



Программное обеспечение для установки параметров

PC300.NET

Учитывайте данные дополнительной документации на систему!

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com



3 Years **5** Years
transformer
and rectifier

ewm-warranty*
24 hours / 7 days

* Details for ewm-warranty
www.ewm-group.com

Общие указания

ОСТОРОЖНО



Прочтите инструкцию по эксплуатации!

Инструкция по эксплуатации содержит сведения о том, как обезопасить себя при использовании изделия.

- Читайте инструкции по эксплуатации всех компонентов системы!
- Выполняйте мероприятия по технике безопасности!
- Соблюдайте национальные предписания!
- При необходимости следует подтвердить соблюдение данных положений подписью.

УКАЗАНИЕ



При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки заказчиков по тел.: +49 2680 181 -0.

Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу: www.ewm-group.com.

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности.

Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата.

Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

1 Содержание

1	Содержание.....	3
2	Указания по технике безопасности	5
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	5
2.2	В интересах вашей безопасности.....	6
3	Использование по назначению.....	7
3.1	Область применения.....	7
4	Установка	8
4.1	Требования к системе	8
4.2	Установка программного обеспечения.....	9
4.2.1	Microsoft .NET 2.0 Framework.....	9
4.2.2	Общее.....	9
4.2.3	PC300.Net.....	10
5	Описание	13
5.1	Система окон	13
6	Конструкция и функционирование.....	14
6.1	Общее.....	14
6.2	Установка подключений.....	15
6.3	Общее.....	16
6.3.1	Общее.....	16
6.3.2	Определения понятий.....	16
6.4	Панель инструментов.....	17
6.5	Окно рабочей области	18
6.5.1	Общее.....	18
6.5.2	JOB.....	18
6.5.2.1	Сварка МИГ / МАГ	18
6.5.2.2	Сварка ВИГ	19
6.5.3	Выполнение программы.....	20
6.5.3.1	Сварка МИГ / МАГ	20
6.5.3.2	Сварка ВИГ	22
6.5.3.3	Сварка плазмой.....	24
6.5.4	Экспертные постоянные	25
6.5.4.1	Сварка МИГ / МАГ	25
6.5.4.2	Сварка ВИГ/сварка плазмой.....	26
6.5.5	Экспертные переменные	27
6.5.5.1	Сварка МИГ / МАГ	27
6.5.5.2	Сварка ВИГ/сварка плазмой.....	28
6.6	Передача данных	29
6.6.1	Общее.....	29
6.6.2	От сварочного аппарата.....	29
6.6.3	К сварочному аппарату	30
6.7	Сравнить задания.....	31
6.8	Опции	32
6.8.1	Общее.....	32
6.8.2	Настройки.....	32
6.8.3	Подгонка баз данных.....	33
6.8.3.1	Открытие второй базы данных	33
6.8.3.2	Выбор записи	33
6.8.3.3	Упорядочение новых позиций.....	34
6.8.4	Измерительный прибор.....	35
7	Приложение А.....	37
7.1	EWMBACK.Net	37
7.1.1	Система окон.....	37
7.1.2	Запустить сохранение	37
7.1.3	Запустить восстановление резервных копий	37
8	Приложение В.....	38
8.1	Управление сценариями.....	38

9 Приложение С	41
9.1 Дополнительные функции клавиатуры	41
10 Приложение D	42
10.1 Обзор представительств EWM	42

2 Указания по технике безопасности

2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации



ОПАСНОСТЬ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



ВНИМАНИЕ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы избежать повреждения изделия.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" без общего предупреждающего знака.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

УКАЗАНИЕ

Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.

- Указание содержит в своем заголовке сигнальное слово "УКАЗАНИЕ" без общего предупреждающего знака.

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых поочерёдно описываются действия в определенных ситуациях, обозначены круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

Символ	Описание
	Нажать
	Не нажимать
	Повернуть
	Переключить
	Выключить аппарат
	Включите аппарат
	ENTER (вход в меню)
	NAVIGATION (навигация в меню)
	EXIT (Выйти из меню)
	Представление времени (пример: 4 с подождать / нажать)
	Прерывание изображения меню (есть другие возможности настройки)
	Инструмент не нужен / не использовать
	Инструмент нужен / использовать

2.2 В интересах вашей безопасности

ВНИМАНИЕ



Действенность документа!

