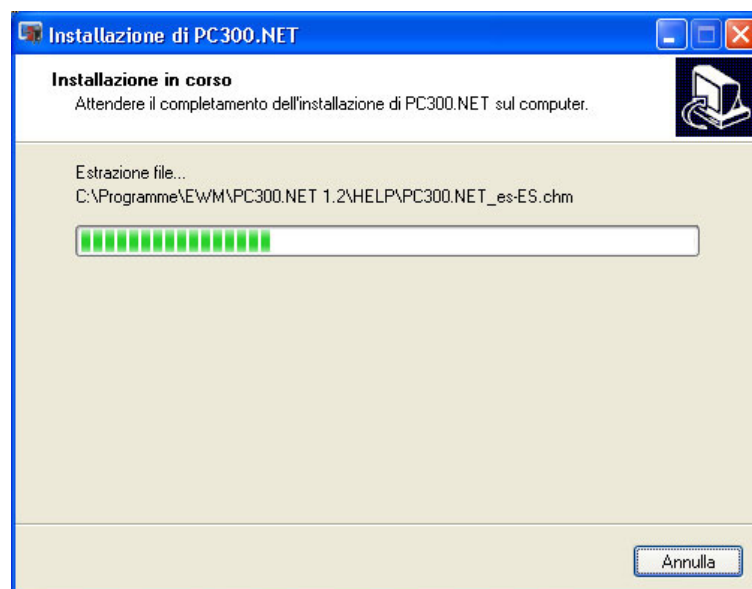


Figura 4-5

- La finestra di avanzamento informa l'utente sullo stato dell'operazione di installazione.

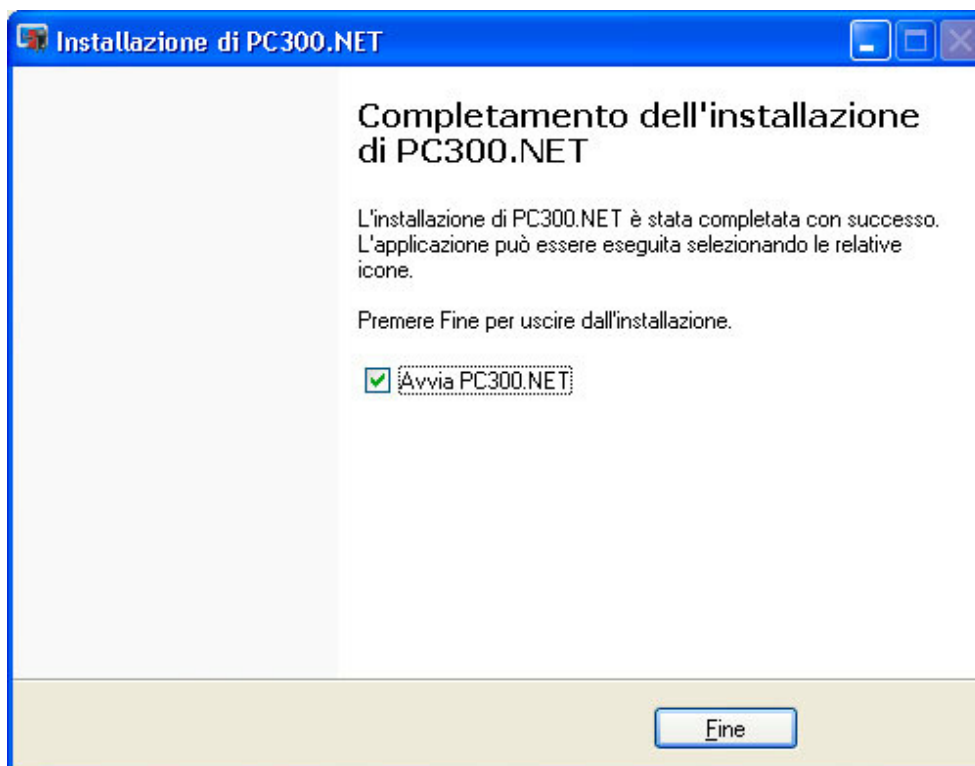


Figura 4-6

- Alla fine dell'installazione fare clic sul pulsante "Chiudi".
- I collegamenti per l'avvio del programma si trovano nel menu di avvio e sul desktop.
- Se non si desidera il conseguente avvio del software, disattivare il relativo campo di opzione in questa finestra

5 Descrizione

5.1 Struttura della finestra

La finestra del programma è diversa in diversi elementi di visualizzazione e di controllo, che consentono di eseguire diverse attività.

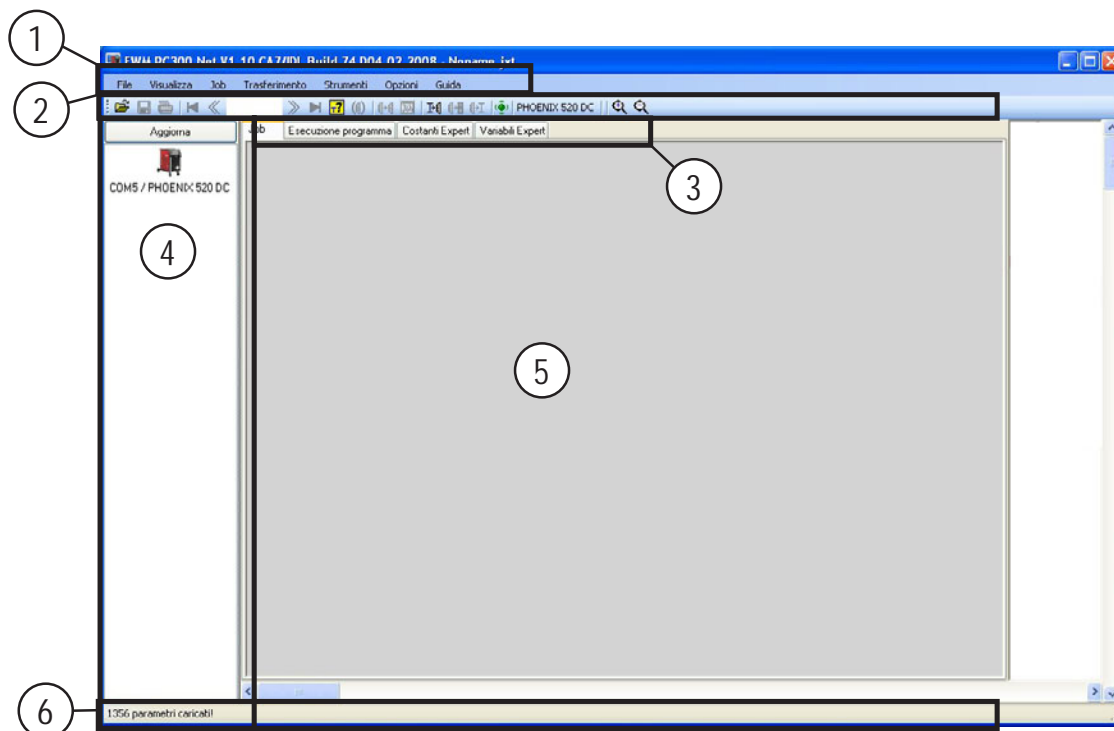


Figura 5-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Menu principale Contiene, suddivise in aree, le voci che servono per chiamare le funzioni del programma.
2		Barra degli strumenti Pulsanti grafici per le funzioni più frequenti del programma
3		Scheda Pulsanti per la commutazione tra le finestre dell'area di lavoro
4		Barra laterale Serve per visualizzare e selezionare i dispositivi collegati alle interfacce.
	Simbolo grigio:	Nessun dispositivo collegato.
	Simbolo colorato:	Dispositivo collegato.
5		Area di lavoro Contiene le visualizzazioni, i pulsanti e altri elementi di comando per una semplice creazione e modifica di database JOB.
6		Riga di stato Visualizza informazioni di stato.

6 Installazione e funzionamento

6.1 Informazioni generali



PERICOLO



Pericolo di lesioni per tensione elettrica!

Il contatto con componenti sotto tensione, ad es. prese della corrente di saldatura, può essere mortale!

- Osservare le norme di sicurezza sulle prime pagine del manuale d'uso!
- Messa in funzione esclusivamente da parte di persone che dispongano di conoscenze relative all'utilizzo delle saldatrici ad arco!
- Collegare i cavi di collegamento o di saldatura (come ad es.: portaelettrodo, torcia di saldatura, cavo di massa, interfacce) solo ad apparecchio spento.



ATTENZIONE



Rischio di ustione durante l'allacciamento della corrente di saldatura!

Il mancato blocco dei collegamenti alla corrente di saldatura può scaldare i raccordi e i conduttori e provocare ustioni in caso di contatto!

- Verificare quotidianamente i collegamenti alla corrente di saldatura ed eventualmente bloccarli ruotandoli in senso orario.

ATTENZIONE




Utilizzo con coperture anti-polvere!

Le coperture anti-polvere proteggono le prese e l'apparecchio dalla sporcizia e da possibili danni.

- Se alla presa non è collegato alcun accessorio, la copertura anti-polvere deve essere applicata alla presa.
- In caso di guasto o perdita della copertura anti-polvere, provvedere alla sostituzione!

6.2 Predisposizione degli allacciamenti

AVVERTENZA

-  **Tutti gli allacciamenti devono venir eseguiti in assenza di tensione!**
Il contrassegno blu del cavo di interfaccia RS232 deve essere rivolto verso la stampante.

