



Software de parametrización

PC300.NET

¡Tenga en cuenta los documentos de sistema adicionales!

099-008096-EW504

18.02.2010

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com



Notas generales

PRECAUCIÓN



¡Lea el manual de instrucciones!

El manual de instrucciones le informa sobre el uso seguro de los productos.

- ¡Lea el manual de instrucciones de todos los componentes del sistema!
- ¡Tenga en cuenta las medidas de prevención de accidentes!
- ¡Tenga en cuenta las disposiciones específicas de cada país!
- Dado el caso, será necesaria una confirmación por medio de firma.

NOTA



Para cualquier consulta relacionada con la instalación, con la puesta en marcha, el funcionamiento, con las particularidades del lugar de la instalación o con la finalidad de uso del equipo, diríjase a su distribuidor o a nuestro servicio técnico, con el que puede ponerse en contacto llamando al +49 2680 181 -0. En la página www.ewm-group.com, encontrará una lista de los distribuidores autorizados.

La responsabilidad relacionada con la operación de este equipo se limita expresamente a su funcionamiento. Queda excluido explícitamente cualquier otro tipo de responsabilidad. El usuario acepta esta exclusión de responsabilidad en el momento en que pone en marcha el equipo.

El fabricante no puede controlar ni el cumplimiento de estas instrucciones, ni las condiciones y métodos de instalación, operación, utilización y mantenimiento del aparato.

Una instalación incorrecta puede causar daños materiales y por ende lesiones personales. Por ello, no asumimos ningún tipo de responsabilidad por pérdidas, daños o costes, que hayan resultado de una instalación defectuosa, de una operación incorrecta o de un uso y mantenimiento erróneos o bien que tengan algún tipo de relación con las causas citadas.

© EWM HIGHTEC WELDING GmbH, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

El fabricante conserva los derechos de autor de este documento.

La reproducción, incluso cuando sea parcial, únicamente está permitida con autorización por escrito.

Reservado el derecho a introducir modificaciones técnicas.

1 Índice

1 Índice	3
2 Instrucciones de Seguridad	5
2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones	5
2.2 Para su seguridad	6
3 Utilización de acuerdo a las normas	7
3.1 Campo de aplicación	7
4 Instalación	8
4.1 Requisitos del sistema	8
4.2 Instalación del software	9
4.2.1 Microsoft .NET 2.0 Framework	9
4.2.2 Generalidades	9
4.2.3 PC300.Net	10
5 Descripción	13
5.1 El concepto de ventana	13
6 Estructura y función	14
6.1 Generalidades	14
6.2 Restablecer conexiones	15
6.3 Generalidades	16
6.3.1 Generalidades	16
6.3.2 Definición de conceptos	16
6.4 Barra de herramientas	18
6.5 Ventana del área de trabajo	19
6.5.1 Generalidades	19
6.5.2 JOB	19
6.5.2.1 Soldadura MIG/MAG	19
6.5.2.2 Soldadura TIG	20
6.5.3 Ejecución del programa	21
6.5.3.1 Soldadura MIG/MAG	21
6.5.3.2 Soldadura TIG	23
6.5.3.3 Soldadura de plasma	24
6.5.4 Constantes de experto	25
6.5.4.1 Soldadura MIG/MAG	25
6.5.4.2 Soldadura WIG/soldadura de plasma	26
6.5.5 Variables de experto	27
6.5.5.1 Soldadura MIG/MAG	27
6.5.5.2 Soldadura WIG/soldadura de plasma	28
6.6 Transferencia de datos	29
6.6.1 Generalidades	29
6.6.2 Desde el equipo de soldadura	29
6.6.3 Al equipo de soldadura	30
6.7 Comparar JOBS	31
6.8 Opciones	32
6.8.1 Generalidades	32
6.8.2 Ajustes	32
6.8.3 Comparación de base de datos	33
6.8.3.1 Abrir la segunda base de datos	33
6.8.3.2 Selección de los registros de datos	33
6.8.3.3 Asignación de la nueva posición	34
6.8.4 Instrumento de medición	35
7 Anexo A	37
7.1 EWMBACK.Net	37
7.1.1 El concepto de ventana	37
7.1.2 Iniciar grabación	37
7.1.3 Iniciar restauración	37

8 Anexo B	38
8.1 Control de script	38
9 Anexo C	41
9.1 Funciones adicionales del teclado	41
10 Anexo D	42
10.1 Vista general de las sedes de EWM	42

2 Instrucciones de Seguridad

2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones

PELIGRO

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «PELIGRO» con un símbolo de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

ADVERTENCIA

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «AVISO» con una señal de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

ATENCIÓN

Procedimientos de operación y trabajo que son necesarios seguir estrictamente para descartar posibles lesiones leves a otras personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra señal "ATENCIÓN" con una señal de advertencia general.
- El peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

ATENCIÓN

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para evitar daños o destrucciones del producto.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «ATENCIÓN» sin una símbolo de advertencia general.
- El peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

NOTA

Particularidades técnicas que el usuario debe tener en cuenta.

- Las indicaciones contienen en el título la palabra «NOTA» sin un símbolo de advertencia general.

Instrucciones de utilización y enumeraciones que indican paso a paso el modo de proceder en situaciones concretas, y que identificará por los puntos de interés, p. ej.:

- Enchufe y asegure el zócalo del conducto de corriente de soldadura en el lugar correspondiente.

Símbolo	Descripción
	Accionar
	No accionar
	Girar
	Conmutar
	Desconectar el aparato
	Conecte el aparato
	ENTER (Inicio del menú)
	NAVIGATION (Navegar por el menú)
	EXIT (Abandonar menú)
	Representación del tiempo (Ejemplo: espere 4 s/pulse)
	Interrupción en la representación del menú (hay más posibilidades de ajuste)
	No es necesaria/no utilice una herramienta
	Es necesaria/ utilice una herramienta

2.2 Para su seguridad



ADVERTENCIA



Validez del documento.

Este documento sólo es válido en relación con las instrucciones de manejo de la fuente de alimentación (aparato de soldadura) utilizada.

- Leer las instrucciones de uso, especialmente las advertencias de seguridad, de la fuente de alimentación (aparato de soldadura).

NOTA



Encontrará información técnica de soldadura más detallada y más indicaciones de seguridad en el manual de instrucciones de este aparato de soldadura. En dicho manual encontrará, asimismo, una lista de normas y normativas vigentes en estos momentos.



Debería estar familiarizado con las funciones básicas del sistema operativo y del PC, y tener experiencia en el manejo de software.

3 Utilización de acuerdo a las normas

Este software se ha fabricado de acuerdo con el estado actual de la técnica, así como de las regulaciones y normas vigentes. Deberá utilizarse exclusivamente conforme a sus condiciones de uso.



ADVERTENCIA



¡Peligros por uso indebido!

Si el aparato no se utiliza correctamente, puede representar un peligro para personas, animales o valores efectivos. ¡No se asumirá ninguna responsabilidad por los daños que de ello pudieran resultar!

- ¡El aparato se debe utilizar exclusivamente conforme a las indicaciones y sólo por personal experto o cualificado!
- ¡No modifique ni repare el aparato de manera inadecuada!

3.1 Campo de aplicación

Este software ha sido desarrollado para intercambiar datos con equipos de soldadura de la serie Tetrix, alpha Q y Phoenix.

Funciones básicas:

- Crear, trabajar y gestionar JOBS y programas de soldadura.
- Documentar y controlar de trabajos de soldadura
- Crear y recuperar grabaciones de datos

4 Instalación

NOTA



Antes de la instalación, desinstale cualquier versión anterior del software.

Si ha adquirido el software junto con el EWM Tablet PC RC300, puede obviar los siguientes pasos de instalación.

Su RC300 ya está preinstalado y configurado. No obstante, le recomendamos copiar el software del CD en una memoria USB para poder instalar de nuevo, dado el caso, los componentes del controlador o el mismo software.

4.1 Requisitos del sistema

- Windows Vista, Windows XP SP2, Windows 2000 SP4
- .Net Framework 2.0 instalado (dado el caso se instala también)
- CPU Intel Pentium (o similar) con un mínimo de 1,7 GHz
- mín. de 512 MB RAM
- mín. de 300 MB de memoria libre en disco duro
- CD-ROM para instalación del software
- conexión libre USB1.1 o USB2.0 para conectar equipo de soldadura

o bien,

- EWM Tablet PC RC300

4.2 Instalación del software

4.2.1 Microsoft .NET 2.0 Framework

NOTA

- ☞ El .NET Framework es una ampliación de funciones de la empresa Microsoft para el sistema operativo Windows absolutamente necesaria para el funcionamiento del software PC300.Net.
 - Para cualquier pregunta sobre esta ampliación, consulte al fabricante (Microsoft).
 - Si aún no tiene instalado .NET Framework 2.0 en su PC, esta ampliación se instalará con el programa.

4.2.2 Generalidades

NOTA

- ☞ **Antes de comenzar con la instalación, cierre todos los programas abiertos.**
 - En principio es suficiente con seguir las instrucciones del asistente para la instalación y confirmar las especificaciones estándar.
 - Los usuarios versados pueden, dado el caso, configurar los preajustes a sus necesidades particulares.

- Encienda el PC y espere hasta que se Windows se cargue del todo.
- Coloque el CD del software en la unidad de CD o DVD.
- La instalación se iniciará automáticamente a los pocos segundos.

NOTA

- ☞ Si la opción de Windows "Inicio automático" de la unidad de CD o DVD está desactivada, inicie la instalación ejecutando el programa "setup.exe" que encontrará en el explorador de Windows en la unidad de CD o DVD.

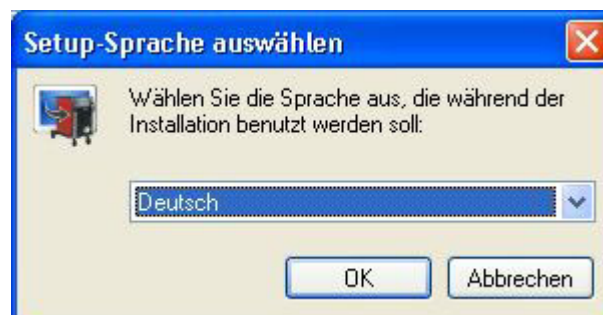


Figura 4-1

- En el campo desplegable situado en el lado izquierdo de la ventana seleccione el idioma para la instalación del software PC300.Net. La selección determina también el idioma durante la siguiente instalación.
- Confirme la selección pulsando la pestaña "OK" en la parte derecha de la ventana.

4.2.3 PC300.Net

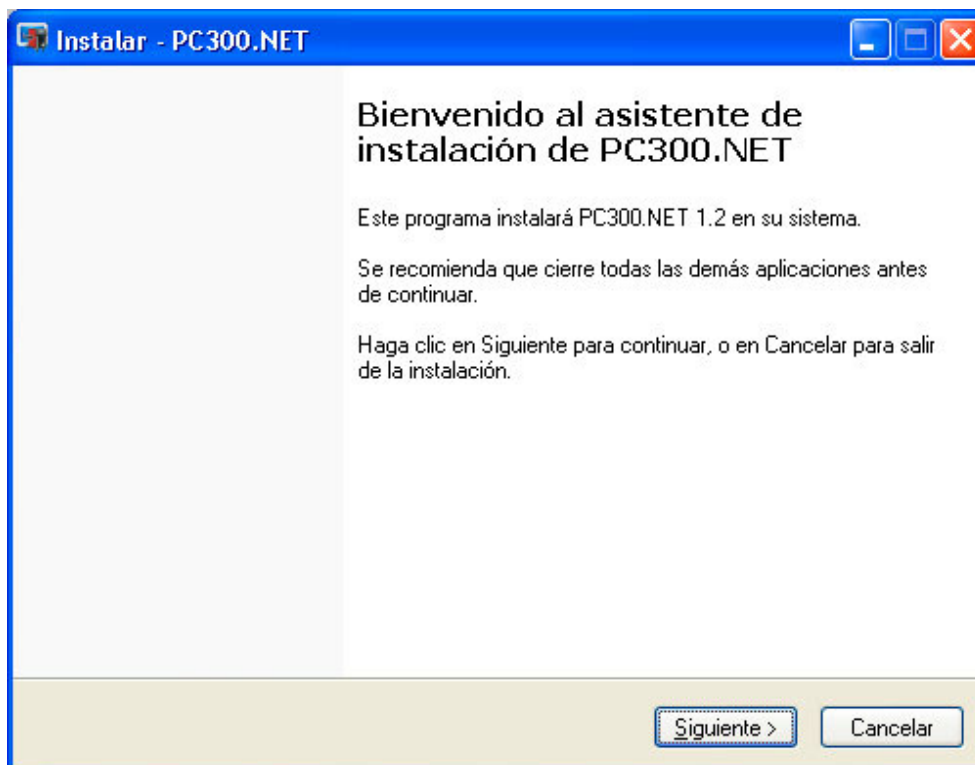


Figura 4-2

- Pulse la pestaña "Siguiente" en la parte inferior izquierda de la ventana

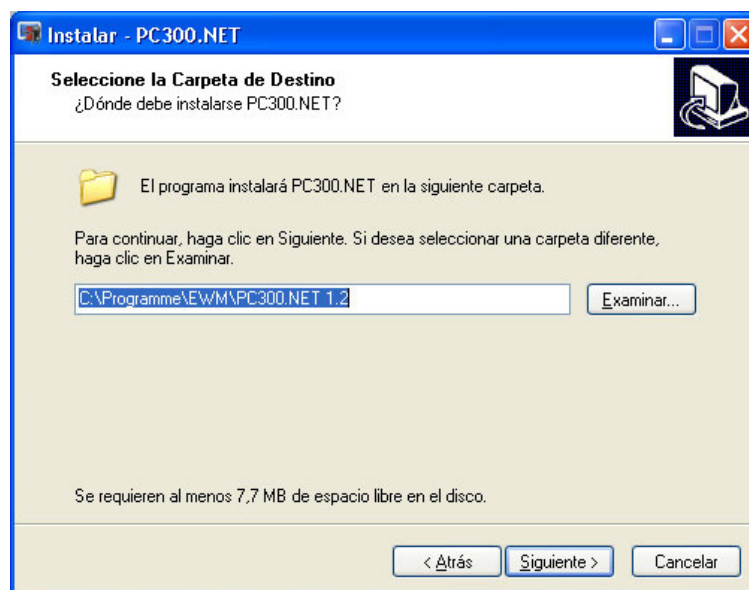


Figura 4-3

- Mediante una entrada manual en el campo de edición o pulsando el cuadro «Buscar», podrá modificar el fichero de instalación del software.
- Finalmente pulse el botón «Siguiente» para continuar con la instalación.