Данный документ действителен только вместе с инструкцией по эксплуатации используемого источника тока (сварочного аппарата)!

- Прочитать инструкцию по эксплуатации источника тока (сварочного аппарата), и особенно указания по технике безопасности!

УКАЗАНИЕ



Дополнительные подробные указания по технике безопасности при проведении сварочных работ приведены в инструкции по эксплуатации сварочного аппарата. Там же указан перечень действующих нормативных документов.



Вы должны знать основные функции операционной системы и ПК, а также обладать необходимыми умениями для работы с программным обеспечением.

3 Использование по назначению

Это программное обеспечение разработано в соответствии с современным уровнем развития технологий, с учетом действующих стандартов и норм. Его следует использовать только по назначению.



ВНИМАНИЕ



Опасность вследствие использования не по назначению!

При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!

3.1 Область применения

Это программное обеспечение было разработано для сварочных аппаратов серий Tetrrix, alpha Q и Phoenix.

Основные функции:

- Создание, обработка и администрирование заданий и сварочных программ
- Документирование и контроль сварочных работ
- Создание и восстановление резервных копий

4 Установка

УКАЗАНИЕ



Перед установкой удалите уже установленные старые версии программного обеспечения.

Если программное обеспечение было приобретено вместе с ноутбуком EWM Tablet PC RC300, то отпадает необходимость в следующих ниже шагах по установке.

На вашем ноутбуке уже установлено все необходимое ПО. Однако рекомендуется скопировать программное обеспечение с CD на флеш-карту, чтобы при необходимости можно было самостоятельно установить драйверы или программное обеспечение.

4.1 Требования к системе

- Windows Vista, Windows XP SP2, Windows 2000 SP4
- Установлен .Net-Framework 2.0 (при необходимости устанавливается совместно)
- Процессор Intel Pentium (или аналогичный), мин. 1,7 ГГц
- мин. 512 МБ ОЗУ
- мин. 300 МБ свободного места на жестких дисках
- Дискковод CD-ROM для установки программного обеспечения
- свободный порт USB1.1- или USB2.0 для соединения со сварочным аппаратом

или

- ноутбук EWM Tablet RC300

4.2 Установка программного обеспечения

4.2.1 Microsoft .NET 2.0 Framework

УКАЗАНИЕ

- ☞ .NET-Framework является функциональным дополнением компании Microsoft к операционной системе Windows, которое необходимо для функционирования программного обеспечения PC300.Net.
 - При необходимости можно направить вопросы относительно данного дополнения его производителю (компания Майкрософт).
 - Если .NET-Framework 2.0 еще не установлен на Вашем ПК, то это дополнение устанавливается с помощью программы.

4.2.2 Общее

УКАЗАНИЕ

- ☞ **Перед установкой следует закрыть все прочие открытые программы.**
 - На самом деле достаточно следовать инструкциям помощника по установке и подтвердить стандартные опции.
 - Опытные пользователи при необходимости могут подогнать предварительные настройки под специальные потребности.

- Включите ПК и дождитесь, пока полностью загрузиться Windows.
- Вложите компакт-диск в дисковод.
- Установка запускается автоматически через несколько секунд.

УКАЗАНИЕ

- ☞ Если отключена опция Windows "автоматический запуск" CD - или DVD - дисковода, то необходимо запустить установку через программу "setup.exe" в каталоге CD или DVD.



Рисунок 4-1

- Выберите на выпадающем поле в левой стороне окна язык, на котором вы желаете установить программное обеспечение PC300.Net. Данный выбор одновременно определяет язык, используемый при установке.
- Подтвердите выбор нажатием кнопки "OK" в правой части окна.