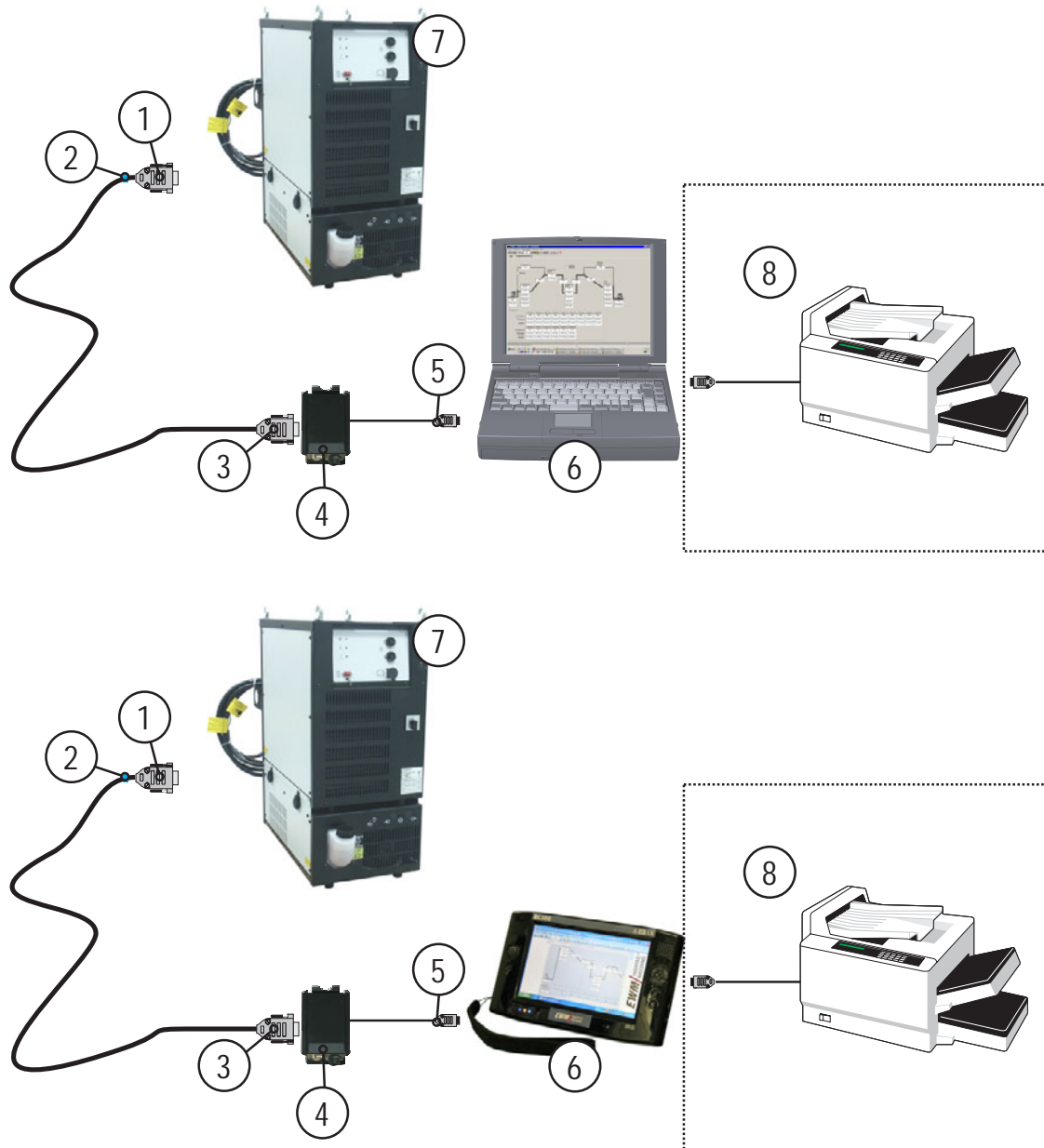


Figura 6-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Spina D-SUB, a 9 poli
2		Cavo di interfaccia RS232 con marchio blu
3		Spina D-SUB, a 9 poli
4		SECINT X10 USB
5		Spina USB con cavo di connessione
6		PC con software PC300.NET o Tablet PC RC300
7		Saldatura TETRIX/PHOENIX con interfaccia PC (collegamento ad una presa D-SUB a 9 poli, ved. Manuale per l'uso della stampante)
8		Stampante per la documentazione dei dati di saldatura (opzionale)

- Collegare la spina D-SUB a 9 poli con la presa D-SUB a 9 poli della saldatrice.
- Collegare la spina D-SUB a 9 poli con il SECINT X10 USB.
- Collegare la spina USB del SECINT X10 USB con la porta USB del PC.
- Eventualmente collegare la stampante con il PC, secondo le istruzioni del produttore.

6.3 Informazioni generali

6.3.1 Generali

Il database del software PC300.Net contiene 256 record di dati e nella saldatrice è possibile archiviare un numero equivalente di JOB.

I primi 128 JOB sono predefiniti, sono modificabili, ma comunque i loro valori predefiniti sono archiviati nella saldatrice in modo da poter venir ripristinati in qualsiasi momento.

I JOB liberi ampliano il volume di utilizzo dei dati di saldatura, ad esempio per applicazioni speciali quali coldArc, forceArc, eccetera oppure per impieghi particolari personalizzati dell'utente. I JOB da 129 a 256 sono predefiniti dal produttore, ma, qualora modificati, non possono venir ripristinati tramite un semplice reset dal controllo della saldatrice.

I JOB definiti dall'utente possono basarsi su JOB già predefiniti oppure venir creati completamente ex-novo.

Per garantire la massima sicurezza d'uso, il database del software PC300.Net è staccato dalla saldatrice. Il centro della comunicazione è costituito dal record di dati di trasferimento, che consente lo scambio dei dati. Il record di trasferimento è integrato nell'interfaccia utente in modo da distinguersi nettamente e quindi non è possibile scambiarlo con altri record di dati.

Il programma è dotato di ulteriori funzioni che consentono la comunicazione diretta con le saldatrici.

6.3.2 Definizioni














Database	Si intende il database del software PC300.Net. Qui vengono archiviati i dati che vengono salvati, modificati, caricati e che possono venir trasferiti alla o dalla saldatrice.
Record di dati	Voce singola del database, che rappresenta un JOB di una saldatrice.
JOB	Corrisponde ad un record di dati del database. Contiene tutti i dati necessari per il processo di saldatura di una saldatrice, quali ad esempio spessore del filo, procedura, valori elettrici.
Modo di trasferimento	PC300.Net passa al modo di trasferimento quando un singolo JOB viene trasferito dalla o alla saldatrice. Nella visualizzazione l'attuale record di dati viene contrassegnato con "***". Nel modo di trasferimento il record di dati e il JOB nella saldatrice vengono sincronizzati, ovvero le modifiche vengono trasferite immediatamente alla saldatrice.
Modo caricamento blocco	Diversi JOB vengono trasferiti in formato di record di dati dalla saldatrice al database di PC300.Net.
JOB predefiniti	I JOB da 1 a 128 sono predefiniti dal produttore con valori ottimali e dopo eventuali modifiche possono venir ripristinati tramite il controllo della saldatrice (reset).
JOB liberi	I JOB da 129 a 256 possono essere creati dall'utente e sono già predefiniti per applicazioni speciali.

6.4 Barra degli strumenti

AVVERTENZA

 I pulsanti, che sono inutilizzabili nel contesto attuale, non sono attivi e vengono rappresentati senza colori.



Simbolo	Funzione	Descrizione
	Apri file	I record di dati si possono salvare in un file JOB. Una finestra di dialogo porta al file desiderato.
	Salva	Tramite una guida a dialogo salva gli attuali dati JOB in un file.
	Stampa	I record di dati JOB vengono emessi su una stampante.
	Naviga	Naviga nel database corrente: <ul style="list-style-type: none"> • visualizza il primo record di dati • visualizza il record di dati precedente • visualizza il numero del record di dati e consente l'inserimento diretto • visualizza il record di dati successivo • visualizza l'ultimo record di dati.
	Nuova voce	Richiamo della finestra "Nuovo job" per la creazione di una nuova voce del database.
	Modo di trasferimento	Richiama l'attuale record di dati di trasferimento. Al numero del record di dati viene assegnata l'appendice "***", per contrassegnare il record di dati come record di dati di trasferimento.
	Copia record di dati	Crea una copia del record di dati attuale. Tramite una guida a dialogo viene rilevato un numero di JOB, con il quale viene salvata la copia.
	Elimina record di dati	Elimina l'attuale record di dati dal database.
	Carica JOB da apparecchio	Il JOB attualmente configurato sulla saldatrice viene letto. Viene richiamata la videata corrispondente al processo di saldatura, il numero di JOB del record di dati trasferito viene visualizzato e viene attivato il modo di trasferimento.
	Archivia record di dati	Archivia il record di dati nel database. Tramite una guida a dialogo viene rilevato un numero di JOB valido e il record di dati di trasferimento viene salvato con questo numero. Se esiste già un record di dati con questo numero di JOB, è possibile spostarlo o sovrascriverlo. Il record di dati viene visualizzato nell'area di lavoro.
	Salva JOB in apparecchio	L'attuale record di dati viene trasferito alla saldatrice, il JOB corrispondente nell'apparecchio viene sovrascritto.
	Visualizza stato interfaccia	Visualizza lo stato del collegamento. ROT = collegamento interrotto.
PHOENIX 330 ColdArc	Tipo apparecchio	Visualizza e consente la configurazione del tipo di apparecchio. Il database è preconfigurato in base a questa impostazione.
ColdArc	Utilizzo	Visualizza e commuta il processo di saldatura.
	Zoom	Ingrandisce o riduce la visualizzazione nell'area di lavoro.

6.5 Finestra dell'area di lavoro

6.5.1 Generali

AVVERTENZA

Per meglio comprendere i seguenti esempi, si consiglia di aprire uno dei file di database JOB forniti. I file si trovano nella directory di installazione di PC300.Net.

Per passare da una finestra all'altra, selezionare la scheda corrispondente. Se non è aperta nessuna finestra di dialogo, è possibile passare in qualsiasi momento tra le seguenti finestre e le schede omonime:

- Job
- Esecuzione del programma
- Costanti expert
- Variabili expert

6.5.2 JOB

6.5.2.1 Saldatura MIG/MAG

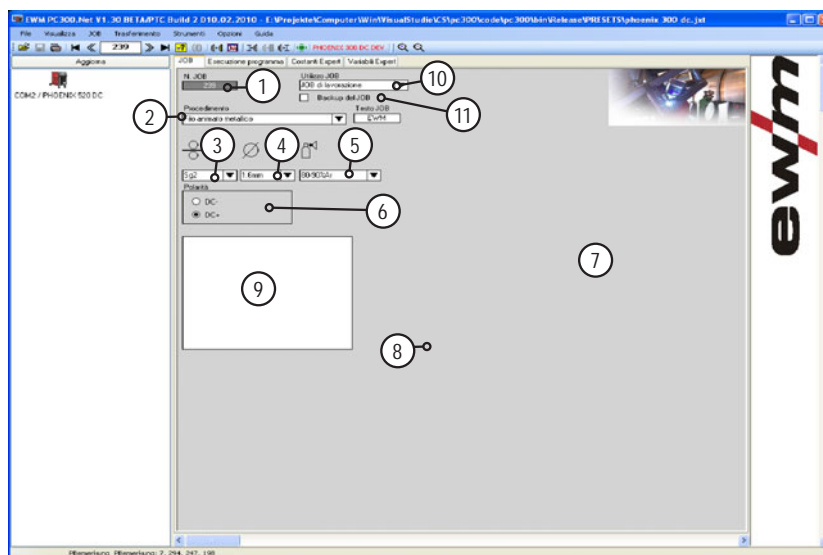


Figura 6-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Numero JOB
2		Processo di saldatura
3		Materiale del filo di saldatura
4		Diametro del filo di saldatura
5		Gas di protezione
6		Polarità della torcia di saldatura
7		Esempi come base per la creazione di nuovi JOB
8		Pulsanti per applicare le modifiche
9		Osservazioni sul JOB Esiste la possibilità di inserire nel database osservazioni per ogni JOB.
10		Utilizzo dei JOB Serve alla classificazione dei JOB e ne semplifica il reperimento, ad es. nel trasferimento dalla o alla saldatrice.
11		JOB di backup Classifica il JOB come "JOB di backup", in modo da consentirne una selezione più semplice durante il salvataggio e il risaltaggio dei JOB.