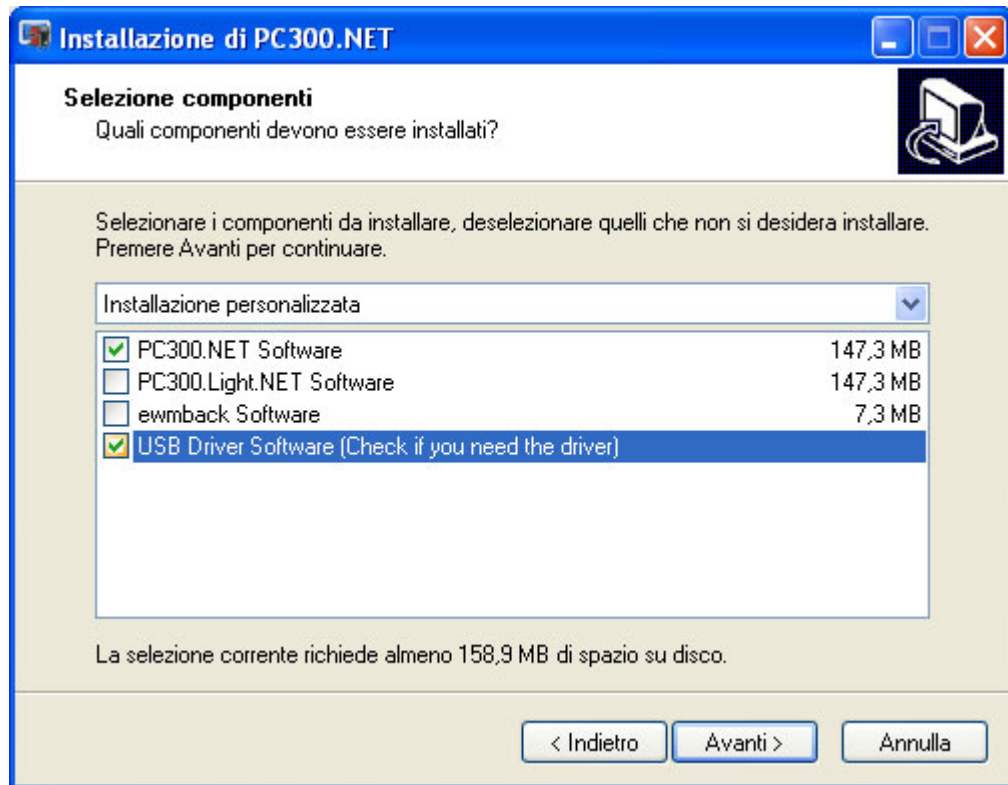


Figura 4-4

Pos	Símbolo	Descripción
1		PC300.NET Software Versión completa del software
2		PC300.Light.NET Software Versión del software con funciones reducidas
3		ewmback Software Herramienta para generar y cargar de forma sencilla backups de JOB
4		USB Driver Software Se necesitará en la primera instalación.

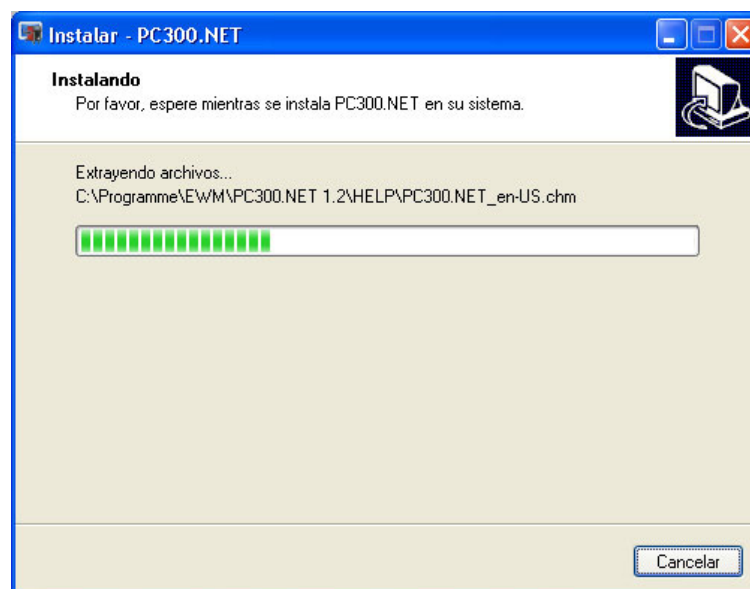


Figura 4-5

- La ventana de progreso le informa del estado de la instalación.

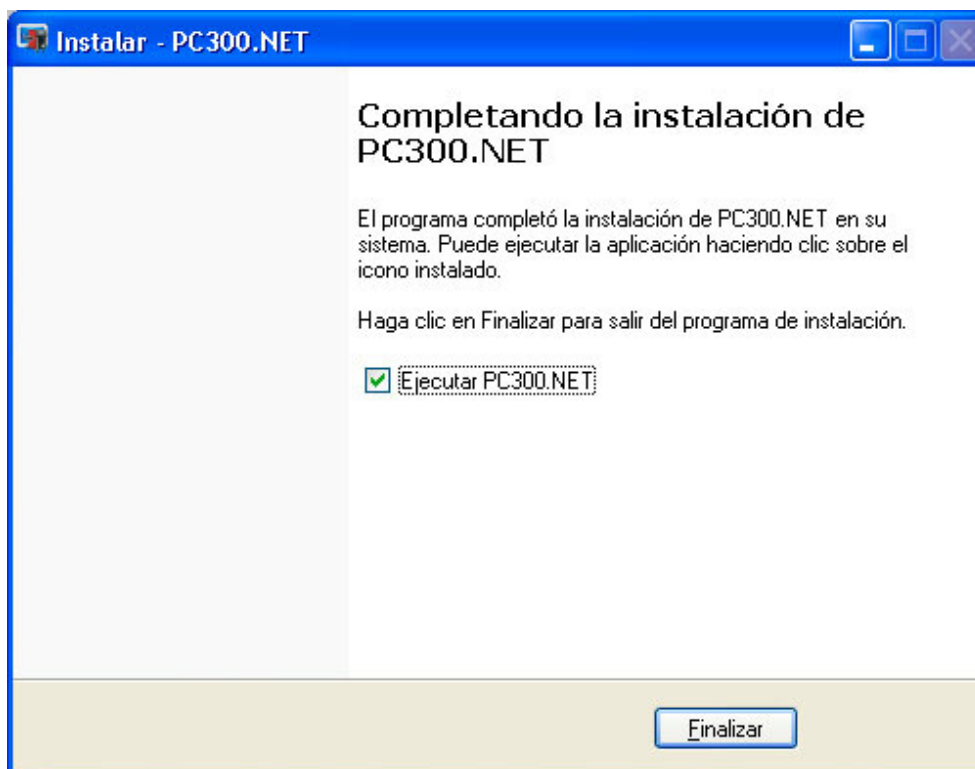


Figura 4-6

- Para finalizar la instalación pulse la pestaña "Cerrar"
- En el menú de inicio y en el escritorio encontrará enlaces para iniciar el programa.
- Si no quiere que se inicie el software a continuación, desactive la opción correspondiente en esta ventana

5 Descripción

5.1 El concepto de ventana

La ventana del programa se divide en diferentes elementos indicativos y de control para la realización de las diferentes tareas.

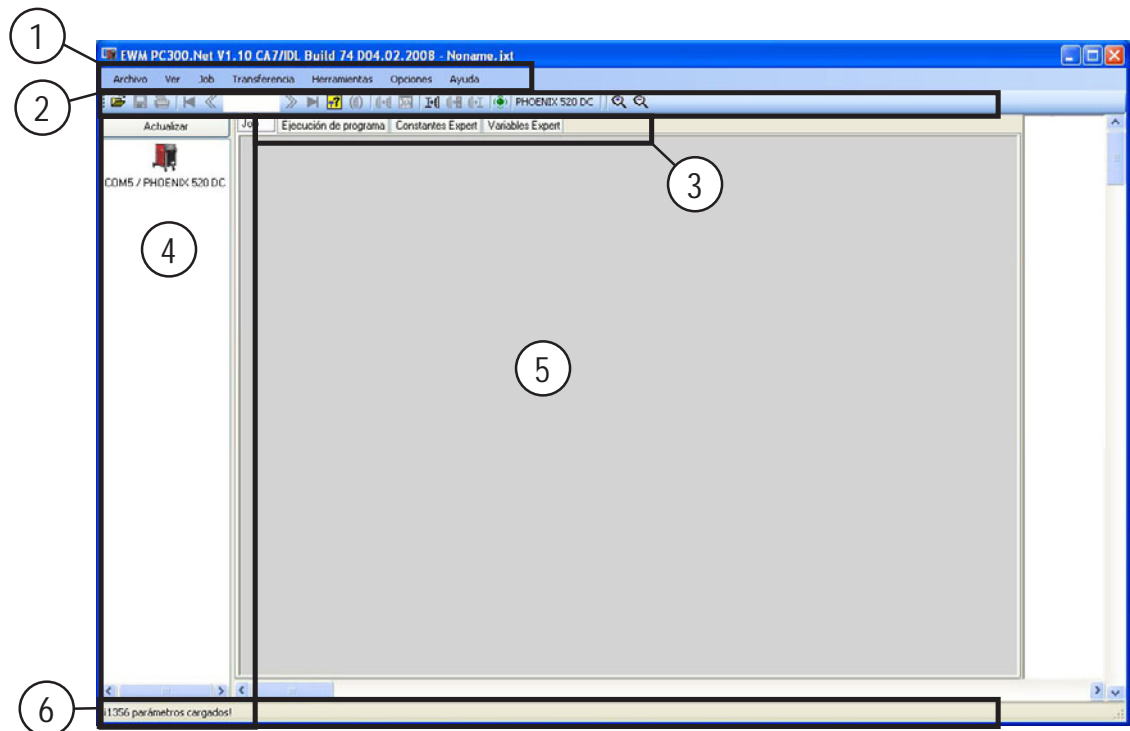


Figura 5-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Menú principal Contiene, dividido por áreas, entradas para activar las funciones del programa.
2		Barra de herramientas Pestañas gráficas para las funciones más utilizadas del programa
3		Ficha Pestañas para cambiar entre las ventanas del área de trabajo
4		Barra lateral Sirve para mostrar y seleccionar los aparatos conectados a las interfaces.
		Símbolo en gris: Ningún aparato conectado.
		Símbolo en color: Aparato conectado
5		Área de trabajo Contiene indicaciones, pestañas y otros elementos de control para crear o editar cómodamente bases de datos de JOB
6		Línea de estado Muestra la información de estado.

6 Estructura y función

6.1 Generalidades



PELIGRO



Peligro de lesiones por descarga eléctrica.

Si toca piezas que transmiten corriente, por ejemplo, zócalos de corriente de soldadura, corre peligro de muerte.

- Observe las instrucciones de seguridad en las primeras páginas del manual de instrucciones.
- Uso exclusivo por personas que dispongan de conocimientos correspondientes sobre el manejo de aparatos de soldadura de arco voltaico.
- Conectar los cables de conexión y del soldador solamente en aparatos apagados (por ejemplo, sujeción del electrodo, soldador, conducto de piezas de trabajo, interfaces).



ATENCIÓN



¡Riesgo de quemadura en la conexión de corriente de soldadura!

Si las uniones de corriente de soldadura no están bien ajustadas, se pueden calentar los conexiones y las líneas y causar quemaduras en caso de contacto.

- Comprobar diariamente las uniones de corriente de soldadura y si fuera necesario bloquearlas girando a la derecha.

ATENCIÓN



¡Utilización de capuchas de protección de polvo!

Las capuchas de protección de polvo evitan que tanto los zócalos de conexión como el aparato se ensucien y de que el aparato resulte dañado.

- Si no se activa ningún componente accesorio en la conexión, la capucha de protección de polvo deberá estar colocada.
- ¡En caso de que sea defectuosa o se haya perdido, debe reemplazar la capucha de protección de polvo!