4.2.3 PC300.Net

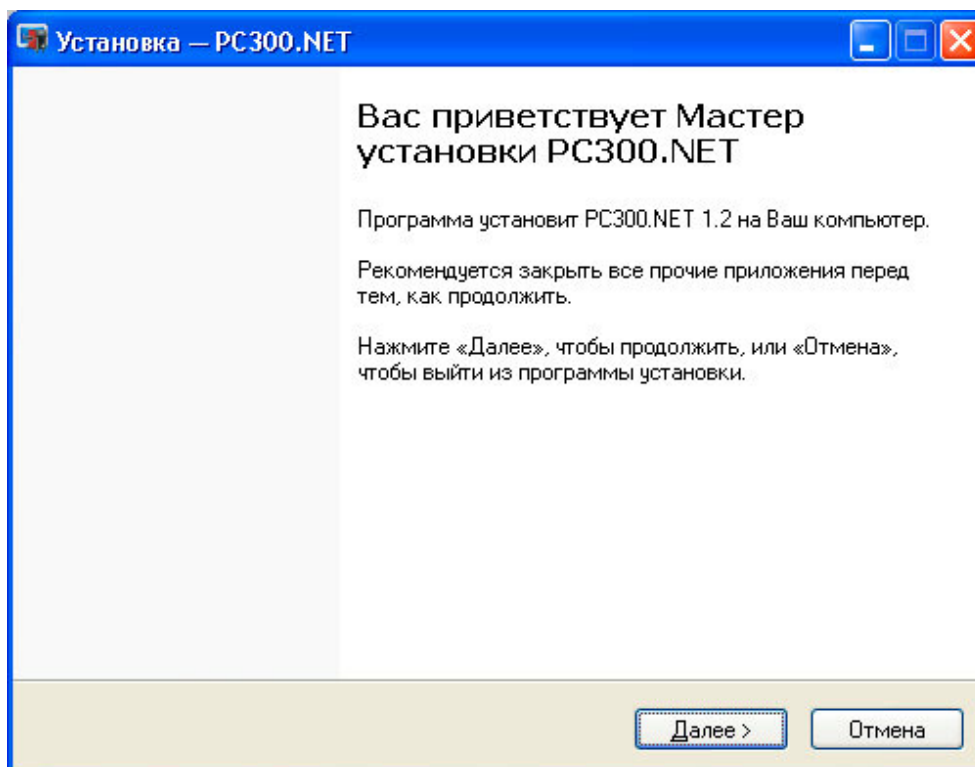


Рисунок 4-2

- Нажмите кнопку "Далее" в левой нижней части окна

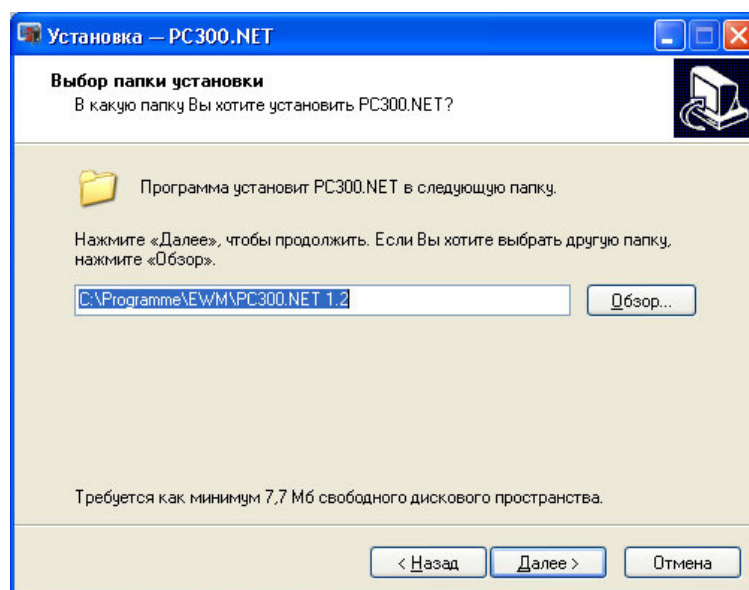


Рисунок 4-3

- При ручном вводе в поле редактирования или при нажатии кнопки "Обзор" можно изменить папку для установки программного обеспечения.
- После этого нажмите кнопку "Далее", чтобы продолжить установку.