6.5.2.2 Saldatura TIG

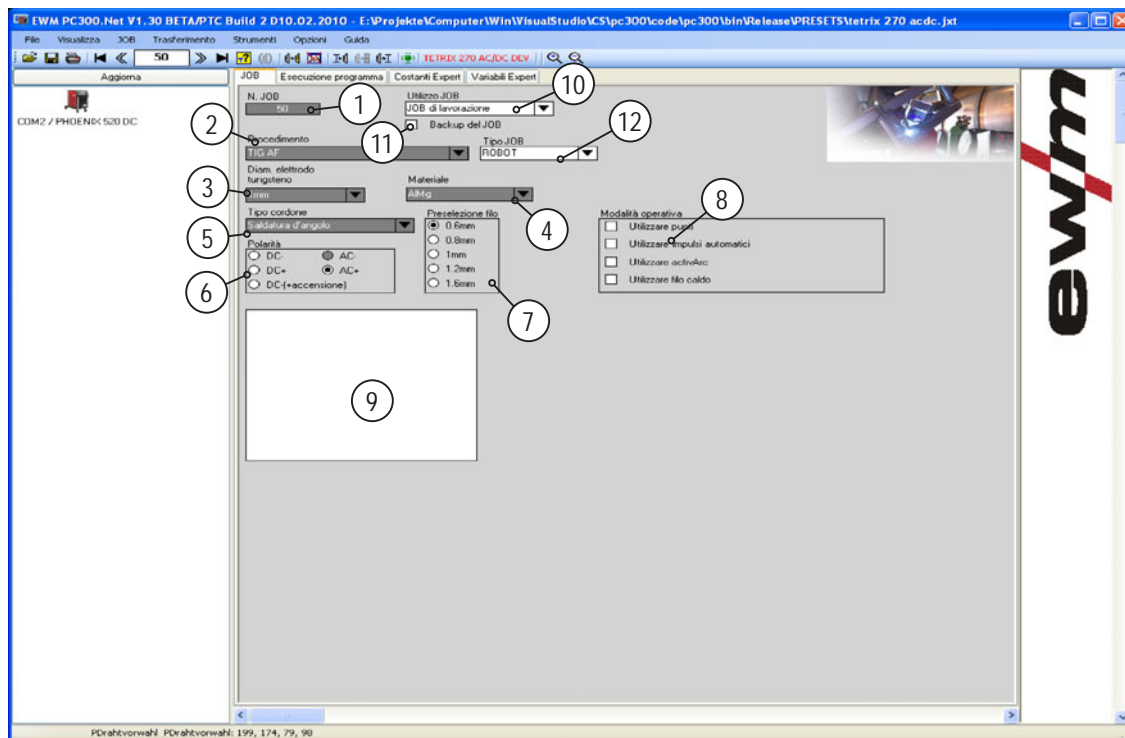


Figura 6-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Numero JOB
2		Processo di saldatura
3		Diametro dell'elettrodo in tungsteno
4		Materiale
5		Tipo di cordone
6		Polarità della torcia di saldatura
7		Preselezione del filo
8		Modalità operativa
9		Osservazioni sul JOB Esiste la possibilità di inserire nel database osservazioni per ogni JOB.
10		Utilizzo dei JOB Serve alla classificazione dei JOB e ne semplifica il reperimento, ad es. nel trasferimento dalla o alla saldatrice.
11		JOB di backup Classifica il JOB come "JOB di backup", in modo da consentirne una selezione più semplice durante il salvataggio e il risaltaggio dei JOB.
12		Tipo di JOB

6.5.3 Esecuzione del programma

6.5.3.1 Saldatura MIG/MAG

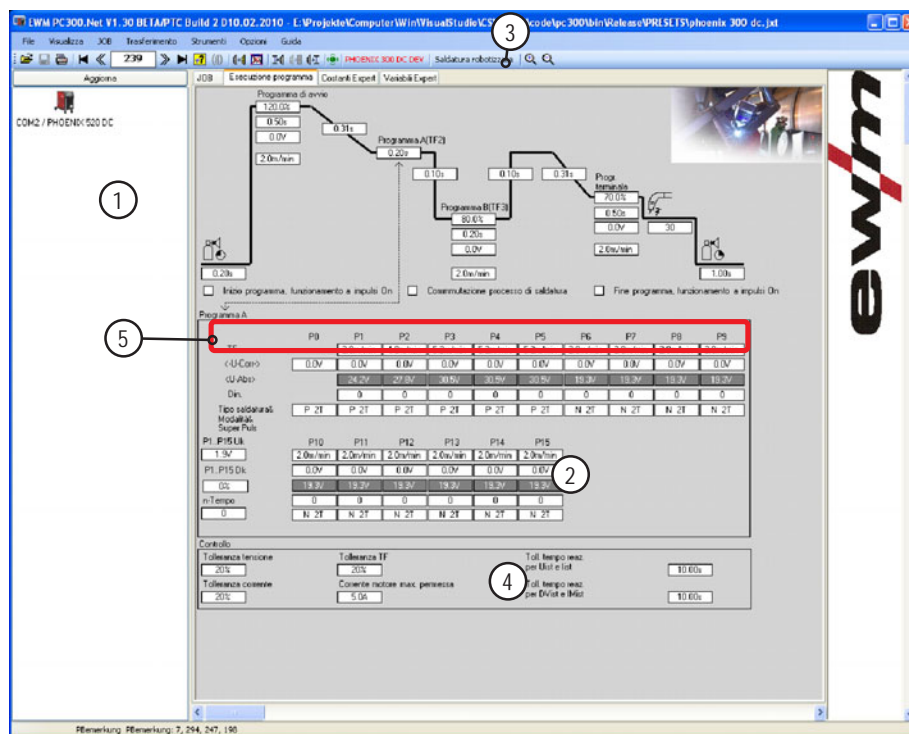
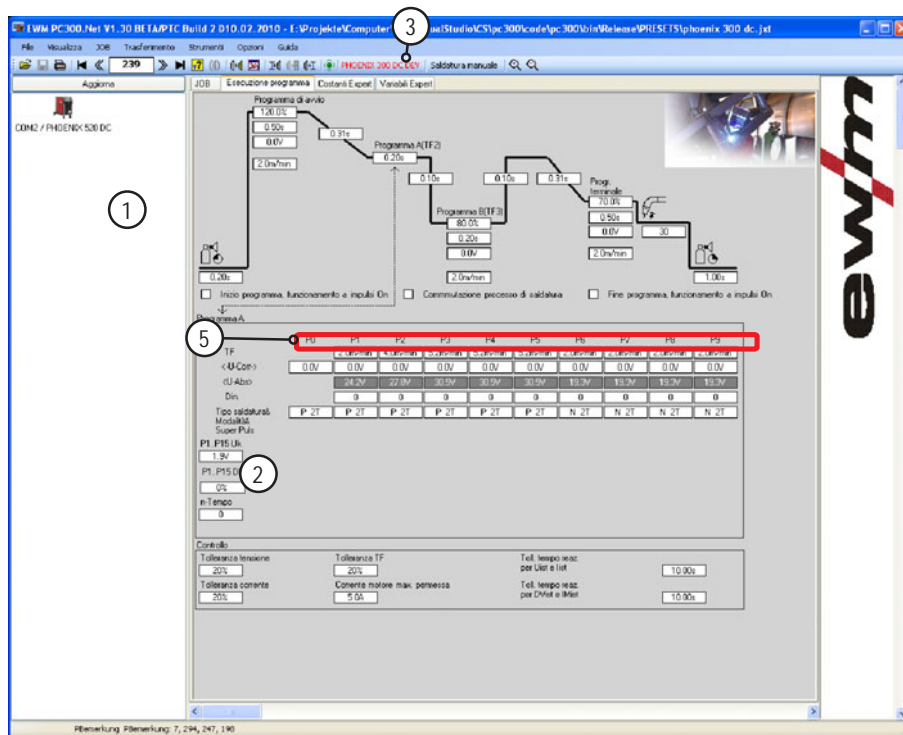


Figura 6-4

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Esecuzione del programma Rappresentazione del processo di saldatura. Impostazioni di parametri, quali il tempo di pre-/postflusso di gas, tempo di avvio del filo freddo, il tempo di saldatura e i tempi di slope.
2		Parametri di programma Impostazioni di parametri quali la velocità del filo, la correzione della lunghezza dell'arco, la dinamica dell'arco, la modalità operativa della torcia.
3		Pulsante per commutazione da saldatura manuale a saldatura automatica Visualizza o nasconde i parametri supplementari per la saldatura automatica.
4		Parametri per il monitoraggio dei dati di saldatura
5		Funzione a impulsi on/off (solo per la serie di apparecchi PULS) Per il programma iniziale e il programma finale è possibile impostare separatamente se utilizzare l'arco standard o a impulsi. Se viene attivata la commutazione dei processi, premendo un tasto nella modalità speciale a 4 tempi si passa dall'arco standard a quello a impulsi oppure, in modalità Superpuls, si passa automaticamente da una procedura all'altra.

6.5.3.2 Saldatura TIG

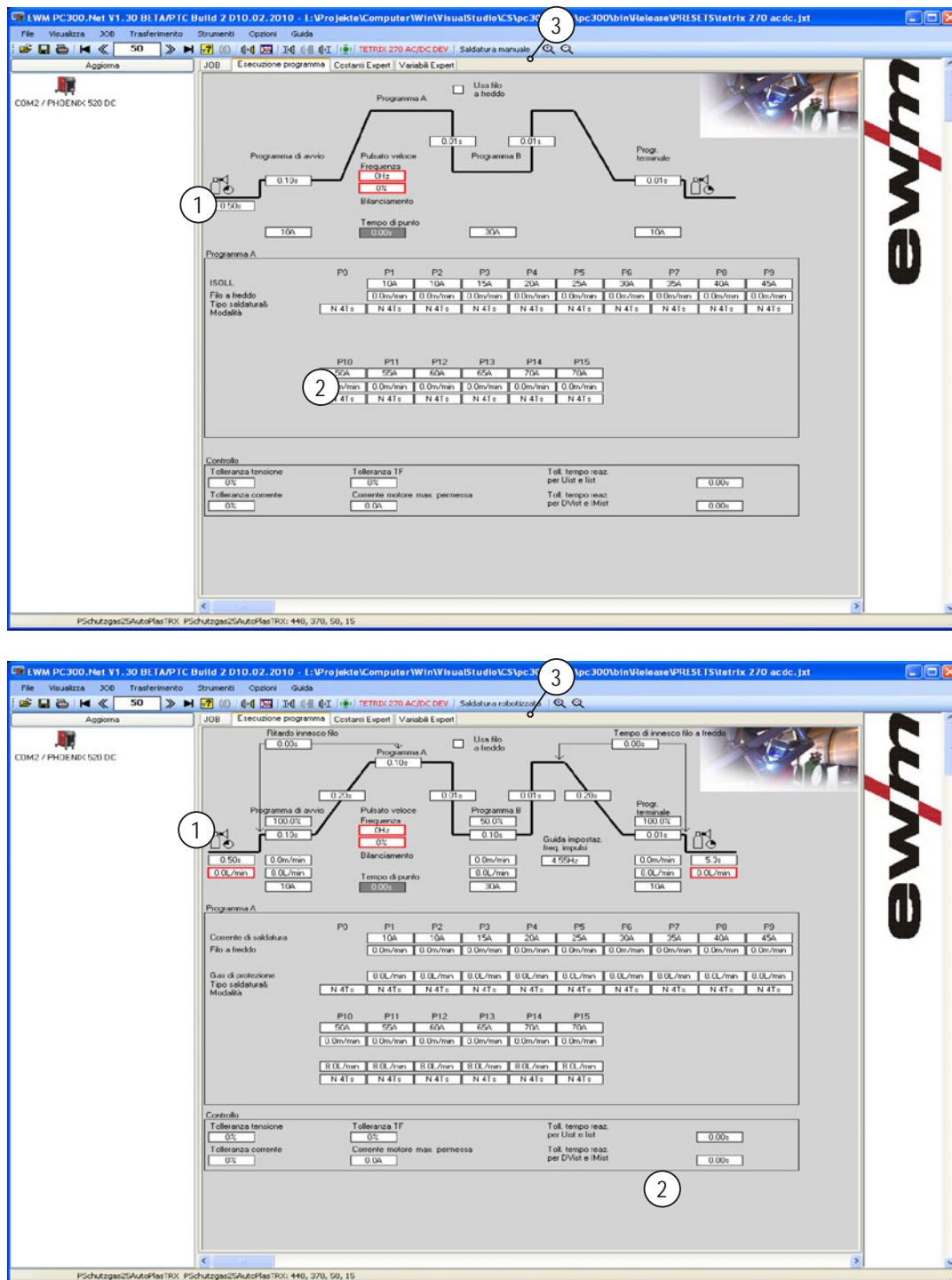


Figura 6-5

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Esecuzione del programma Rappresentazione del processo di saldatura. Impostazioni di parametri, quali il tempo di pre-/postflusso di gas, tempo di avvio del filo freddo, il tempo di saldatura e i tempi di slope.
2		Parametri di programma Impostazione di parametri come corrente di saldatura, filo freddo, gas di protezione, tipo di saldatura e modalità di funzionamento per programmi 1 – 15
3		Pulsante per commutazione da saldatura manuale a saldatura automatica Visualizza o nasconde i parametri supplementari per la saldatura automatica.