6.2 Restablecer conexiones

NOTA

☞ ¡Todas las conexiones se producen libres de tensión!
La marca azul del cable de conexión RS232 debe mirar hacia el equipo de soldadura.

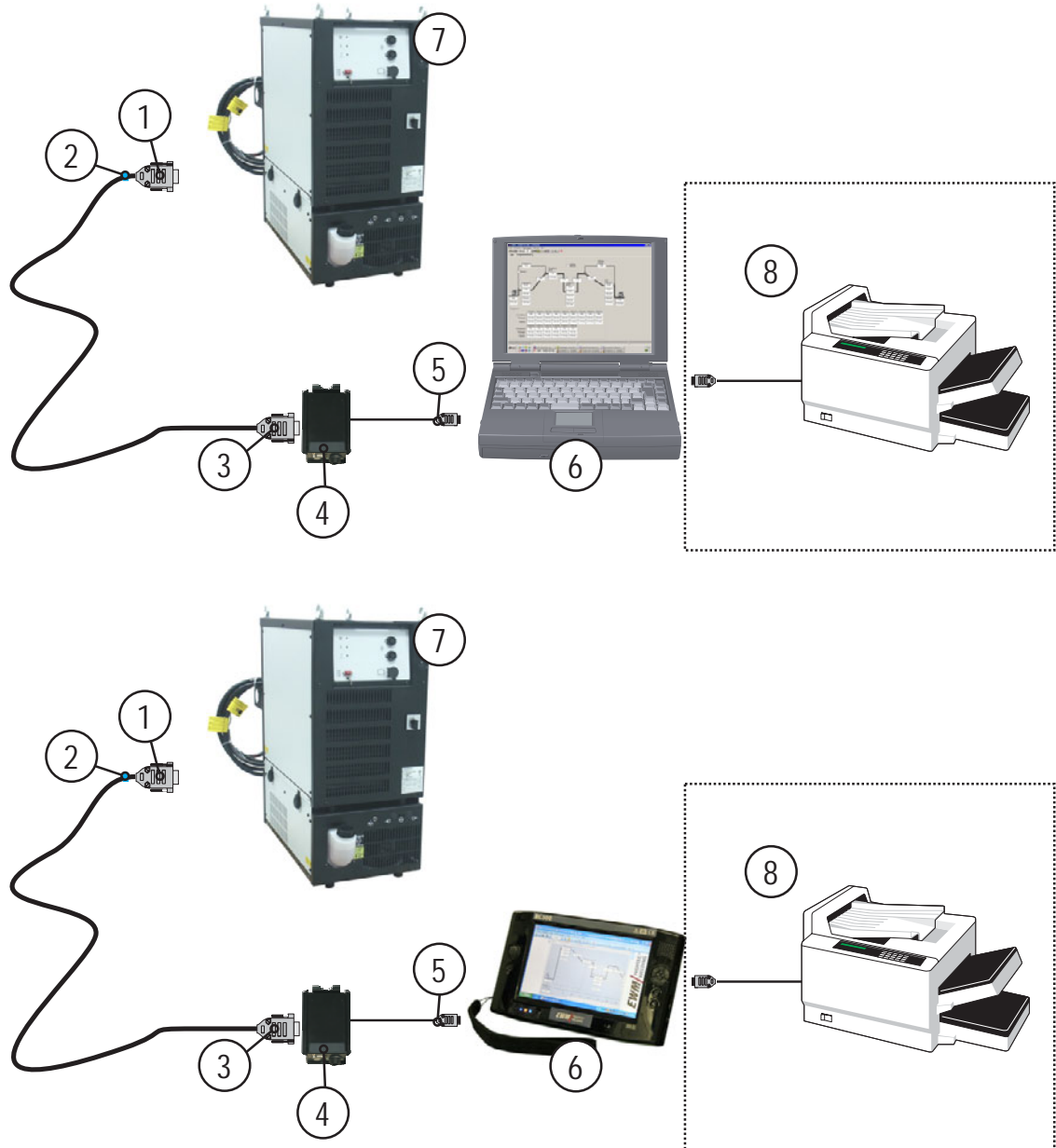


Figura 6-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Conector D-Sub de 9 polos
2		Cable de conexión RS232 con marca azul
3		Conector D-Sub de 9 polos
4		SECINT X10 USB
5		Conector USB con cable de conexión
6		PC con software PC300.NET o Tablet PC RC300
7		TETRIX/PHOENIX -Equipo de soldadura con interfaz de PC (Conexión a conector D-Sub de 9 polos, véase manual de instrucciones para equipo de soldadura)
8		Impresora para documentación de soldadura (opcional)

- Conectar el conector D-Sub de 9 polos con el conector D-Sub de 9 polos del equipo de soldadura.
- Conectar el conector D-Sub de 9 polos con el SECINT X10 USB.
- Conectar el conector USB del SECINTX10 USB con el zócalo de conexión USB del PC.
- Dado el caso, conectar la impresora con el PC según las instrucciones del fabricante.

6.3 Generalidades

6.3.1 Generalidades

La base de datos del PC300.Net contiene hasta 256 registros de datos. En el equipo de soldadura se pueden almacenar el mismo número de JOBS.

Los primeros 128 son JOBS fijos, es decir, estos registros de datos se pueden modificar, pero al mismo tiempo están grabados permanentemente en el equipo de soldadura, con lo que se pueden recuperar en todo momento.

Los JOBS libres aumentan el volumen de datos de soldadura, por ejemplo para una aplicación especial como coldArc, forceArc, etc., o para aplicaciones especiales creadas por el mismo usuario. Así pues, a pesar de que los JOBS 129-256 ya estén preconfigurados de fábrica en parte, no se pueden recuperar a través de un simple reseteo de fábrica del control del equipo de soldadura.

Los JOBS definidos por el usuario se pueden basar en JOBS ya indicados, o crearse desde cero.

La base de datos del PC300.Net está separada del equipo de soldadura para garantizar una alta seguridad del sistema. El núcleo de la comunicación es el registro de datos transfer por el que tiene lugar el intercambio de datos. Este registro está integrado en la interfaz de usuario separado de otros registro de datos: es pues imposible que se produzca una confusión.

Para una comunicación directa con los equipos de soldadura conectados se han integrado funciones adicionales en el programa.

6.3.2 Definición de conceptos

Base de datos	Base de datos del software PC300.Net. Aquí se guardan los datos que se pueden editar, guardar, cargar y transferir desde o hacia los equipos de soldadura.
Registro de datos	Entrada puntual en la base de datos que representa un JOB de un equipo de soldadura.
JOB	Corresponde con un registro de datos en la base de datos. Contiene todos los datos necesarios para el proceso de soldadura de un equipo de soldadura. Por ejemplo, grosor de alambre, proceso, valores de corriente.
Modo transfer	El PC300.Net pasa al modo transfer cuando se transfiere desde o hacia el equipo de soldadura un solo JOB. El registro de datos actual se representa con "*" en la indicación. En el modo transfer se sincroniza el registro de datos mostrado y el JOB en el equipo de soldadura; es decir, ¡las modificaciones se transfieren inmediatamente al equipo de soldadura!
Modo grupo	Se transfieren varios JOBS del equipo de soldadura a la base de datos del PC300.Net como registros de datos
JOBS fijos	Los JOBS 1-128 han sido reservados por el fabricante con valores óptimos y se pueden recuperar en caso de producirse modificaciones a través del control del equipo de soldadura (reseteo de fábrica).
JOBS libres	Los JOBS 129-256 pueden ser creados por el usuario y vienen preconfigurados de

| fábrica con aplicaciones especiales.

6.4 Barra de herramientas

NOTA

Las pestañas que no se pueden utilizar en el contexto actual están desactivadas y se representan sin color.



Símbolo	Función	Descripción
	Abrir fichero	Se pueden guardar registros de datos en un fichero. Una ventana diálogo lleva al fichero deseado.
	Guardar	Guarda los datos de JOB en un fichero a través de ventanas de diálogo.
	Imprimir	Las bases de datos de JOB se envían a la impresora
	Navegar	Navega por la base de datos actual: <ul style="list-style-type: none"> mostrar el primer registro de datos volver al registro de datos anterior mostrar el número de registro de datos y permitir entrada directa pasar al registro de datos siguiente mostrar último registro de datos
	Nueva entrada	Se abre la ventana "Nuevo trabajo" para crear una nueva entrada en el banco de datos
	Modo transfer	Abre el registro de datos transfer actual. El número del registro de datos contiene el añadido "*" para marcar el registro de datos como registro de datos transfer.
	Copiar registro de datos	Genera una copia del actual registro de datos. A través de ventanas se localiza un número de JOB válido y se graba la copia en él.
	Borrar registro de datos	Elimina el registro de datos actual de la base de datos.
	Cargar JOB del equipo	Se recupera el JOB actualmente configurado en el equipo de soldadura. Se construye la máscara de pantalla correspondiente al método de soldadura, se muestra el número de JOB del registro de datos transferido y se activa el modo transfer.
	Archivar registro de datos	Archiva el registro de datos en la base de datos. A través de ventanas se localiza un número de JOB válido y se graba el registro de datos transfer en él. Si ya existe un registro de datos en ese número de JOB, se puede desplazar o sobrescribir. El registro de datos se muestra en el área de trabajo.
	Guardar JOB en equipo	El registro de datos actual se transfiere al equipo de soldadura. El correspondiente JOB se sobrescribe en el equipo.
	Interfaz de muestra de estado	Muestra el estado de conexión. ROJO = Conexión interrumpida.
	Tipo de aparato	Visualización y posibilidad de configuración del tipo de aparato. La base de datos está preconfigurada en función de la configuración.
	Proceso	Visualización y cambio del proceso de soldadura.
	Zoom	Aumenta o disminuye la representación del área de trabajo.

6.5 Ventana del área de trabajo

6.5.1 Generalidades

NOTA

Para poder comprender mejor los siguientes conceptos, abra uno de los ficheros de base de datos de JOB suministrados con el producto. Los encontrará en el archivo de instalación del PC300.Net

Para pasar de ventana a ventana, seleccione la correspondiente ficha. Si no hay abierta ninguna ventana de diálogo, podrá cambiar en todo momento entre las siguientes ventanas y sus correspondientes fichas con el mismo nombre:

- Trabajo
- Ejecución del programa
- Constantes de experto
- Variables de experto

6.5.2 JOB

6.5.2.1 Soldadura MIG/MAG

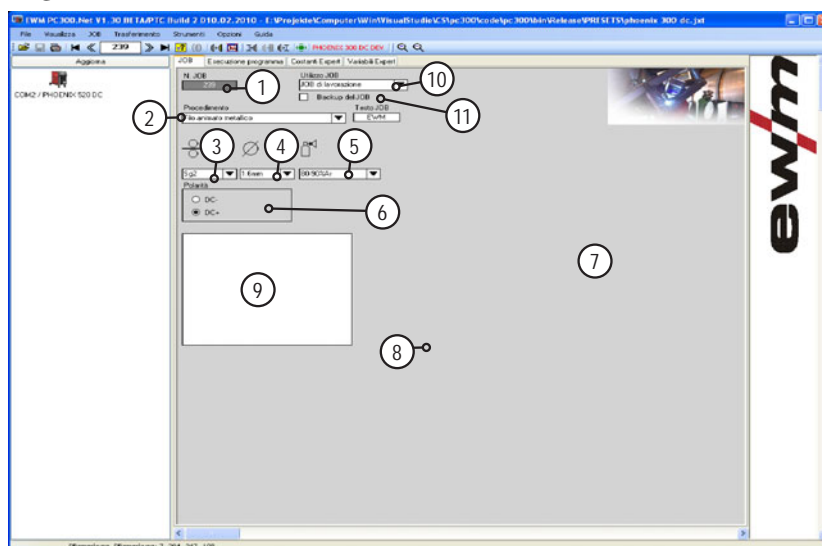


Figura 6-2

Pos	Símbolo	Descripción
1		Número de JOB
2		Proceso de soldadura
3		Material del alambre de soldadura
4		Diámetro de alambre de soldadura
5		Gas de protección
6		Polaridad de soplete
7		Ejemplos como base para la creación de nuevos JOBS
8		Pestaña para aplicar modificaciones
9		Observaciones sobre el JOB Para cada JOB se pueden introducir observaciones en la base de datos.
10		Utilización de JOB Sirve para clasificar JOBS y simplifica su recuperación, p. ej. al transferir desde o a un aparato de soldadura.
11		Backup JOB Clasifica el JOB como «Backup JOB» de manera que al guardar y restaurar JOBS se puedan seleccionar de forma sencilla.