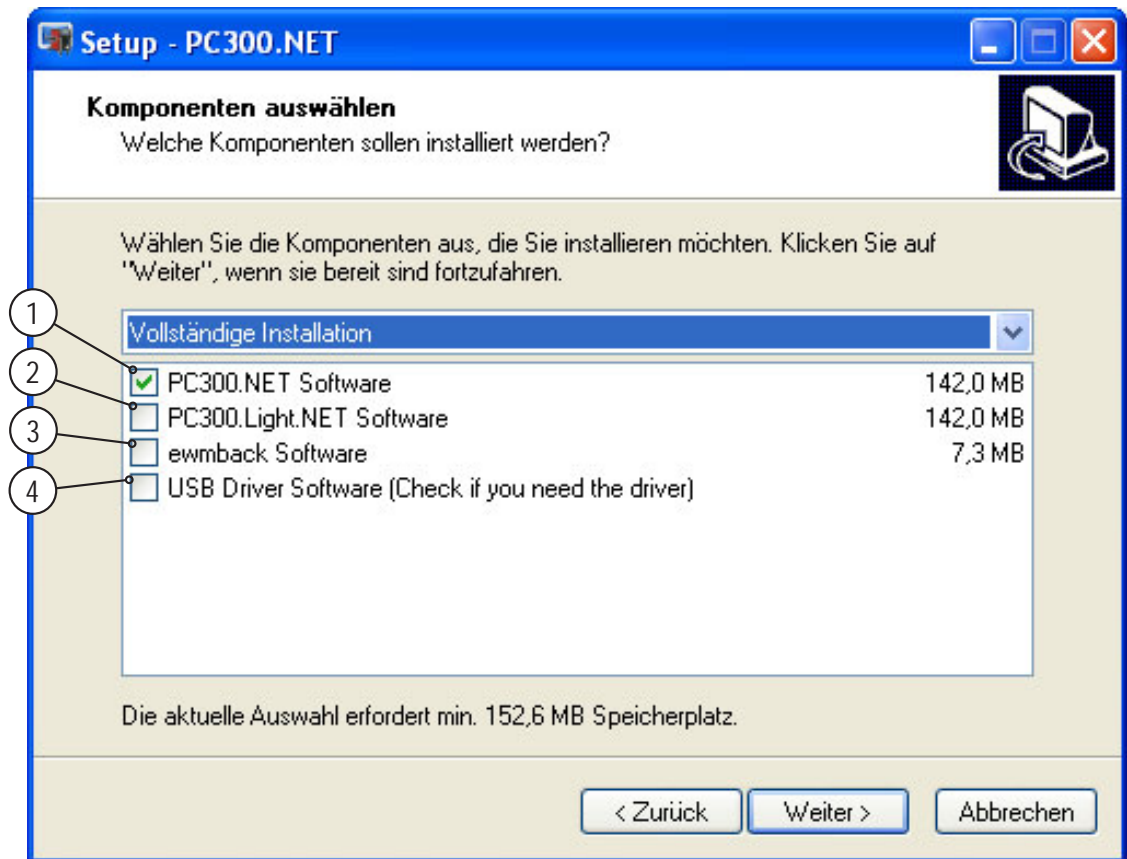


Рисунок 4-4

Поз.	Символ	Описание
1		Программное обеспечение PC300.NET полная версия программного обеспечения
2		Программное обеспечение PC300.Light.NET сокращенная версия программного обеспечения
3		Программное обеспечение ewmback программа для простого создания и восстановления резервных копий заданий (JOB-Backups)
4		Драйвер шины USB Требуется при первой установке.