6.5.3.3 Saldatura plasma

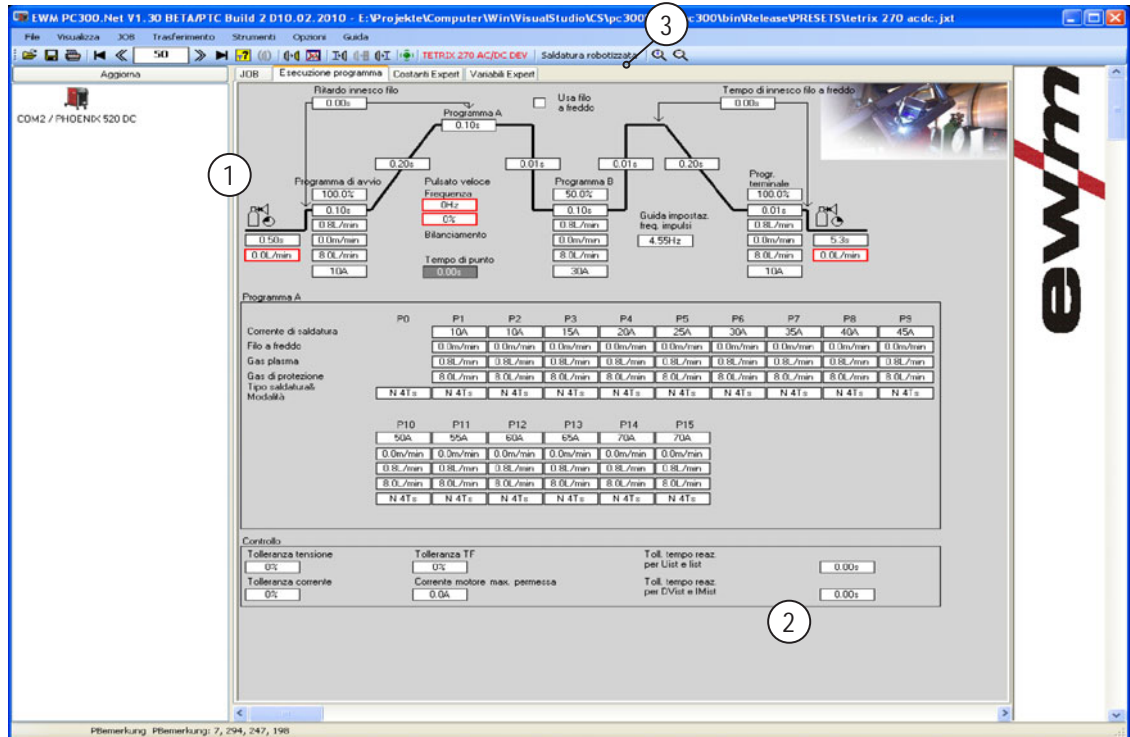


Figura 6-6

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Esecuzione del programma Rappresentazione del processo di saldatura. Impostazioni di parametri, quali il tempo di pre-/postflusso di gas, tempo di avvio del filo freddo, il tempo di saldatura e i tempi di slope.
2		Parametri di programma Impostazione di parametri come corrente di saldatura, filo freddo, gas di protezione, tipo di saldatura e modalità di funzionamento per programmi 1 – 15
3		Pulsante per commutazione da saldatura manuale a saldatura automatica Visualizza o nasconde i parametri supplementari per la saldatura automatica.

6.5.4 Costanti expert 6.5.4.1 Saldatura MIG/MAG

AVVERTENZA



Questi parametri in modo fondamentale il processo di saldatura. Raramente è necessario apportare delle modifiche, che eventualmente possono essere eseguite solo da personale specializzato e istruito.

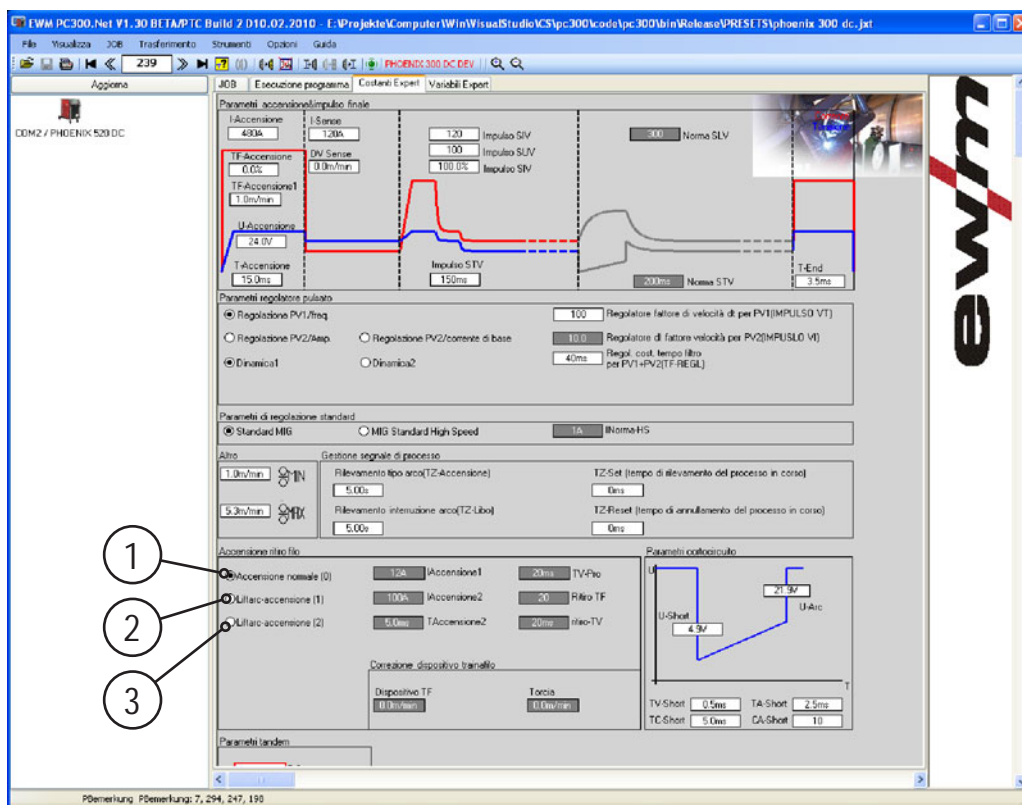


Figura 6-7

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Accensione MIG/MAG standard
2		Accensione LiftArc 1 L'avanzamento del filo viene arrestato e invertito non appena il filo entra in contatto con il pezzo da lavorare. L'accensione dell'arco avviene nel momento in cui il filo si stacca dal pezzo da lavorare.
3		Accensione LiftArc 2 L'avanzamento del filo viene arrestato non appena il filo entra in contatto con il pezzo da lavorare. L'accensione dell'arco avviene nel momento in cui la torcia viene ritirata.

6.5.4.2 Saldatura TIG/Saldatura al plasma

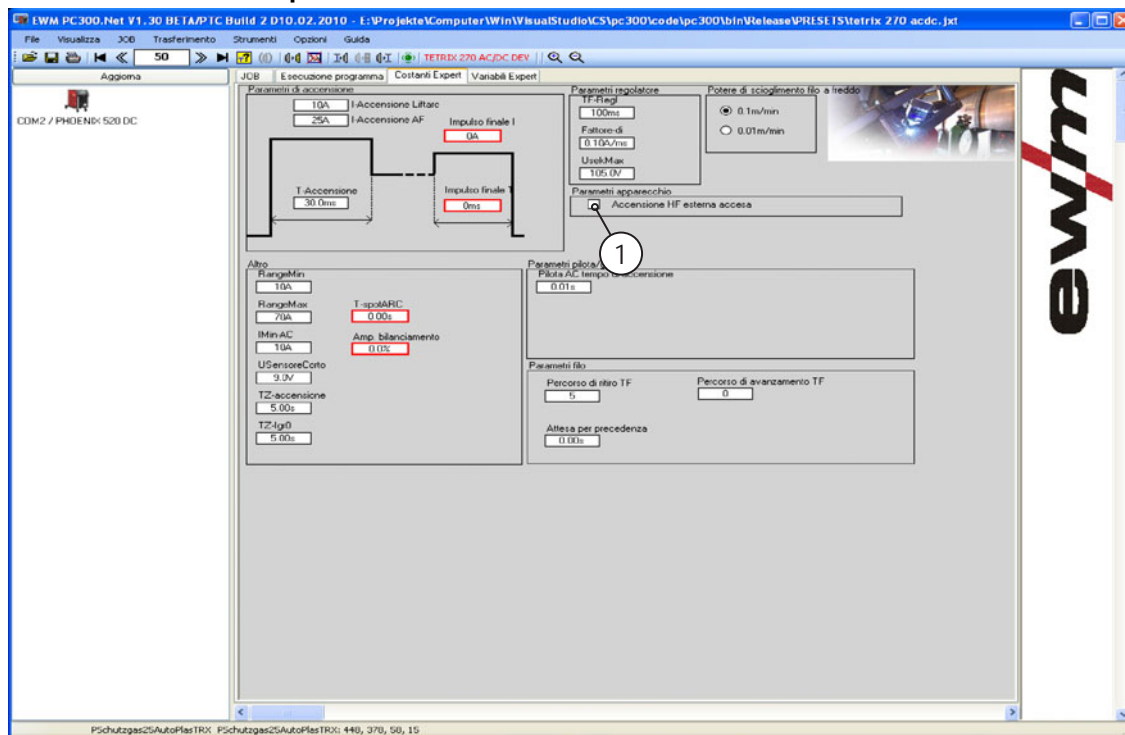


Figura 6-8

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Accensione AF esterna attiva Utilizzare dispositivo di accensione esterno.