6.5.2.2 Soldadura TIG

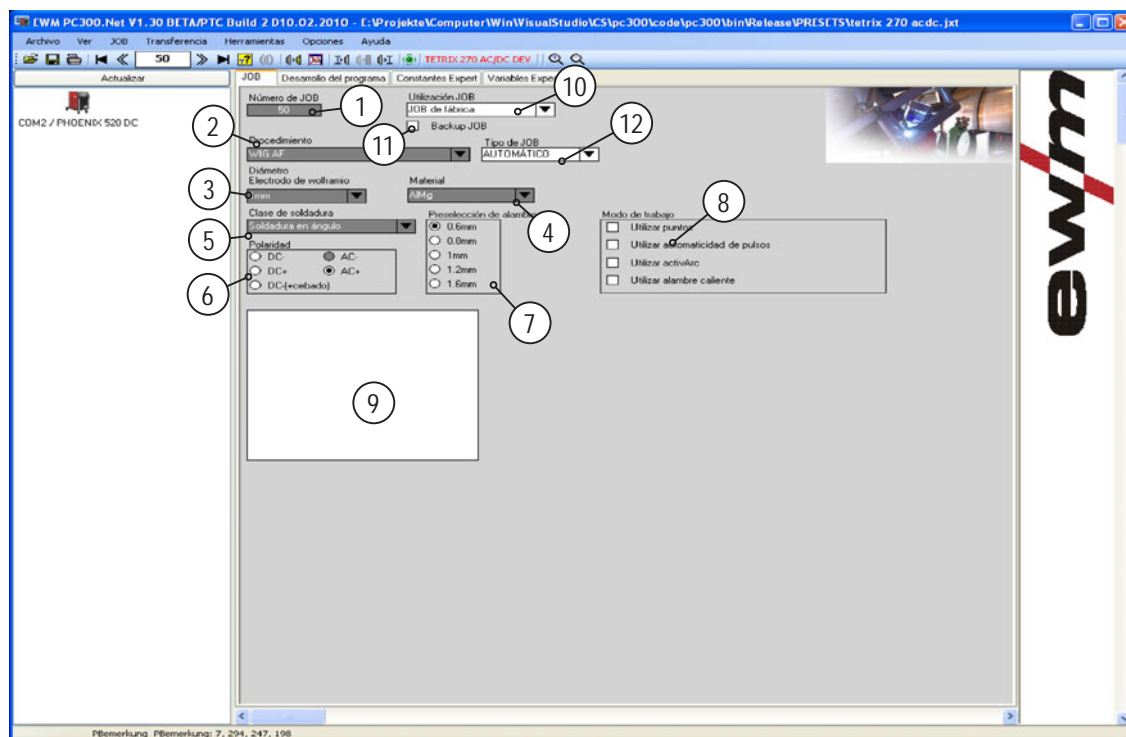


Figura 6-3

Pos	Símbolo	Descripción
1		Número de JOB
2		Proceso de soldadura
3		Diámetro del electrodo de tungsteno
4		Material
5		Tipo de costura
6		Polaridad de soplete
7		Preselección de alambre
8		Modo de trabajo
9		Observaciones sobre el JOB Para cada JOB se pueden introducir observaciones en la base de datos.
10		Utilización de JOB Sirve para clasificar JOBS y simplifica su recuperación, p. ej. al transferir desde o a un aparato de soldadura.
11		Backup JOB Clasifica el JOB como «Backup JOB» de manera que al guardar y restaurar JOBS se puedan seleccionar de forma sencilla.
12		Tipo de JOB

6.5.3 Ejecución del programa

6.5.3.1 Soldadura MIG/MAG

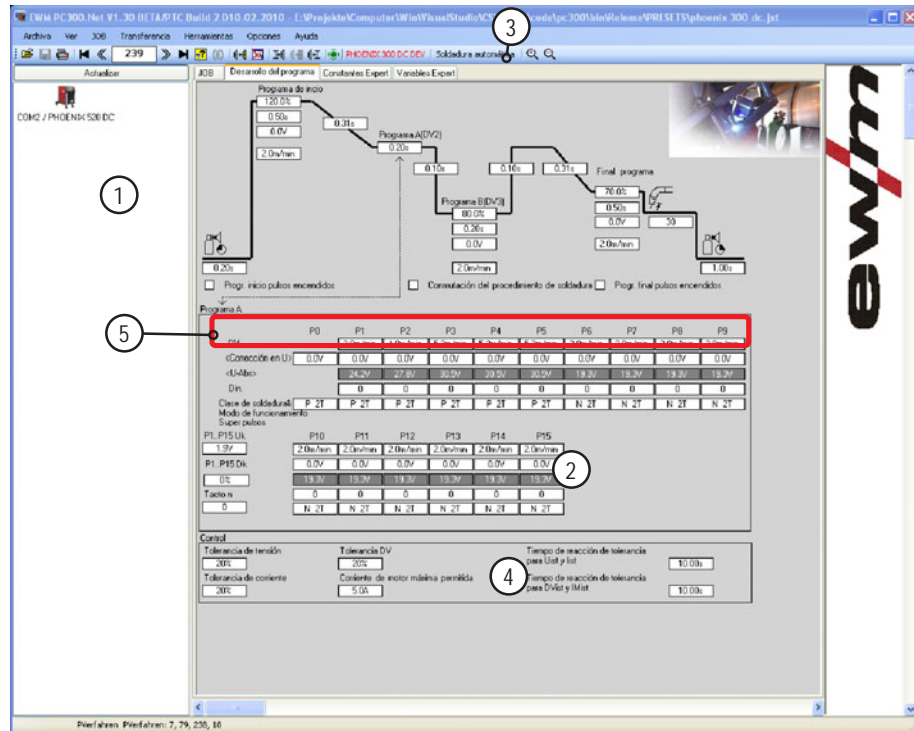
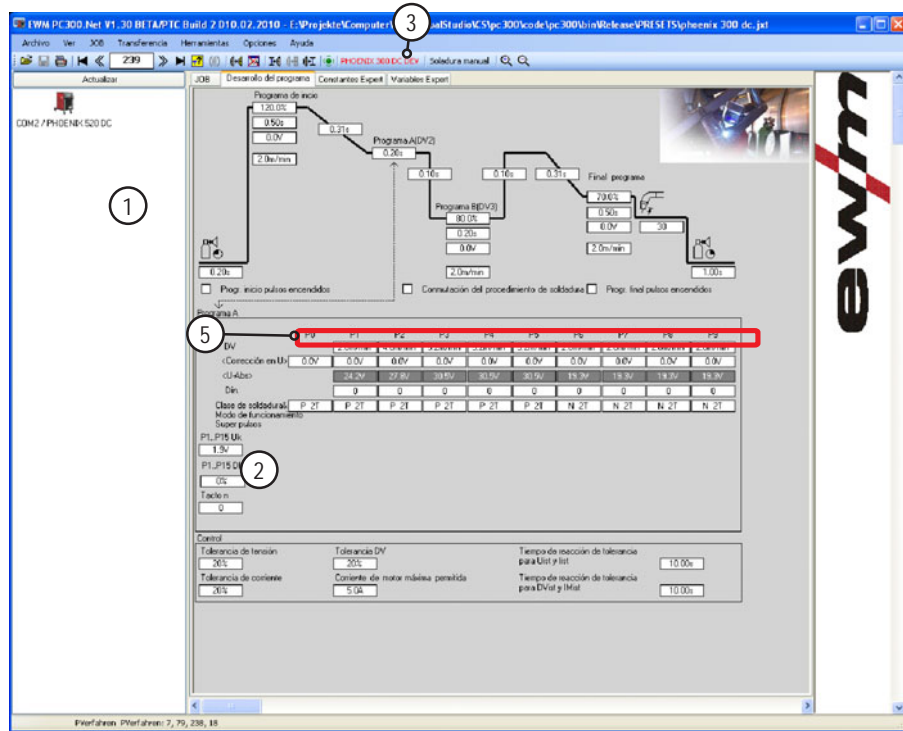


Figura 6-4

Pos	Símbolo	Descripción
1		Desarrollo del programa Imagen del desarrollo de soldadura. Ajuste de parámetros como tiempo de corrientes anteriores de gas, tiempo de corrientes posteriores de gas, tiempo de inicio de alambre frío, tiempos de soldadura y de vertiente.
2		Parámetros de programa Ajuste de parámetros como velocidad de alambre, corrección de la longitud del arco voltaico, dinámica del arco voltaico, clase de soldadura, modo de operación de soplete
3		Pestaña para cambiar entre soldadura manual y soldadura automática Muestra y oculta parámetros adicionales para la soldadura automatizada.
4		Parámetros de monitorización de datos de soldadura
5		Función de pulso activada/desactivada (sólo series de aparatos PULS) Se puede ajustar por separado el programa de inicio y el programa final tanto si se utiliza el arco voltaico estándar como el de impulsos. Si se activa el conmutador de sistema, pulsando brevemente el mecanismo especial de cuatro tiempos se pasa del sistema de arco voltaico estándar al de impulsos o, en el caso de los Superpuls, se cambia automáticamente de sistema.

6.5.3.2 Soldadura TIG

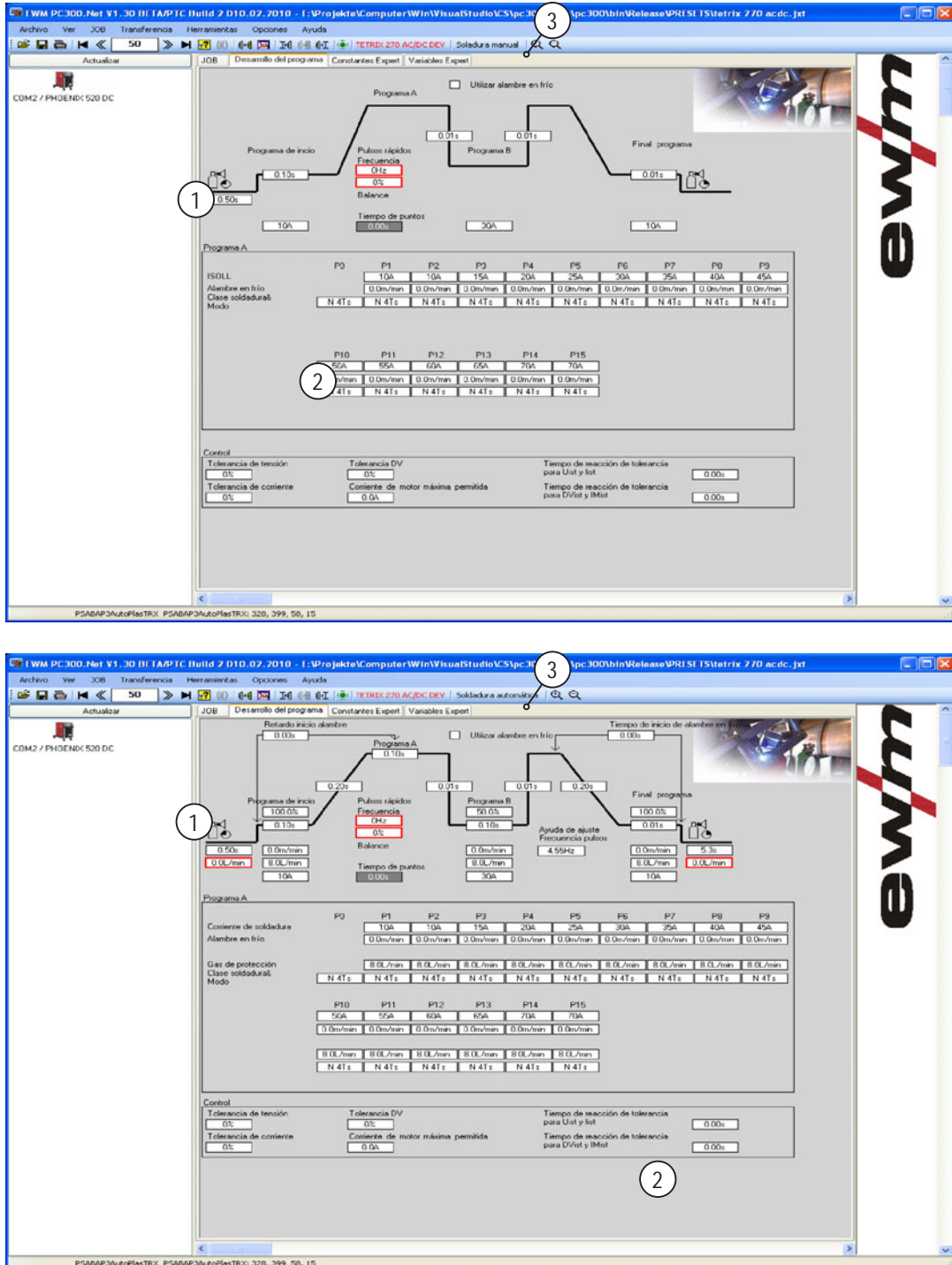


Figura 6-5

Pos	Símbolo	Descripción
1		Desarrollo del programa Imagen del desarrollo de soldadura. Ajuste de parámetros como tiempo de corrientes anteriores de gas, tiempo de corrientes posteriores de gas, tiempo de inicio de alambre frío, tiempos de soldadura y de vertiente.
2		Parámetros de programa Ajuste de parámetros como corriente de soldadura, alambre frío, gas de protección, tipo de soldadura y tipo de funcionamiento para programas 1-15
3		Pestaña para cambiar entre soldadura manual y soldadura automática Muestra y oculta parámetros adicionales para la soldadura automatizada.