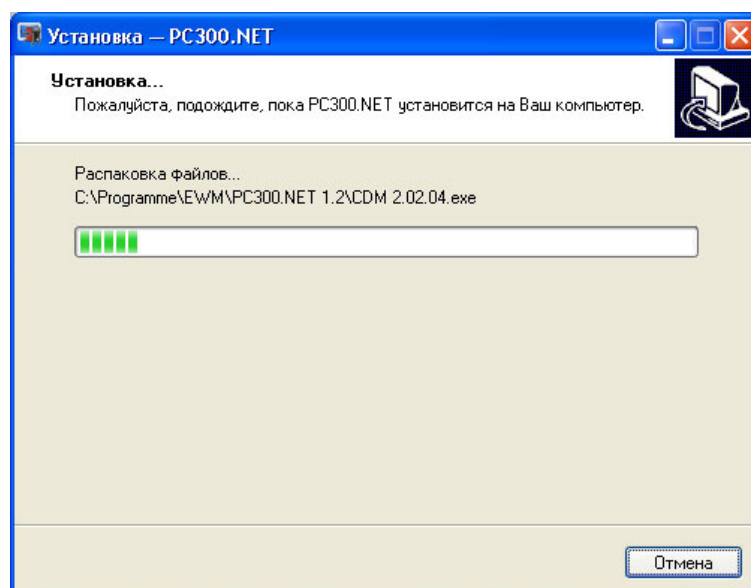


Рисунок 4-5

- Рабочее окно информирует о статусе процесса установки.

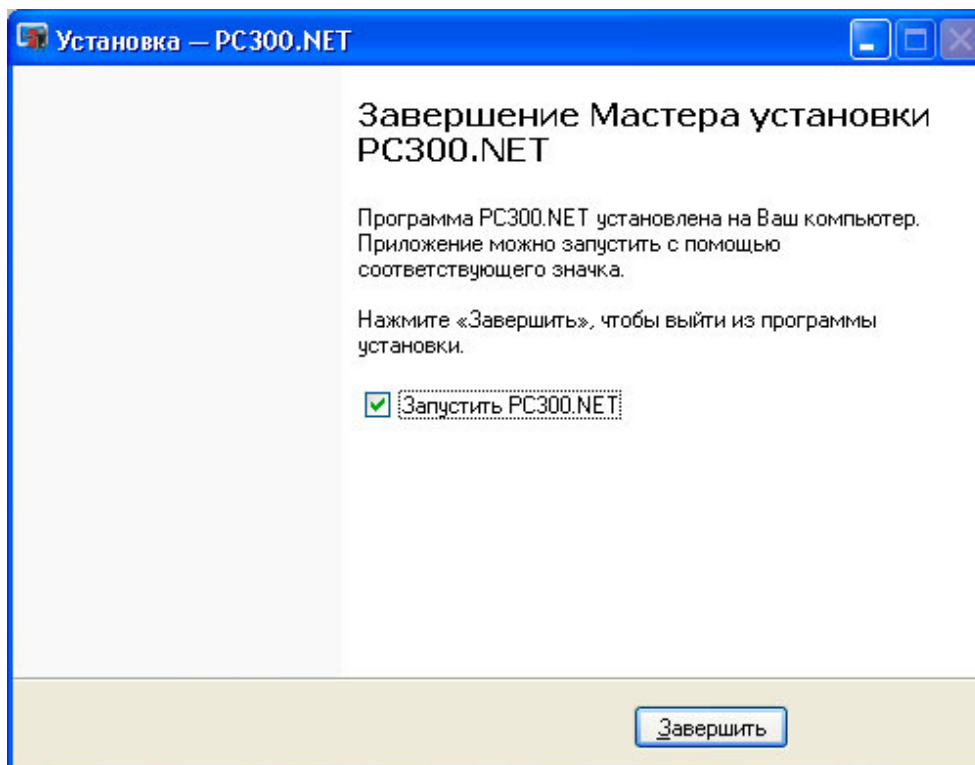


Рисунок 4-6

- Для окончания процесса установки нажмите кнопку "Закончить"
- Ярлык для запуска программы находится в меню "Пуск" и на рабочем столе
- Если запуск программы не требуется, деактивируйте соответствующее поле опции в этом окне

5 Описание

5.1 Система окон

Программное окно состоит из различных элементов индикации и управления, выполняющих различные функции.