6.5.5 Variabili expert

6.5.5.1 Saldatura MIG/MAG

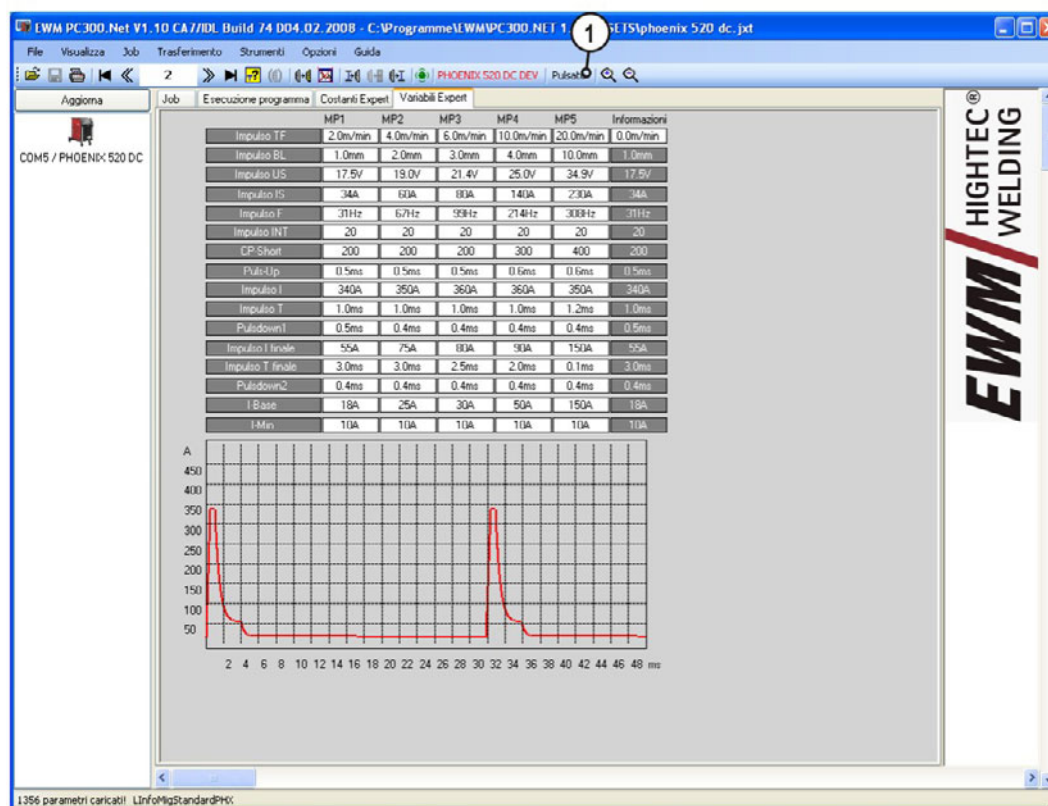
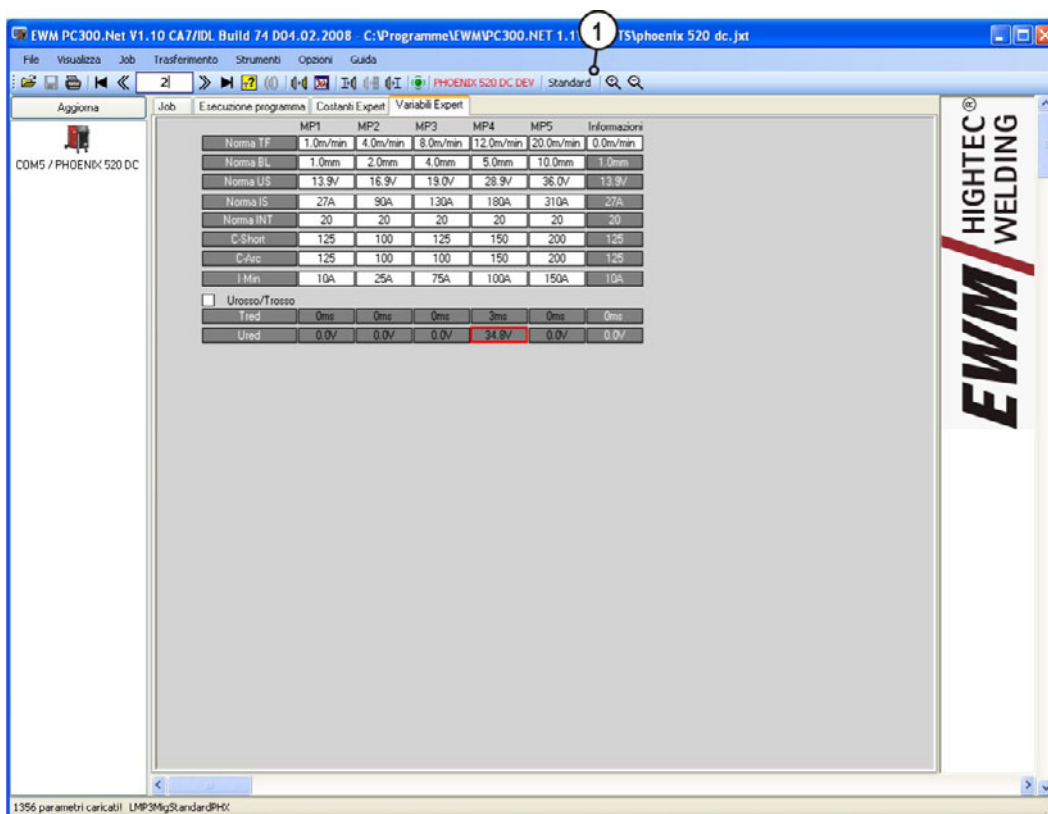


Figura 6-9

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Pulsante per la commutazione dei diversi parametri di saldatura al processo standard, oppure, a seconda dell'apparecchio impostato, anche alla saldatura coldArc e a impulsi.

6.5.5.2 Saldatura TIG/Saldatura al plasma

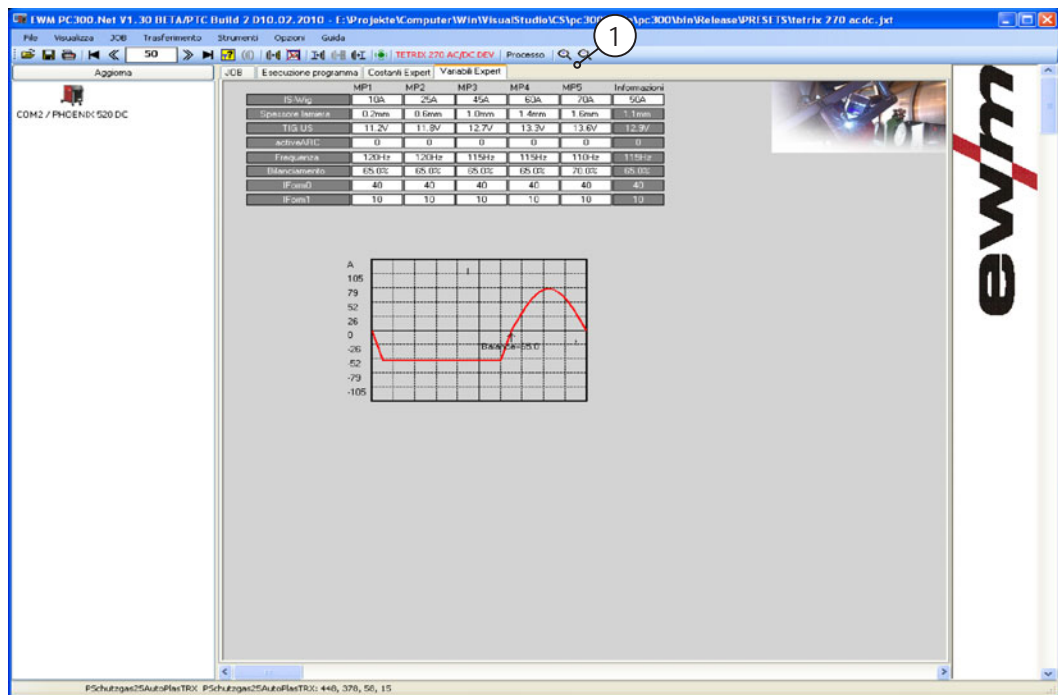
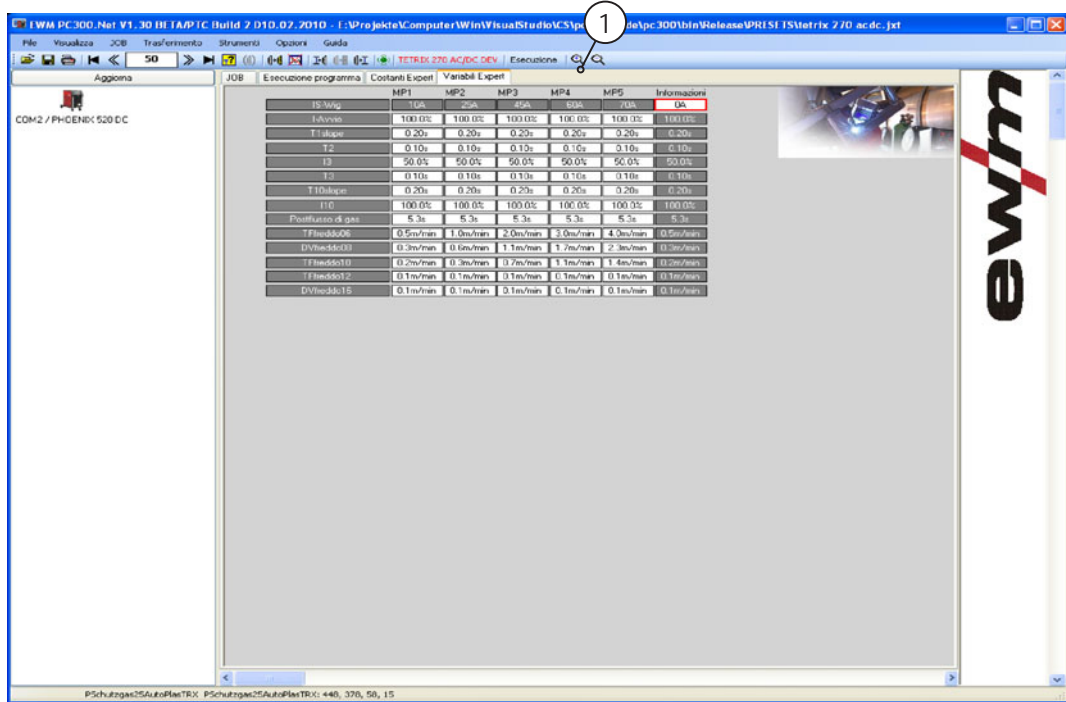


Figura 6-10

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Pulsante per la commutazione tra modalità e processo

6.6 Trasferimento di dati

6.6.1 Generali

AVVERTENZA

 Il trasferimento dei dati dei JOB tra saldatrice e PC avviene dopo aver selezionato un collegamento nella barra laterale e le voci "Trasferimento", "Carica da macchina" e / o "Salva in macchina" nel menu principale "Trasmissione".

6.6.2 Trasferimento dati dalla saldatrice

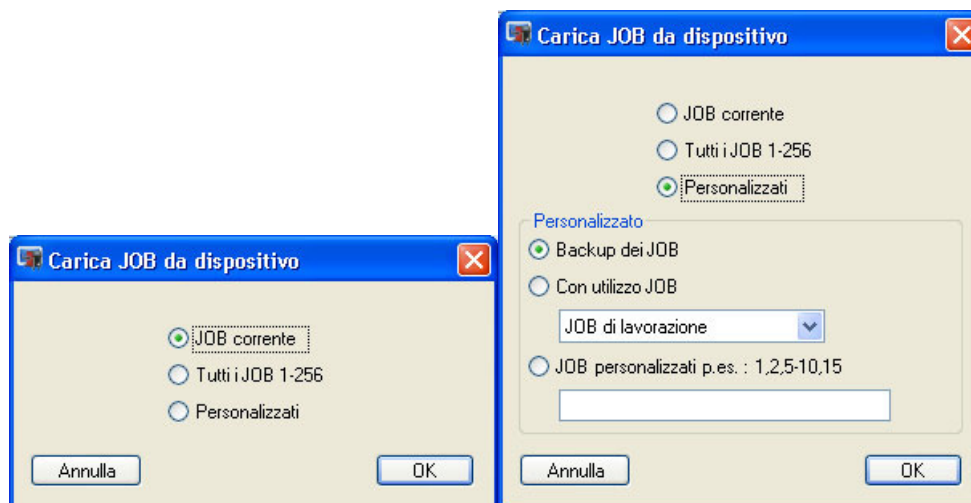


Figura 6-11

- Scegliere se trasferire dalla saldatrice al software il job attuale, tutti i job predefiniti, tutti i job liberi, tutti i job oppure solo una selezione personalizzata di job.
- Se si seleziona JOB personalizzati la finestra viene ampliata, ed è possibile selezionare solo i JOB di backup o quelli indicati come JOB con utilizzo speciale, nonché intervalli di JOB personalizzati. Per separarli vengono utilizzate le virgole, oppure la lineetta per indicare gli intervalli. „1,2,5-10,15“ trasferisce ad es. i JOB 1 e 2, i JOB da 5 a 10 e il JOB 15.