6.5.3.3 Soldadura de plasma

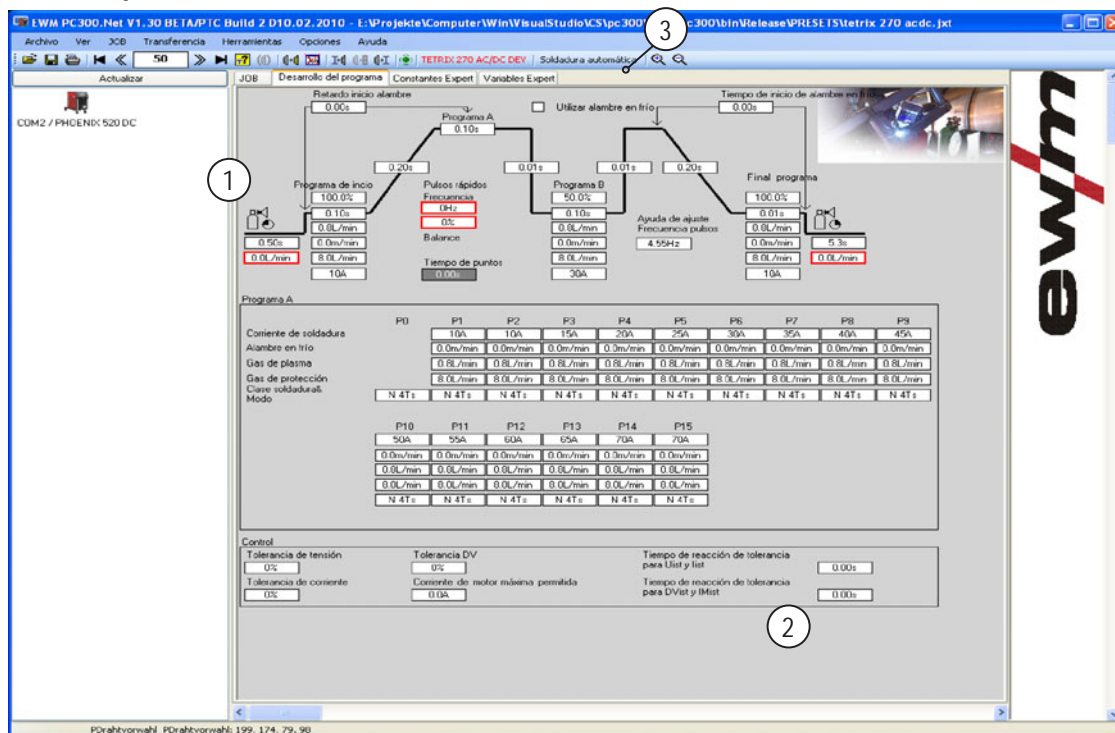


Figura 6-6

Pos	Símbolo	Descripción
1		Desarrollo del programa Imagen del desarrollo de soldadura. Ajuste de parámetros como tiempo de corrientes anteriores de gas, tiempo de corrientes posteriores de gas, tiempo de inicio de alambre frío, tiempos de soldadura y de vertiente.
2		Parámetros de programa Ajuste de parámetros como corriente de soldadura, alambre frío, gas de protección, tipo de soldadura y tipo de funcionamiento para programas 1-15
3		Pestaña para cambiar entre soldadura manual y soldadura automática Muestra y oculta parámetros adicionales para la soldadura automatizada.

6.5.4 Constantes de experto

6.5.4.1 Soldadura MIG/MAG

NOTA

Estos parámetros influyen de forma básica en el proceso de soldadura. Las modificaciones no suelen ser necesarias y únicamente el personal técnico formado podrá llevarlas a cabo.

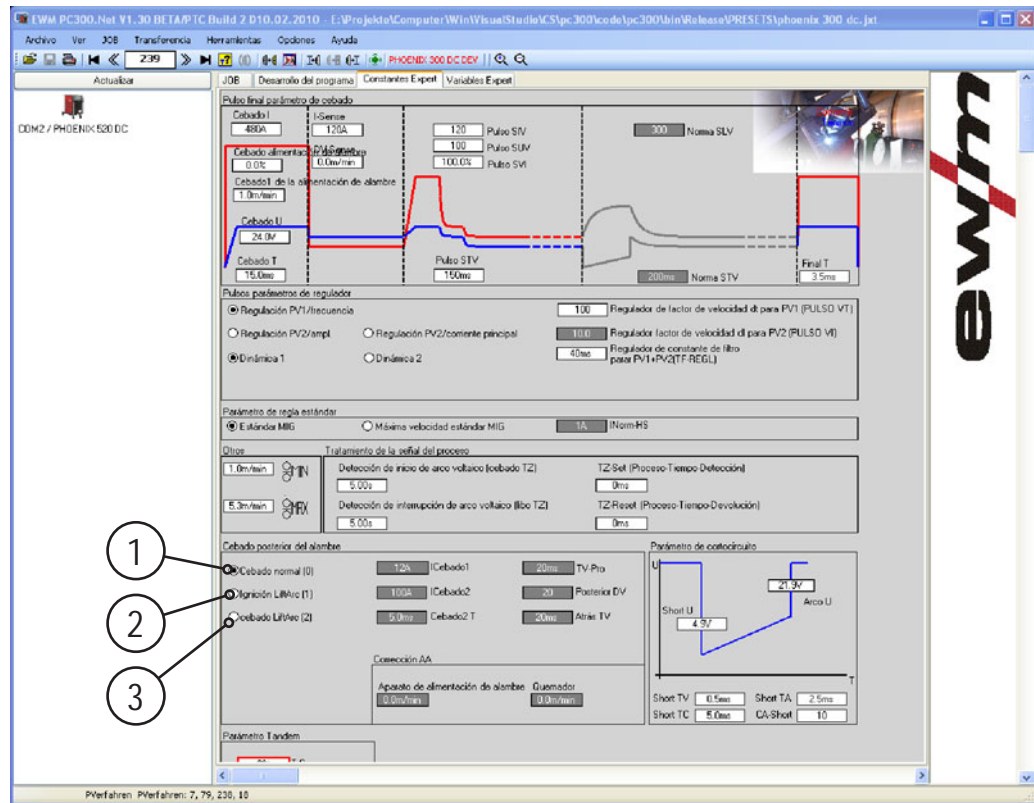


Figura 6-7

Pos	Símbolo	Descripción
1		Ignición estándar MIG/MAG
2		Ignición del Liftarc 1 La alimentación de alambre se ha parado y se ha invertido tan pronto como el alambre ha chocado con la pieza de trabajo. La ignición del arco voltaico se ha producido tan pronto como el alambre ha soltado la pieza de trabajo.
3		Ignición del Liftarc 2 La alimentación de alambre se ha parado tan pronto como el alambre ha chocado con la pieza de trabajo. La ignición del arco voltaico se ha producido tan pronto como se ha retirado el quemador.

6.5.4.2 Soldadura WIG/soldadura de plasma

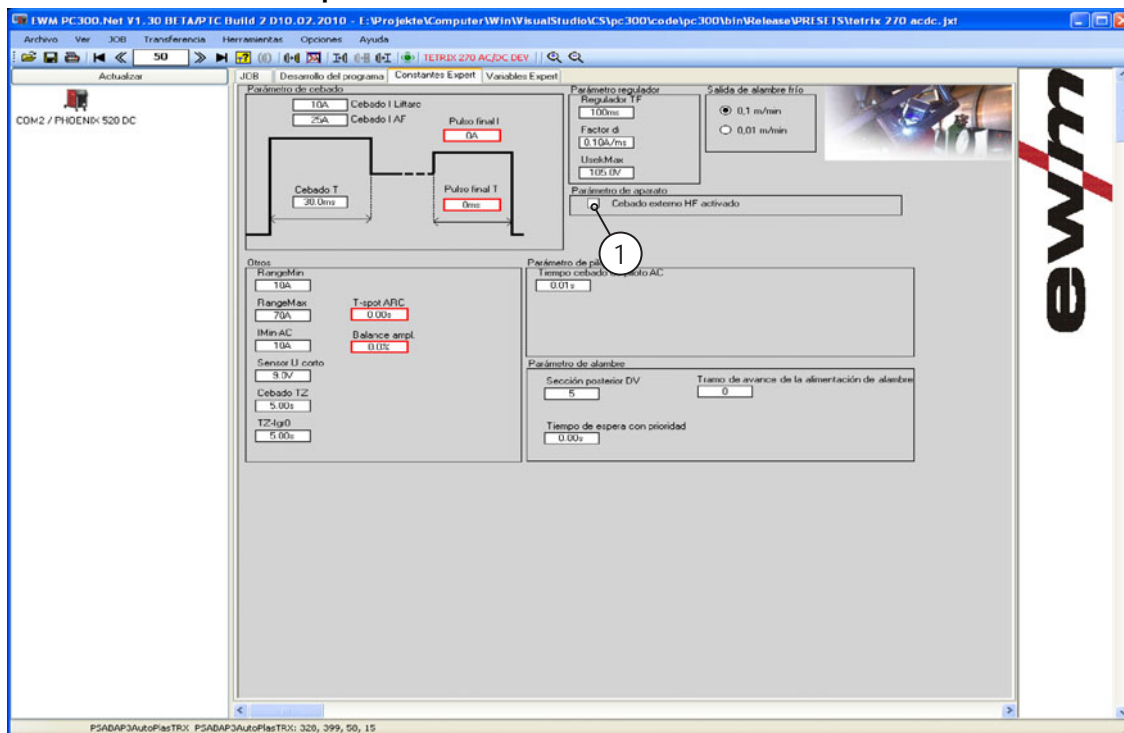


Figura 6-8

Pos	Símbolo	Descripción
1		Ignición HF• externa conectada Utilizar aparato de ignición externo.

6.5.5 Variables de experto

6.5.5.1 Soldadura MIG/MAG

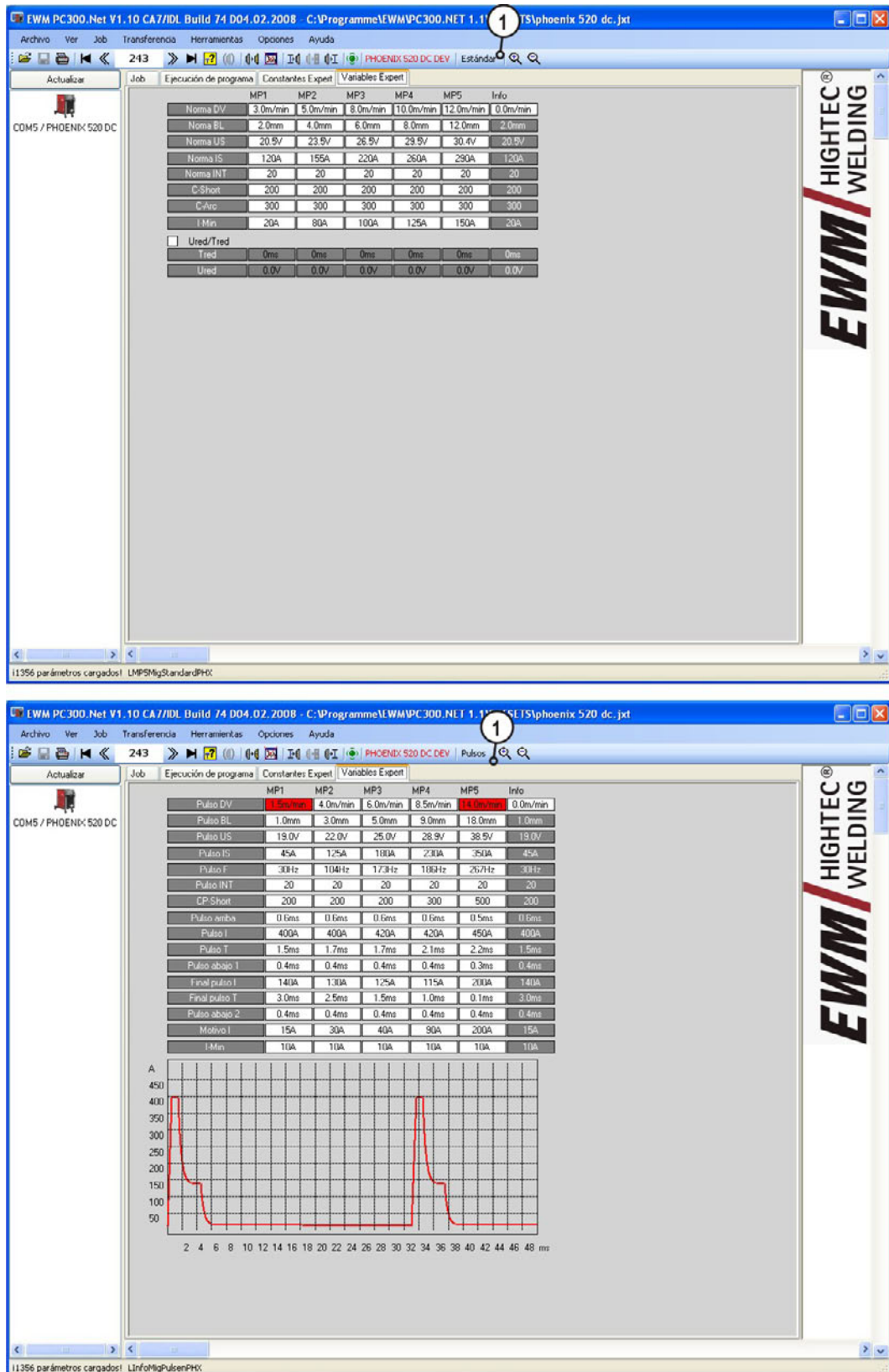


Figura 6-9

Pos	Símbolo	Descripción
1		Pestaña para cambiar entre los parámetros de soldadura para soldaduras estándar y, según el aparato configurado, soldaduras coldArc y por impulso.