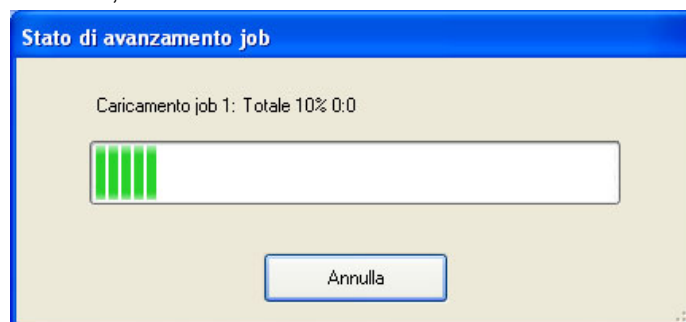


Figura 6-12

- L'avanzamento del processo viene visualizzato; se necessario è possibile interrompere in anticipo l'azione tramite il pulsante "Annulla".

6.6.3 Trasferimento dati alla saldatrice

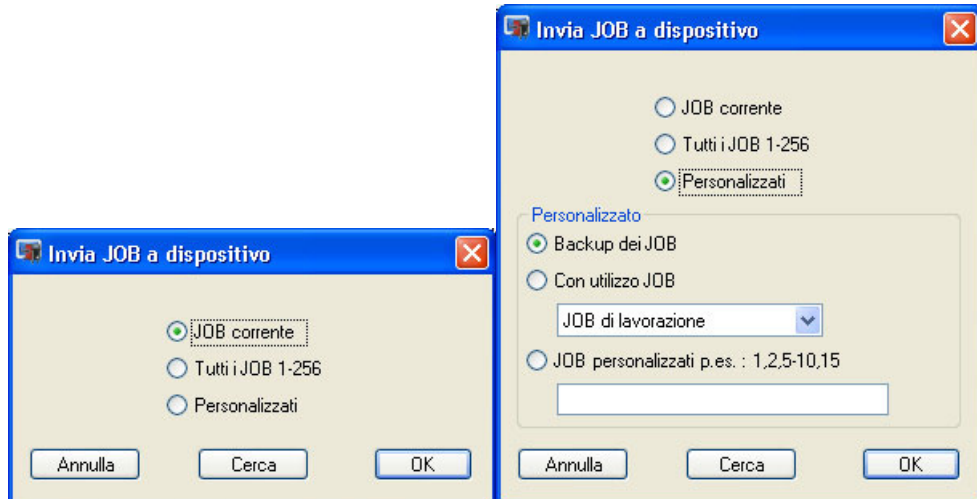


Figura 6-13

- Scegliere se trasferire alla saldatrice l'elenco attuale, tutti gli elenchi o un elenco definito dall'utente.
- Se si seleziona JOB personalizzati la finestra viene ampliata, ed è possibile selezionare solo i JOB di backup o quelli indicati come JOB con utilizzo speciale, nonché intervalli di JOB personalizzati. Per separarli vengono utilizzate le virgole, oppure la lineetta per indicare gli intervalli. „1,2,5-10,15“ trasferisce ad es. i JOB 1 e 2, i JOB da 5 a 10 e il JOB 15.



Figura 6-14

- L'avanzamento del processo viene visualizzato; se necessario è possibile interrompere in anticipo l'azione tramite il pulsante "Annulla".

6.7 Confronto fra JOB

La voce “Strumenti” del menu principale contiene il sottomenu “Confronto JOB”.

Se la barra di confronto non è visibile, viene inserita dopo l’aggiunta del primo JOB.



Figura 6-15

- Scegliere se aggiungere all’elenco di confronto solo la selezione attuale di JOB o una selezione definita dall’utente. Confermare il dialogo con il pulsante “OK”.

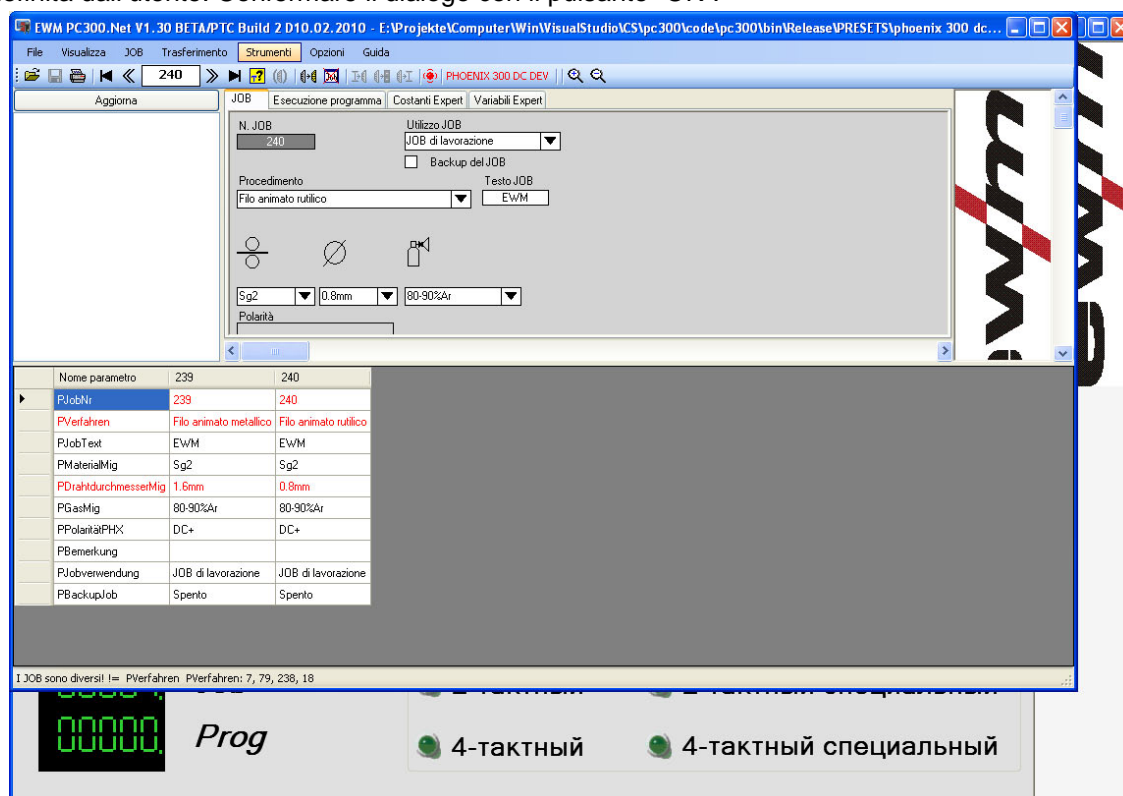


Figura 6-16

Diversi parametri vengono visualizzati in rosso.

Funzioni:

- I parametri visualizzati in rosso possono essere commutati, tramite le schede, tra JOB, esecuzione programma, costanti expert e variabili expert.
- Il pulsante “Processo” nella barra degli strumenti consente di commutare tra le modalità Automatica / Manuale, Standard / Impulsi ed eventualmente coldArc.
- Le righe evidenziate nell’elenco dei parametri, nell’area di lavoro vengono visualizzate con cornice blu. Per evidenziare le righe, selezionare i pulsanti nella prima colonna della tabella.

6.8 Opzioni

6.8.1 Generali

AVVERTENZA

 Alcune opzioni si attiveranno solo dopo aver arrestato e riavviato il software.

6.8.2 Impostazioni

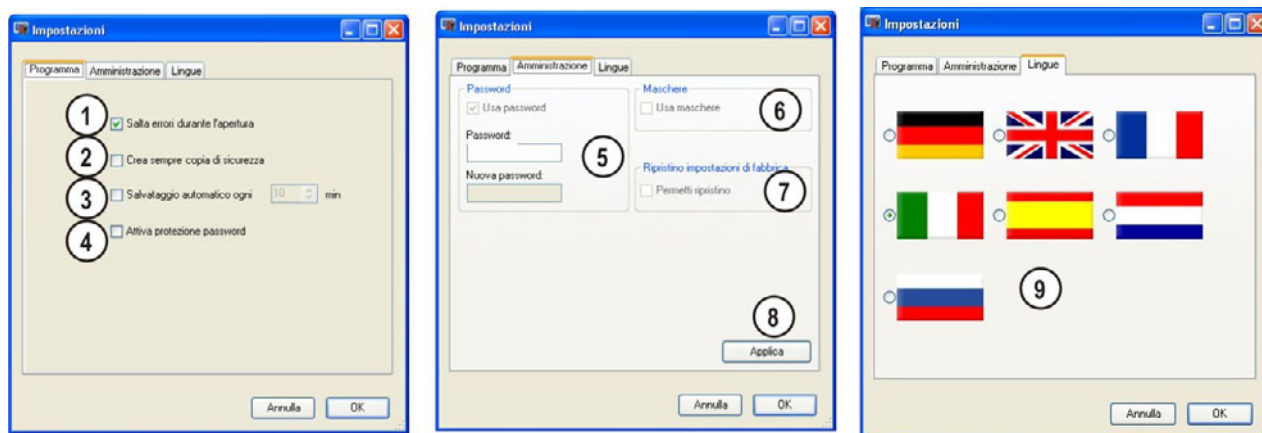


Figura 6-17

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Non considerare l'errore all'apertura All'apertura di file del database non viene visualizzato alcun messaggio di errore.
2		Crea sempre copia di backup Ad ogni salvataggio viene creata una copia di back con l'estensione *.bak.
3		Salvataggio automatico file ogni n min. Salvataggio automatico del database sul disco fisso ogni n minuti.
4		Attivare protezione tramite password Le schede Costanti expert e Variabili expert vengono nascoste e saranno nuovamente accessibili solo dopo aver inserito la password expert nel menu principale alla voce "Opzioni/Password expert".
5		Utilizzo password Dopo l'attivazione di questa opzione, le impostazioni di questa pagina sono accessibili solo tramite password. Nel campo "Nuova password" inserire la password amministratore. Dopo aver confermato tramite il pulsante "Applica" e aver riavviato il programma, le modifiche possono essere eseguite solo dopo aver inserito nel campo "Password" la password amministratore.
6		Mascheramento campi I campi di inserimento vengono bloccati e non è più possibile eseguire modifiche.
7		Consenti reset Visualizza o nasconde nel menu principale la possibilità di resettare la saldatrice.
8		Pulsante "Applica" Le modifiche eseguite su questa scheda devono venir confermate.
9		Selezione lingua Inserendo un segno di spunta nel pulsante opzione che precede la bandiera visualizzata, è possibile modificare la lingua dell'interfaccia del programma.

6.8.3 Sincronizzazione del database

6.8.3.1 Apertura del secondo database

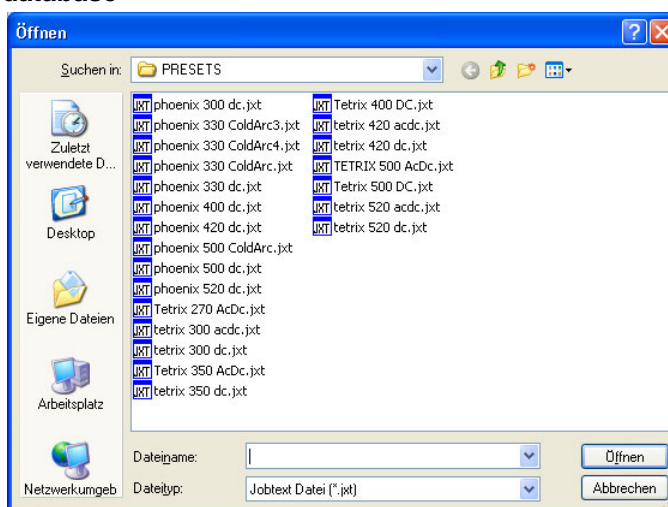


Figura 6-18

- Selezionare Menu principale, Opzioni, Sincronizzazione database.
- Tramite una sequenza di dialoghi si apre un secondo database che deve essere sincronizzato con quello attualmente aperto nel software.

AVVERTENZA



Il database già aperto e quello scelto per la sincronizzazione devono essere compatibili. Non è quindi possibile sincronizzare processi di saldatura diversi, quali MIG/MAG, TIG, eccetera.

6.8.3.2 Selezione dei record di dati

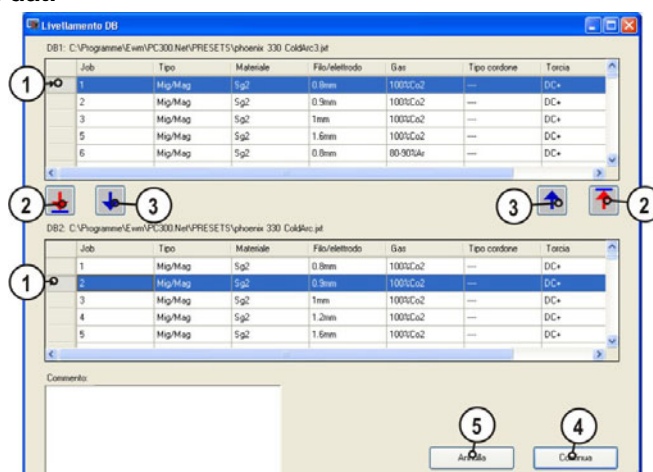


Figura 6-19

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Pulsante per la selezione di un record di dati
2		Pulsante per spostare un record di dati
3		Pulsante per copiare un record di dati
4		Pulsante Avanti Consente di passare alla finestra successiva, nella quale vengono definiti i numeri di job dei record di dati copiati/spostati.
5		Pulsante Annulla Interrompe l'esecuzione in questo punto e ritorna alla finestra/campo di dialogo precedente.

6.8.3.3 Attribuzione della nuova posizione

Subito dopo aver attivato il pulsante per la selezione di un record di dati si apre una finestra di dialogo per attribuire la nuova posizione nel secondo database.

La direzione viene visualizzata nella colonna "Sposta".

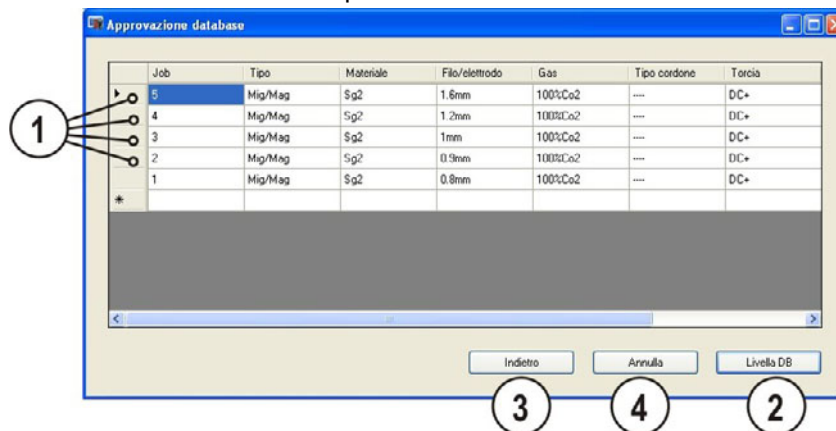


Figura 6-20

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Pulsante per la selezione di un record di dati
2		Pulsante Sincronizza DB I record di dati precedentemente assegnati tramite il pulsante per la selezione di un record di dati vengono sincronizzati e la finestra viene chiusa.
3		Pulsante indietro Chiude la finestra e ritorna alla finestra precedente.
4		Pulsante Annulla Interrompe l'esecuzione in questo punto e ritorna alla finestra/campo di dialogo precedente.

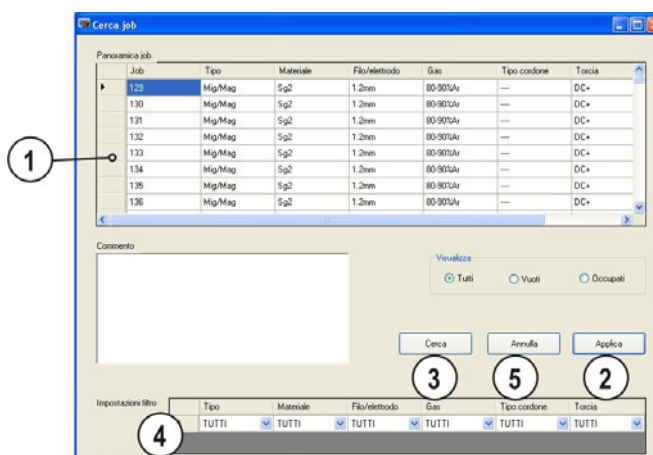


Figura 6-21

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Pulsante per la selezione di un record di dati
2		Pulsante Applica La posizione selezionata viene acquisita e la finestra di dialogo viene chiusa.
3		Pulsante Cerca L'elenco viene ricostruito secondo i criteri selezionati in "Impostazioni filtri".
4		Impostazioni filtri
5		Pulsante Annulla Interrompe l'esecuzione in questo punto e ritorna alla finestra/campo di dialogo precedente.

6.8.4 Misuratore

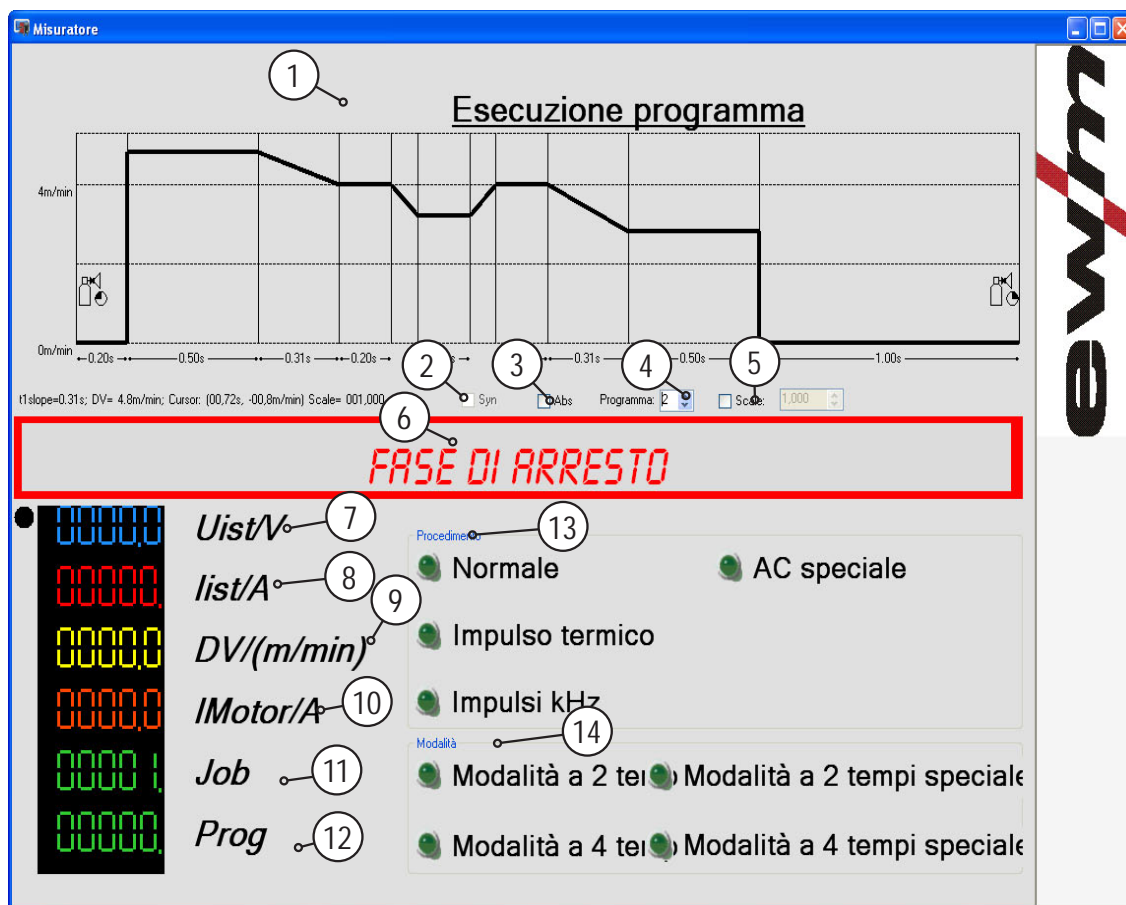


Figura 6-22

Il misuratore serve per l'acquisizione in tempo reale dei parametri di saldatura delle saldatrici collegate. Nel Menu principale, Opzioni, Selezione parametri è possibile configurare i parametri qui visualizzati.

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Esecuzione del programma L'esecuzione del programma viene visualizzata in modo logaritmico per il tempo e su scala per ampiezza in Ampere (Tetrix/FocusTig) e m/min (Phoenix/alpha Q). Se i parametri nell'esecuzione del programma sono modificati con il software PC300.Net, la grafica viene modellata di conseguenza.
2		Syn Funzionamento sinergico attivo o non attivo.
3		Abs Utilizzo di valori elettrici assoluti (Tetrix/FocusTig) e di valori del filo assoluti (Phoenix/alpha Q).
4		Programma Selezione del numero del programma che deve essere utilizzato per realizzare la grafica.
5		Scale Scalare l'intervallo di tempo.
6		Testo rosso Indica la fase di svolgimento del programma attuale. Fase di arresto, preflusso, accensione, slope, principale, finale, postflusso.
7		Uist/V Tensione di saldatura misurata in Volt.
8		list/A Corrente di saldatura misurata in Ampere.

Pos.	Simbolo	Descrizione
9		DV (m/min) Valore effettivo misurato per il dispositivo trainafile.
10		IMotor/A Valore effettivo misurato della corrente motore sul dispositivo trainafile.
11		Job Job di saldatura attuale selezionato sulla saldatrice.
12		Prog Programma attuale selezionato (numero programma) per il programma A.
13		Processo Visualizzazione del processo di saldatura attuale.
14		Modalità di funzionamento La modalità di saldatura attuale è visualizzata con i quattro diodi successivi.