6.5.5.2 Soldadura WIG/soldadura de plasma

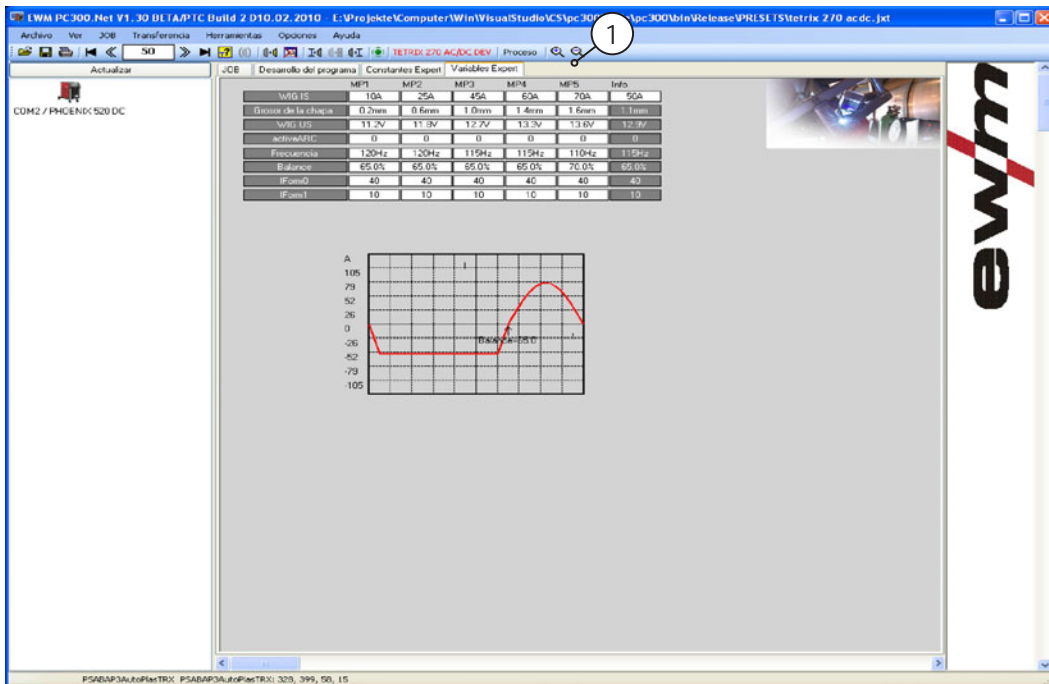
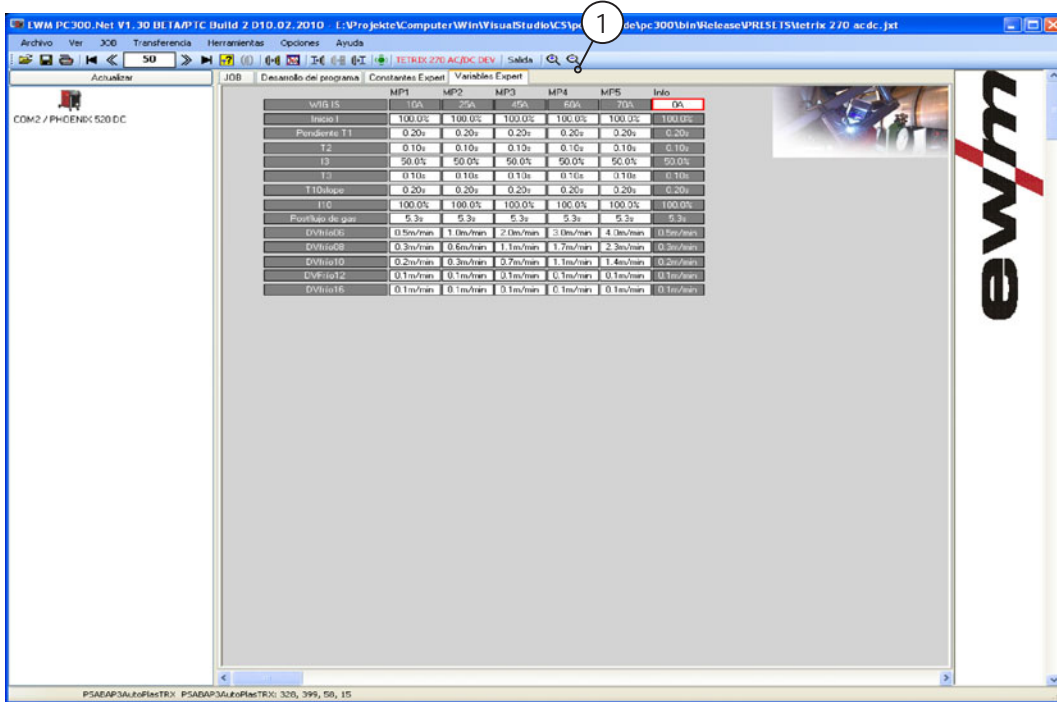


Figura 6-10

Pos	Símbolo	Descripción
1		Pulsador para conmutar entre desarrollo y proceso

6.6 Transferencia de datos

6.6.1 Generalidades

NOTA

La transferencia de datos de JOB entre el equipo de soldadura y el PC se realiza después de seleccionar en la barra lateral una conexión y, en el menú principal, "Transferencia", "Carga de máquina" o "Guardar en máquina".

6.6.2 Desde el equipo de soldadura

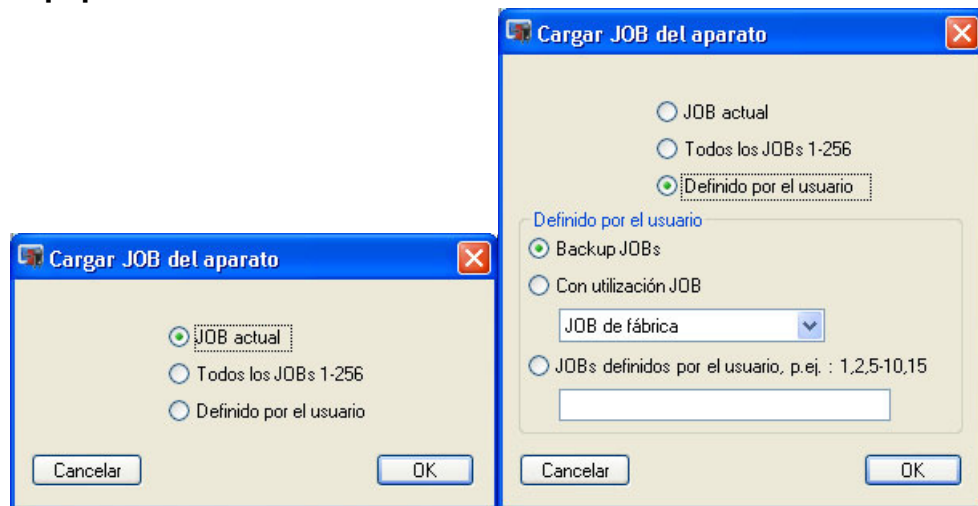


Figura 6-11

- Seleccione si se deben transferir desde el aparato de soldadura al software el JOBS actual, todos los JOBS fijos, todos los libres, todos o una selección definida por el usuario.
- Al seleccionar los JOBS definidos por el usuario, se amplía la ventana. Sólo se pueden seleccionar los Backup JOBS definidos o los JOBS señalados con utilización de JOB especial así como áreas de JOB definidas por el usuario. Los JOBS se separan con comas o bien con guiones. «1,2,5-10,15» transfiere, p. ej. los JOBS 1 y 2, los JOBS del 5 al 10, y el JOB 15.

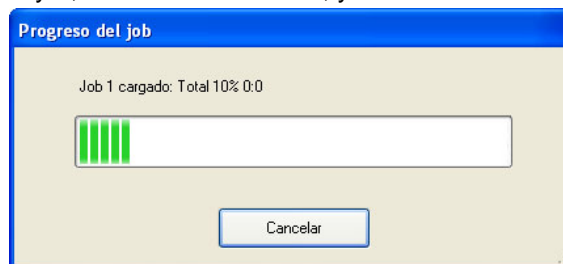


Figura 6-12

- Se muestra el progreso y, si fuera necesario, se puede interrumpir temporalmente pulsando la pestaña "interrumpir".

6.6.3 Al equipo de soldadura

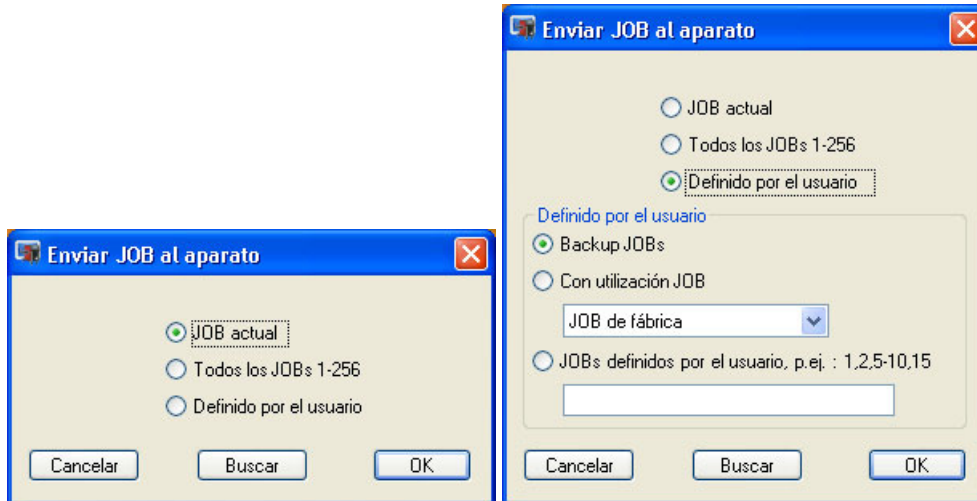


Figura 6-13

- Seleccione si se deben transferir al equipo de soldadura las listas actuales, todas las listas o una lista definida por el usuario.
- Al seleccionar los JOBS definidos por el usuario, se amplía la ventana. Sólo se pueden seleccionar los Backup JOBS definidos o los JOBS señalados con utilización de JOB especial así como áreas de JOB definidas por el usuario. Los JOBS se separan con comas o bien con guiones. «1,2,5-10,15» transfiere, p. ej. los JOBS 1 y 2, los JOBS del 5 al 10, y el JOB 15.

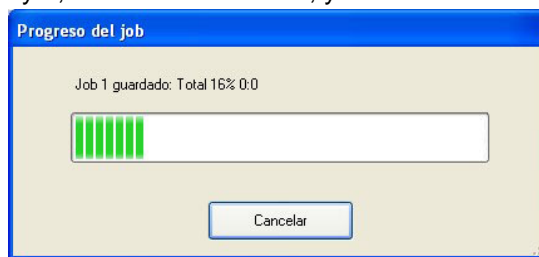


Figura 6-14

- Se muestra el progreso y, si fuera necesario, se puede interrumpir temporalmente pulsando la pestaña "interrumpir".

6.7 Comparar JOBS

En el menú principal, en "Herramientas", encontrará el punto del menú "Comparar JOBS".
En caso de no poder ver esta lista de comparación, añada el primer JOB y ésta aparecerá.

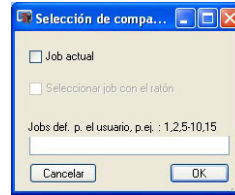


Figura 6-15

- Seleccione si se deben añadir a la lista de comparación los JOBS actuales únicamente, o una selección definida por el usuario. Confirme la ventana de diálogo con la pestaña "OK".

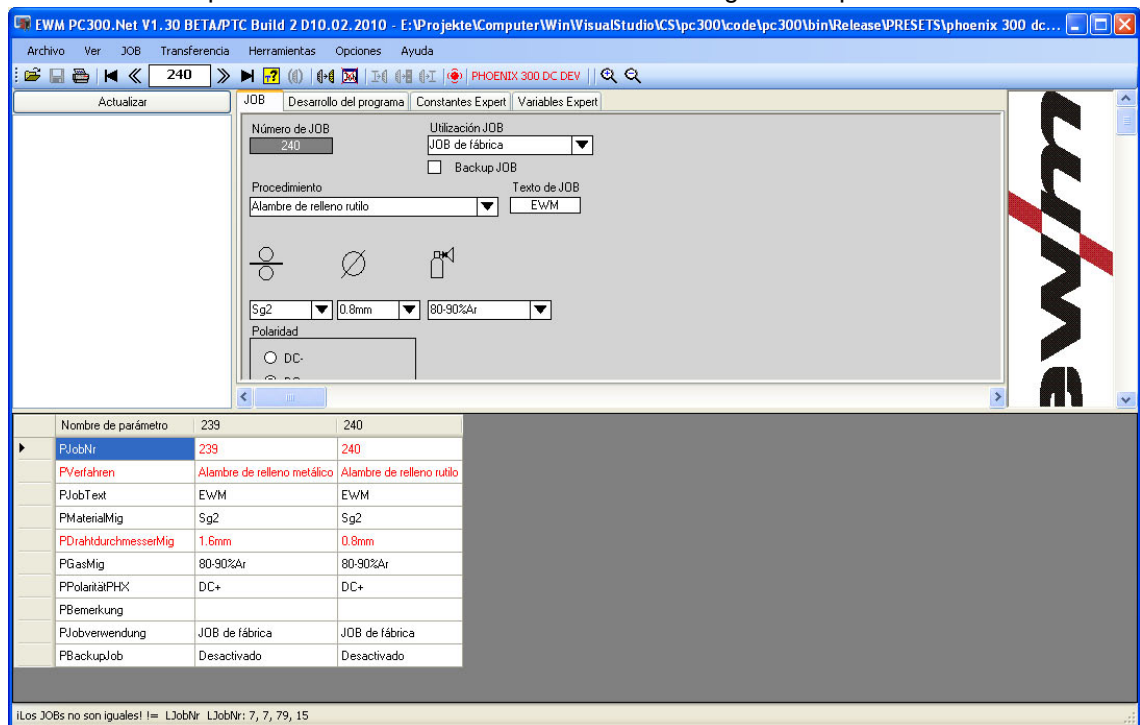


Figura 6-16

Los diferentes parámetros se representan en rojo.