7 Appendice A

7.1 EWMBACK.Net

7.1.1 Struttura della finestra

EWMBACK.Net è un programma supplementare che consente di eseguire rapidamente il salvataggio e il risaltaggio dei JOB dalle saldatrici PHOENIX/TETRIX.

Il programma si avvia dal menu Start in "Programmi", "PC300.Net", "ewmback.Net" oppure in alternativa tramite l'installazione di un collegamento del desktop.

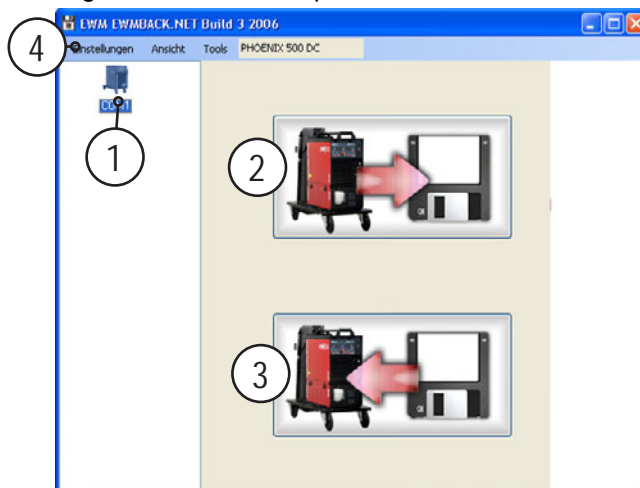


Figura 7-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Barra laterale Serve per visualizzare e selezionare i dispositivi collegati alle interfacce.
	Simbolo grigio:	Nessun dispositivo collegato.
	Simbolo colorato:	Dispositivo collegato.
2		Pulsante per eseguire il salvataggio dei JOB dalla saldatrice.
3		Pulsante per eseguire il risaltaggio dei JOB dalla saldatrice.
4		Barra del menu principale Qui si possono definire impostazioni quali ad esempio lingua e protezione tramite password.

7.1.2 Avvio del salvataggio

Viene richiesto di indicare una password per l'archivio.

La password predefinita dopo l'installazione è "ewmback".

- Una guida a dialoghi richiede di selezionare o inserire un nome di file.
- Durante il dialogo è possibile inserire ulteriori informazioni quali sede, reparto, eccetera.
- Analogamente alla trasmissione nel software PC 300.NET, è possibile definire il volume dei JOB salvati. È possibile salvare intervalli per tutti i job, solo per i job predefiniti, per i job liberi, per il job attuale o per i job definiti dall'utente.

7.1.3 Avvio del backup

- Una guida a dialoghi richiede di selezionare nome di un file di archivio.
- Dopo l'apertura vengono visualizzate ulteriori informazioni quali sede, reparto, eccetera.
- Dopo aver risposto affermativamente ad una domanda di conferma, i dati vengono risaltati sulla saldatrice.
- Una finestra di avanzamento informa l'utente sullo stato dell'operazione.

8 Appendice B

8.1 Controllo script

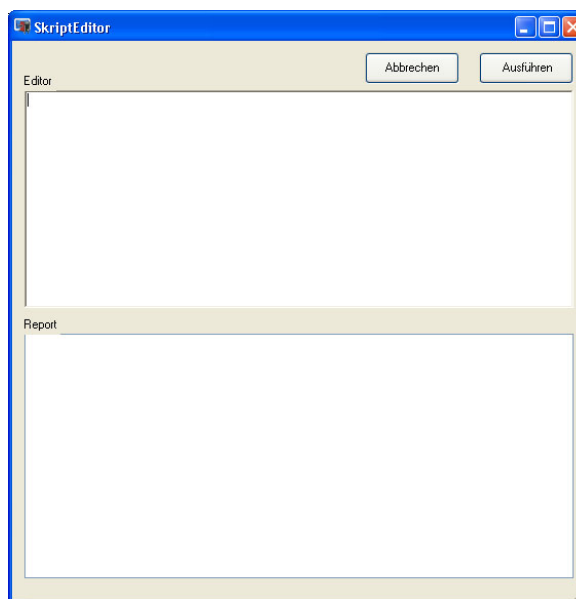


Figura 8-1

Per creare i file di script è possibile utilizzare un semplice editor di testi, come ad esempio il “Blocco note” di Windows.

Uno script si può testare con l’editor di script integrato, che si trova sotto la voce “Strumenti” del menu principale. Inserire lo script con Copia e Incolla nella finestra superiore dell’”Editor” e attivare il pulsante “Esegui”.

I messaggi di errore e di conferma vengono visualizzati nella finestra inferiore “Report”.

Comando	Sintassi	Significato	Nota
UseReport	UseReport(nomefile.log)	Viene creato un file .log con il nome indicato.	La creazione di un file .log server la ricerca degli errori, non è indispensabile.
LoadJXT	LoadJXT(nomefile.jxt)	Viene aperto il database corrispondente al nome di file.	L’apertura di un database è la prima azione necessaria prima di eseguire qualsiasi altra azione in ogni script.
DelJob	DelJob([j ₁ , j ₃ , j ₅ , j ₆ , j _N])	Vengono eliminati i job indicati, separati da virgole.	Gli elenchi di job separati da virgole devono essere racchiusi da parentesi quadre.
	DelJob([j ₁ - j _N])	Vengono eliminati i job compresi da JOB 1 a JOB N.	
CopyJob	CopyJob(sorgente, [j ₁ , j ₂ , j ₃ , j _N])	Il JOB con il numero “sorgente” viene copiato sull’elenco di JOB separati da virgola.	Gli elenchi di job separati da virgole devono essere racchiusi da parentesi quadre.
	CopyJob(sorgente, [j ₁ - j _N])	Il JOB con il numero “sorgente” viene copiato sui JOB da j ₁ a j _N .	I dati che sono salvati nelle posizioni di destinazione vengono sovrascritti dai JOB sorgente!
SetByName	SetByName([j ₁ , j ₂ , j _N], [p ₁ , p ₂ , p _N], [valore ₁ , valore ₂ , valore _N])	I parametri p ₁ , p ₂ , p _N nei JOB j ₁ , j ₂ , j _N vengono impostati sui valori valore ₁ , valore ₂ , valore ₃ .	Si tratta dei parametri indicati. I nomi sono uguali a quelli dell’interfaccia di PC3000.NET. I valori vengono trasmessi come stringa, il separatore decimale è il punto (.).

SaveJXT	SaveJXT(nomefile.jxt)	Viene salvato il database corrispondente al nome file indicato.	Un database salvato con lo stesso nome viene soprascritto.
For ... Next	For(A,Start,End,Step) DelJob(\$A) Next()	In un loop, i JOB vengono eliminati da Start fino a End nella sequenza indicata in Step.	Esempio: For(A,1,10,2) DelJob(\$A) Next() elimina i JOB 2, 4, 6, 8, 10

AVVERTENZA



I comandi non possono essere più lunghi di una riga, la lunghezza di una riga è illimitata.

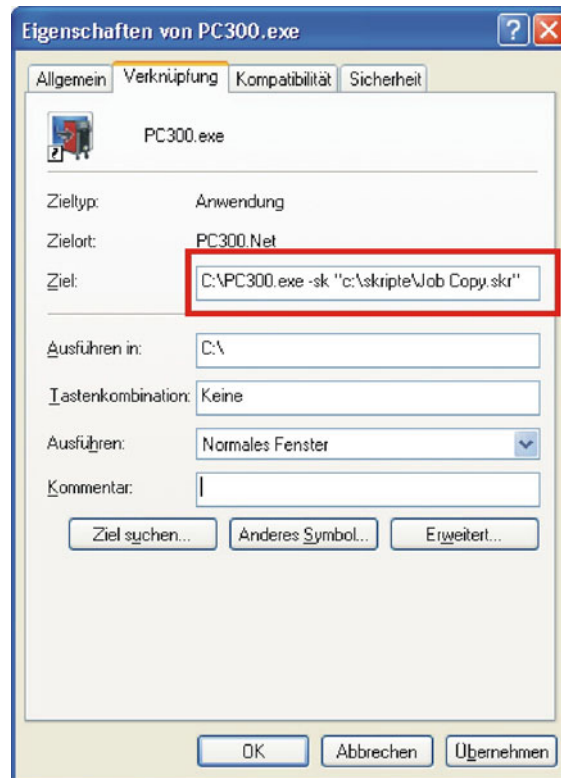


Figura 8-2


Gli script possono essere trasmessi al PC300.NET come parametri “-sk” all’avvio del programma.

Il software si avvia, elabora lo script e termina.

I parametri si possono inserire comodamente creando dei collegamenti con il file PC300.exe e indicando il rispettivo nome dello script nelle proprietà dei collegamenti dopo “Destinazione”.

I collegamenti dovrebbero avere dei nomi espliciti e si dovrebbero archiviare in un’ubicazione ben accessibile, come ad esempio sul desktop.

AVVERTENZA

 **Tra il nome del file PC300.exe, il parametro “-sk” e il nome dello script si deve lasciare uno spazio. Se il nome dello script o del percorso per lo script contiene uno spazio, questo deve essere inserito tra virgolette.**





Esempio:

```
C:\Programmi\EWM\PC300\PC300.exe -sk "C:\PC300 Script\Salvare  
JOB.skr"
```

9 Appendice C

9.1 Funzioni supplementari della tastiera

Oltre alle normali funzioni Windows della tastiera, quali ad esempio <ctrl>&<c> per copiare un testo negli Appunti e <ctrl>&<v> per reinserirlo, sono disponibili altre utili funzioni che semplificano la modifica dei parametri.

Tasti / Descrizione	Funzione	Nota
 Tasto Ctrl e Z:	Annulla l'ultima modifica.	Ogni ulteriore utilizzo di questa combinazione di tasti annulla una modifica precedente, al massimo fino allo stato dell'ultimo salvataggio.
 Tasto tabulatore	Passa al campo di inserimento successivo.	Il tabulatore semplifica la navigazione tra i campi di inserimento.
 Tasto di commutazione e tasto tabulatore	Passa al campo di inserimento precedente.	
 Tasti di navigazione	Se sono azionati all'interno di un campo di inserimento, aumentano o riducono il valore del parametro	

10 Allegato D

10.1 Prospetto delle filiali di EWM

www.ewm-group.com

www.ewm-tv.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

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

EWM SCHWEISSTECHNIK-HANDELS-GMBH

In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich · Deutschland
Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com/handel · nl-muelheim@ewm-group.com

EWM SCHWEISSTECHNIK-HANDELS-GMBH

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

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Niederlassung Nord
Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Deutschland
Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-nord@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

Tr. 9. května 718
407 53 Jiřkov · Tschechische Republik
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -20
www.ewm-group.com/cz · info.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING SALES s.r.o.

Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Tschechische Republik
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-group.com/cz · sales.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.

Unit 2B Coopies Way
Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE 61 6JN · Großbritannien
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-group.com/uk · info.uk@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Scharnsteinerstraße 15
4810 Gmunden · Österreich
Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/at · info.at@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan
New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · Volksrepublik China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING FZCO

Regional Office Middle East
JAFZA View 18 F 14 05 · PO. Box 262851
Jebel Ali Free Zone · Dubai · Vereinigte Arabische Emirate
Tel: +971 4 8857-789 · Fax: -500
www.ewm-group.com/me · info.me@ewm-group.com