Funciones:

- Es posible cambiar entre los parámetros mostrados a través de las fichas JOB, ejecución de programa, constantes de experto y variables de experto.
- Mediante la pestaña "Proceso" en la barra de herramientas puede cambiar entre Automática / Manual, Estándar / Pulso y, dado el caso, coldArc.
- Las líneas marcadas en la lista de parámetros se presentan con un marco azul en el área de trabajo. Al seleccionar las pestañas se marcan las líneas en la primera columna de la tabla.

6.8 Opciones

6.8.1 Generalidades

NOTA

Algunas opciones no se activan hasta cerrar y volver a iniciar el software.

6.8.2 Ajustes

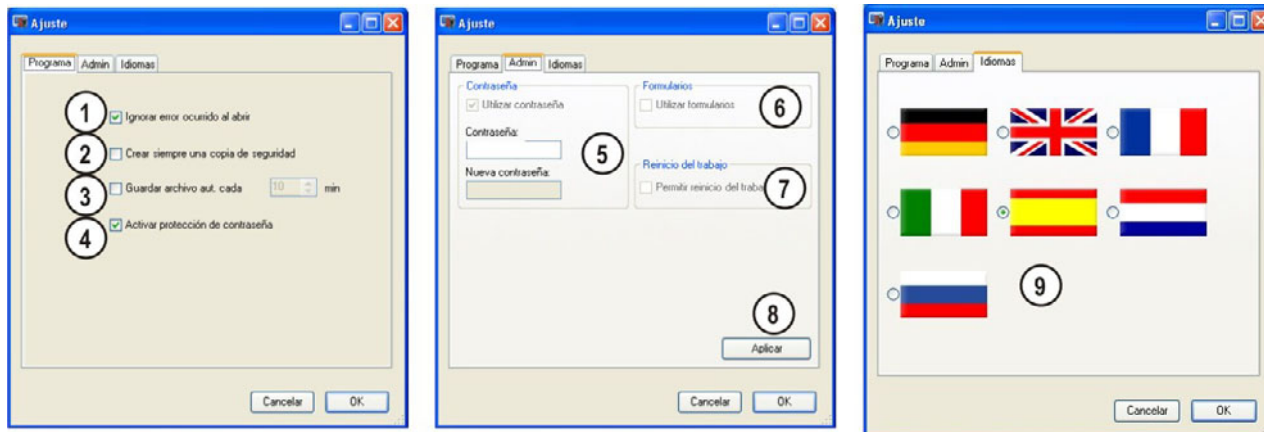


Figura 6-17

Pos	Símbolo	Descripción
1		Omitir error de apertura Normalmente no se muestran avisos de error al abrir ficheros de base de datos.
2		Crear siempre copia de seguridad En cada proceso de copia se crea una copia de seguridad con la terminación *.bak
3		Guardar ficheros automáticamente cada x minutos. Guarda automáticamente cada x minutos la base de datos en el disco duro.
4		Activar protección de contraseña Las fichas Constantes de experto y Variables de experto están ocultas y sólo se puede volver a acceder a ellas tras introducir la contraseña del experto en el menú principal, "Opciones / Contraseña de experto".
5		Utilizar contraseña Después de la activación solo se podrá acceder a las configuraciones de esta página con la contraseña. En el campo "Nueva contraseña" se deberá introducir una contraseña de administrador. Tras confirmar con la pestaña "Aplicar" y reiniciar el programa, las modificaciones solo se podrán realizar tras introducir la contraseña de administrador en el campo "Contraseña".
6		Utilizar máscaras Los campos de entrada vienen enmascarados. Ya no es posible realizar modificaciones.
7		Permitir reseteo de fábrica Muestra y oculta en el menú principal la posibilidad de resetear a valores de fábrica los equipos de soldadura.
8		Pestaña "Aplicar" Las modificaciones en esta ficha se deben confirmar otra vez.
9		Selección de idioma Marcando la opción situada antes de las banderas mostradas podrá cambiar el idioma de la interfaz del programa.

6.8.3 Comparación de base de datos

6.8.3.1 Abrir la segunda base de datos

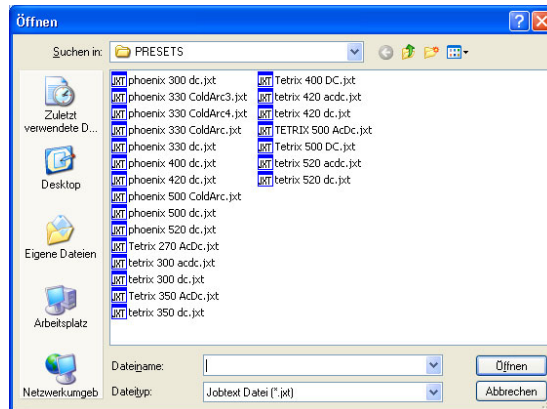


Figura 6-18

- Seleccionar Menú principal, Opciones, Comparación de base de datos.
- A través de ventanas se abrirá un segundo fichero de base de datos que se comparará con el abierto actualmente en el software.

NOTA



La base de datos ya abierta y la base de datos a comparar deben ser compatibles. Así pues, no se podrán comparar diferentes procesos de soldadura como MIG/MAG, WIG, etc.

6.8.3.2 Selección de los registros de datos

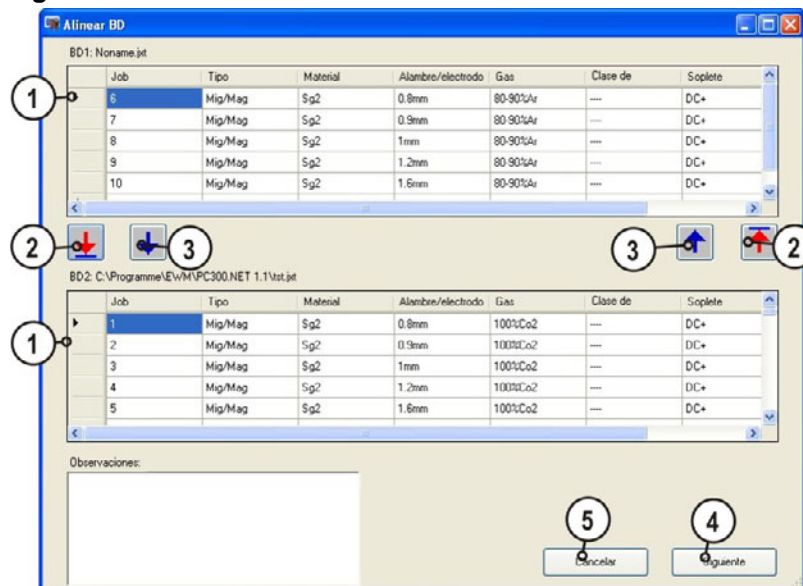


Figura 6-19

Pos	Símbolo	Descripción
1		Pestaña para seleccionar un registro de datos
2		Pestaña para desplazar un registro de datos
3		Pestaña para copiar un registro de datos
4		Pestaña Siguiente Lleva a la siguiente ventana de diálogo, en la que se fijan los números de JOB de los registros de datos copiados/desplazados.
5		Pestaña Cancelar Cancela la operación en ese lugar y vuelve a la ventana/ventana de diálogo anterior.

6.8.3.3 Asignación de la nueva posición

Nada más pulsar la pestaña para seleccionar un registro de datos se abre una ventana de diálogo para asignar la nueva posición en la segunda base de datos.

La dirección se muestra en la columna "Mover".

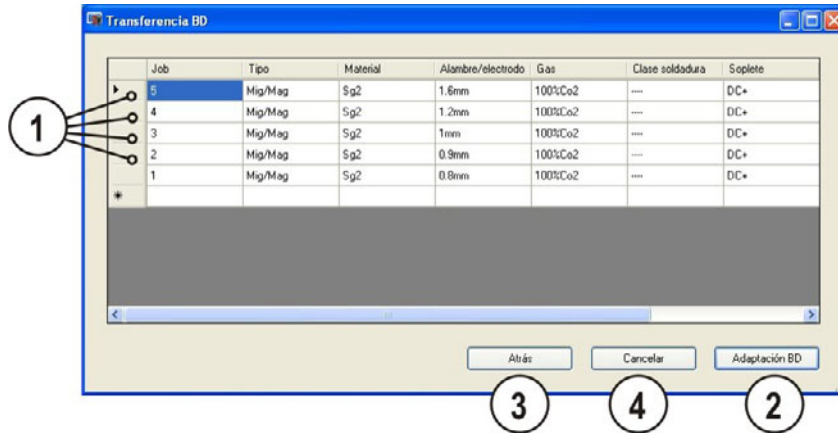


Figura 6-20

Pos	Símbolo	Descripción
1		Pestaña para seleccionar un registro de datos
2		Pestaña Comparación de base de datos Se comparan los registros de datos asignados previamente mediante la pestaña para seleccionar un registro de datos, y se cierra la ventana.
3		Pestaña Volver Cierra la ventana y vuelve a la anterior.
4		Pestaña Cancelar Cancela la operación en ese lugar y vuelve a la ventana/ventana de diálogo anterior.

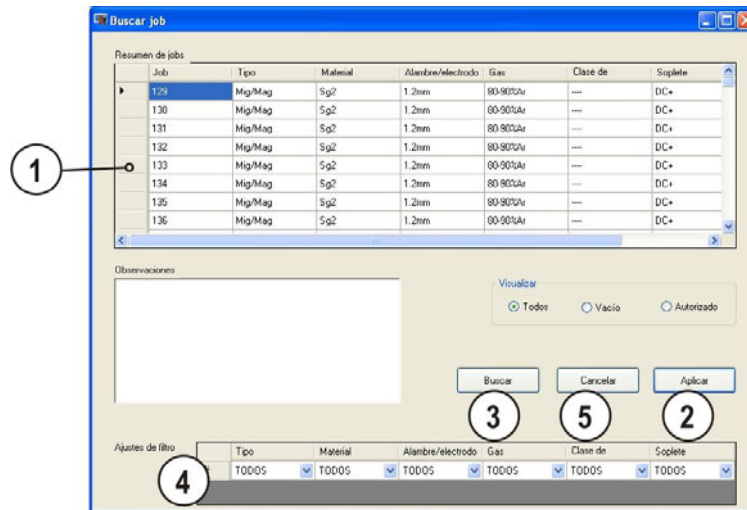


Figura 6-21

Pos	Símbolo	Descripción
1		Pestaña para seleccionar un registro de datos
2		Pestaña Aplicar La posición seleccionada se aplica y se cierra la ventana de diálogo.
3		Pestaña Buscar Se vuelve a configurar la lista según los criterios seleccionados en "Ajustes de filtro".
4		Ajustes de filtro
5		Pestaña Cancelar Cancela la operación en ese lugar y vuelve a la ventana/ventana de diálogo anterior.

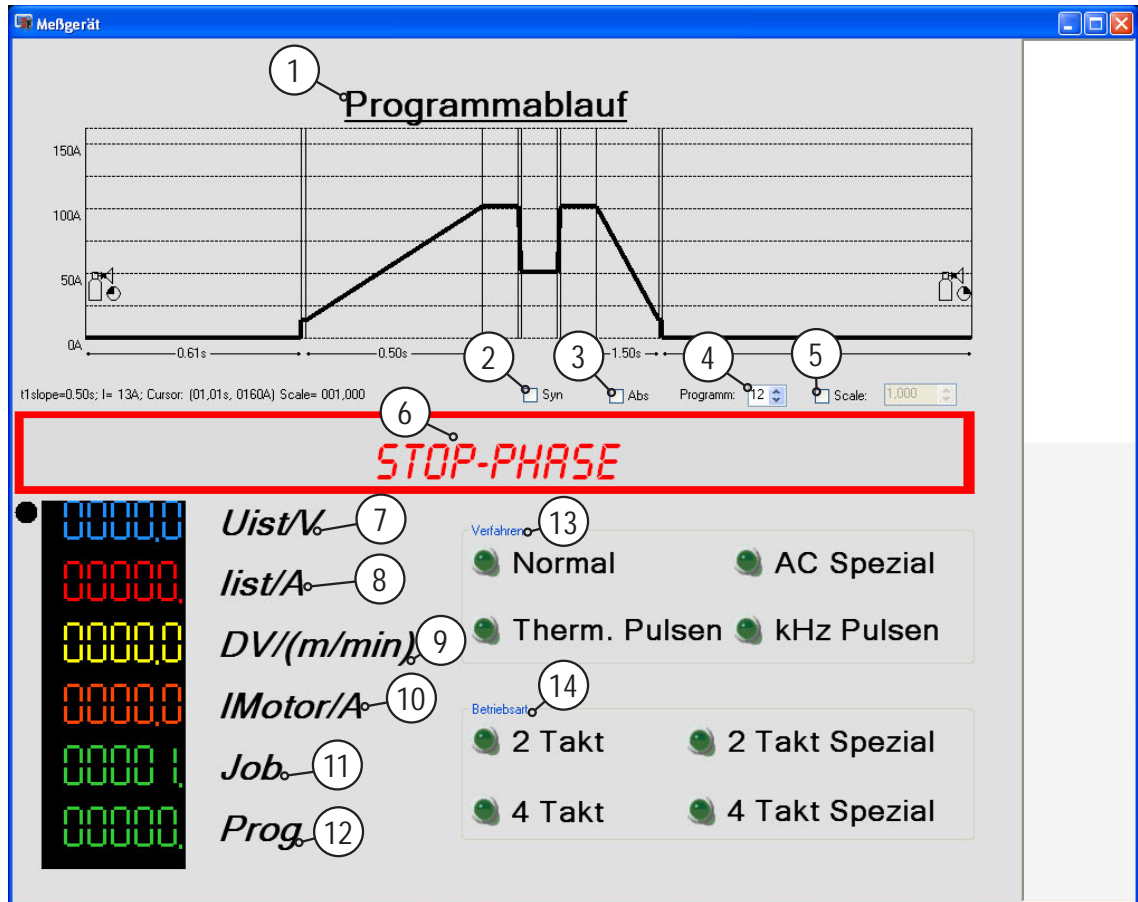
6.8.4 Instrumento de medición


Figura 6-22

El instrumento de medición sirve para determinar a tiempo real los parámetros de soldadura de los equipos de soldadura conectados.

Puede configurar los parámetros aquí mostrados en Menú principal, Opciones, Selección de parámetros.

Pos	Símbolo	Descripción
1		Desarrollo del programa El desarrollo del programa se indica fiel a los logaritmos para el tiempo y fiel a las dimensiones para la amplitud en amperios (Tetrix/FocusTig) y m/min (Phoenix/alpha Q). Si se modifican parámetros en el desarrollo del programa con el software PC300.Net, entonces se modela la gráfica posteriormente.
2		Syn Funcionamiento sinérgico conectado o desconectado.
3		Abs Utilización de los valores de corriente absolutos (Tetrix/FocusTig) y de los valores de alambre absolutos (Phoenix/alpha Q).
4		Programa Selección del número de programa que se debe utilizar para generar la gráfica.
5		Scale Escarar intervalo de tiempo.
6		Texto en rojo Clasifica la fase actual del desarrollo del programa. Fase de stop, de corrientes anteriores de gas, de ignición, de vertiente, principal, final y de corrientes posteriores.
7		Ureal/V Tensión de soldadura medida en voltios.

Pos	Símbolo	Descripción
8		Ireal/A Corriente de soldadura medida en amperios.
9		Alimentación de alambre (m/min) Valor real medido para la alimentación de alambre.
10		IMotor/A Valor real medido de la corriente del motor en el aparato de alimentación de alambre.
11		JOB JOB de soldadura actual seleccionado en el equipo de soldadura.
12		Prog Programa actual seleccionado (número de programa) para programa A.
13		Proceso Indicación del proceso de soldadura actual.
14		Modo de funcionamiento El tipo de funcionamiento de soldadura actual se representa con los siguientes cuatro dígitos.

7 Anexo A

7.1 EWMBACK.Net

7.1.1 El concepto de ventana

EWMBACK.Net es un programa adicional para poder guardar y restaurar rápidamente JOBS de los equipos de soldadura PHOENIX/TETRIX .

Para iniciarlo se debe acceder al Menú principal, "Programas", "PC300.Net", "ewmback.Net", o a través de un enlace en el escritorio creado durante la instalación.

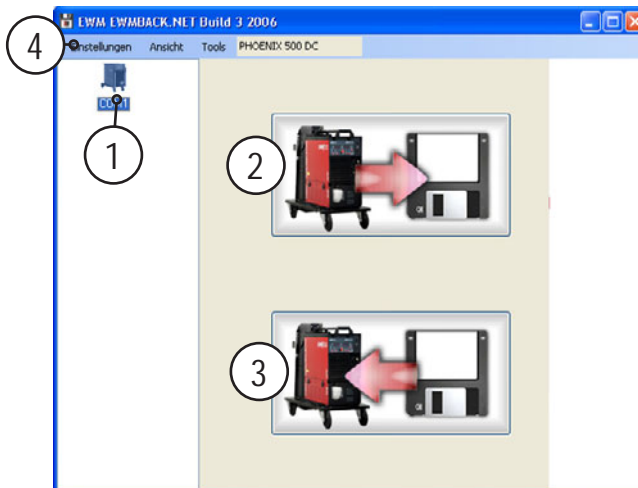


Figura 7-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Barra lateral Sirve para mostrar y seleccionar los aparatos conectados a las interfaces.
		Símbolo en gris: Ningún aparato conectado.
		Símbolo en color: Aparato conectado
2		Pestaña para guardar JOBS del equipo de soldadura
3		Pestaña para restaurar JOBS en el equipo de soldadura
4		Barra de menú principal Aquí se pueden realizar ajustes como, por ejemplo, idioma y protección de contraseña.

7.1.2 Iniciar grabación

Deberá indicar una contraseña para el archivo.

La contraseña estándar tras la instalación es "ewmback"

- A través de ventanas deberá seleccionar e indicar un nombre de fichero.
- A través de las ventanas de diálogo podrá ir indicando información adicional como el emplazamiento, el departamento, etc.
- De modo similar a la transferencia al software PC 300.NET, se puede fijar el volumen de los JOBS guardados. Se pueden guardar todos los JOBS, los fijos, los libres, los actuales o áreas definidas por el usuario.

7.1.3 Iniciar restauración

- A través de ventanas deberá seleccionar el nombre de un fichero de archivo.
- Después de abrirlo se mostrará información adicional, como el emplazamiento, el departamento, etc.
- Tras confirmar la pregunta de seguridad se restauran los datos en el equipo de soldadura.
- Una ventana de diálogo de progreso le informará del proceso.

8 Anexo B

8.1 Control de script

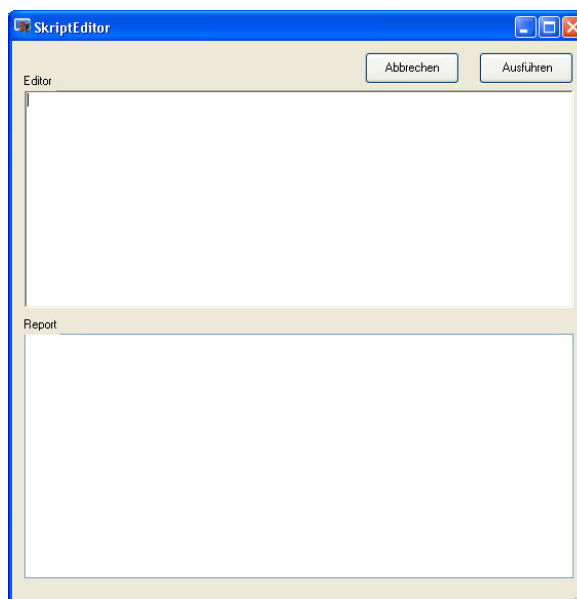


Figura 8-1

Para crear los ficheros de script se puede utilizar un editor de texto simple como Windows Notepad. Podrá probar el script en el Script Editor instalado que encontrará en el menú principal bajo "Herramientas". Mediante Copiar y pegar, añade el script en la ventana superior "Editor" y pulse la pestaña "Ejecutar".

Los avisos de error y mensajes de éxito aparecerán en la ventana inferior "Report".

Orden	Sintaxis	Significado	Nota
UseReport	UseReport(dateiname.log)	Se crea un fichero log bajo el nombre de fichero indicado	La creación de un fichero log sirve para la búsqueda de errores y no es obligatoriamente necesaria
LoadJXT	LoadJXT(dateiname.jxt)	Se abre la base de datos indicada bajo el nombre del fichero	La apertura de una base de datos es necesaria en cada script antes de cualquier otra acción.
DelJob	DelJob([j ₁ , j ₃ , j ₅ , j ₆ , j _N])	Se borran los JOBS indicados separados con comas	Las listas con comas deben indicarse entre corchetes.
	DelJob([j ₁ - j _N])	Se borra desde JOB 1 hasta JOB N	
CopyJob	CopyJob(Fuente, [j ₁ , j ₂ , j ₃ , j _N])	Se copia el JOB con el número "Fuente" en la lista de JOBS separada por comas.	Las listas con comas deben indicarse entre corchetes. ¡Los datos de los JOBS fuente sobrescriben los datos guardados en los lugares de destino!
	CopyJob(Fuente, [j ₁ - j _N])	Se copia el JOB con el número "Fuente" en JOBS j ₁ bis j _N	
SetByName	SetByName([j ₁ , j ₂ , j _N], [p ₁ , p ₂ , p _N], [valor ₁ , valor ₂ , valor _N])	Los parámetros p ₁ , p ₂ , p _N se configuran en los JOBS j ₁ , j ₂ , j _N en los valores valor ₁ , valor ₂ , valor ₃ .	Se trata de los parámetros nombrados. Los nombres son los mismos que en la superficie del PC300.NET. Los valores se transfieren como cadenas, siendo el punto (.) el signo para decimales.

SaveJXT	SaveJXT(nombre de fichero.jxt)	Se graba la base de datos indicada bajo el nombre de fichero.	Dado el caso, se sobrescribe una base de datos ya existente con este nombre.
For ... Next	For(A,Start,End,Step) DelJob(\$A) Next()	En un bucle se borran los JOBS desde Start hasta End en el paso indicado en Step	Ejemplo: For(A,1,10,2) DelJob(\$A) Next() Borra los JOBS 2, 4, 6, 8, 10

NOTA

Las órdenes no pueden contener más de una línea. No obstante, la longitud de la línea es ilimitada.

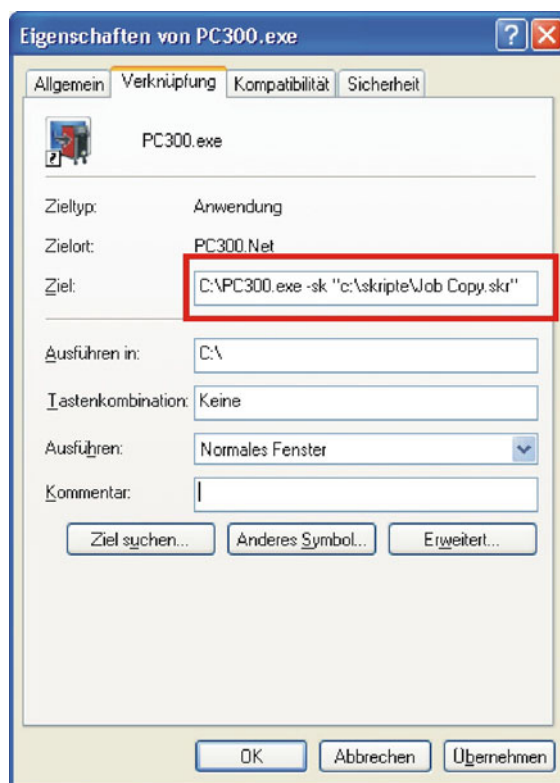


Figura 8-2

Los scripts se pueden transferir al PC300.NET en el inicio del programa como parámetro "-sk".

El software se inicia, procesa el script y vuelve a cerrarse.

Se pueden indicar los parámetros de forma sencilla creando vínculos al PC300.exe, e indicando en las propiedades de los vínculos, detrás de "Destino", el correspondiente nombre del script.

Los vínculos deberán contener nombres informativos y quedar almacenados en un lugar de fácil acceso, como por ejemplo el escritorio.

NOTA



Entre el nombre del fichero PC300.exe, el parámetro "-sk" y el nombre del script, deberá haber un espacio en blanco. Si el nombre del script o la ruta al script contiene un espacio en blanco, éste deberá aparecer entre comillas.








Ejemplo:

```
C:\Programas\EWM\PC300\PC300.exe -sk "C:\PC300 Scripts\Guardar  
JOBS.skr"
```


9 Anexo C

9.1 Funciones adicionales del teclado

Junto a las funciones de teclado habituales de Windows, por ejemplo <Ctrl>&<c> para copiar texto en el portapapeles y <Ctrl>&<v> para volver a pegarlo, existen además otras funciones útiles que facilitan el trabajo de los parámetros.

Teclas / Denominación	Función	Nota
 &  Tecla de control y Z	deshacer última modificación	cada vez que se pulse esta combinación de teclas se deshacerá una modificación hasta alcanzar el estado de la última memoria.
 Tecla tabulador	pasa al siguiente campo de entrada	la tecla tabulador facilita la navegación entre los campos de entrada
 &  Tecla Shift y tabulador	retrocede al campo de entrada anterior	
 ,  Teclas de navegación	aumentan o disminuyen el valor del parámetro dentro del campo de entrada	

10 Anexo D

10.1 Vista general de las sedes de EWM

www.ewm-group.com

www.ewm-tx.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