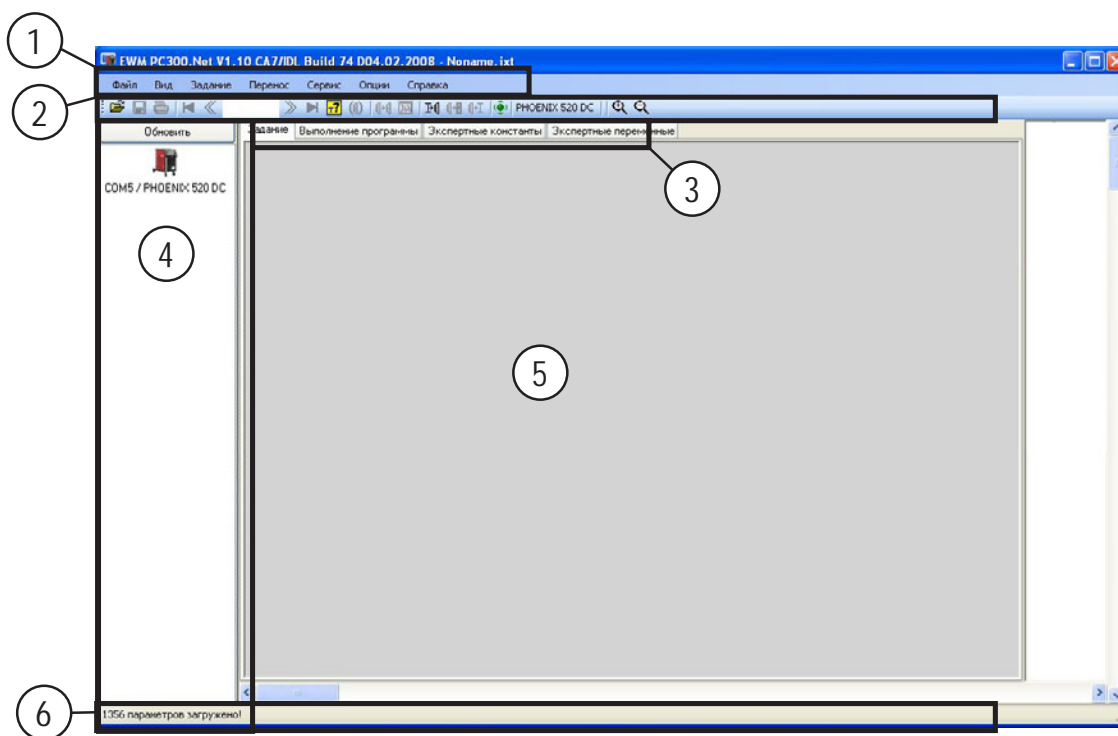


Рисунок 5-1

Поз.	Символ	Описание
1		Главное меню Содержит разделенные на области записи для вызова программных функций.
2		Панель инструментов Графические кнопки для часто используемых функций программы
3		Закладки Кнопки для переключения между окнами рабочей области.
4		Боковое меню Служит для индикации и выбора присоединенных к интерфейсам аппаратов. Серый символ : Аппарат не присоединен. Цветной символ: Аппарат присоединен
5		Рабочая область Содержит индикацию, кнопки и другие элементы управления для простого создания и редактирования баз данных заданий.
6		Строка состояния Отображает информацию о состоянии.

6 Конструкция и функционирование

6.1 Общее



ОПАСНОСТЬ



Опасность травмирования в результате поражения электрическим током!

Прикосновение к токоведущим деталям, например, к гнездам сварочного тока, может быть опасно для жизни!

- Соблюдать указания по технике безопасности на первых страницах инструкции по эксплуатации!
- Ввод в эксплуатацию должен выполняться исключительно лицами, обладающими соответствующими знаниями в области обращения с электродуговыми сварочными аппаратами!
- Соединительные или сварочные кабели (например, от держателей электродов, сварочных горелок, кабеля массы, интерфейсов) подключать только при выключенном аппарате!



ОСТОРОЖНО



Опасность ожога от подключения сварочного тока!

Незакрепленные соединения могут вызвать нагрев разъемов и проводки и, при касании, привести к ожогам!

- Необходимо ежедневно проверять соединения и, при необходимости, закреплять поворотом вправо.

ОСТОРОЖНО



Обращение с пылезащитным колпачком!

Пылезащитные колпачки защищают гнезда подключения и, следовательно, сам аппарат от загрязнений и повреждений.

- Если к гнезду не подключен никакой дополнительный компонент, на него должен быть надет пылезащитный колпачок.
- При утере или обнаружении дефекта колпачка его следует заменить!

6.2 Установка подключений

УКАЗАНИЕ



Все соединения выполняются при отключенном питании!

Синяя маркировка соединительного кабеля RS232 должна показывать на сварочный аппарат.

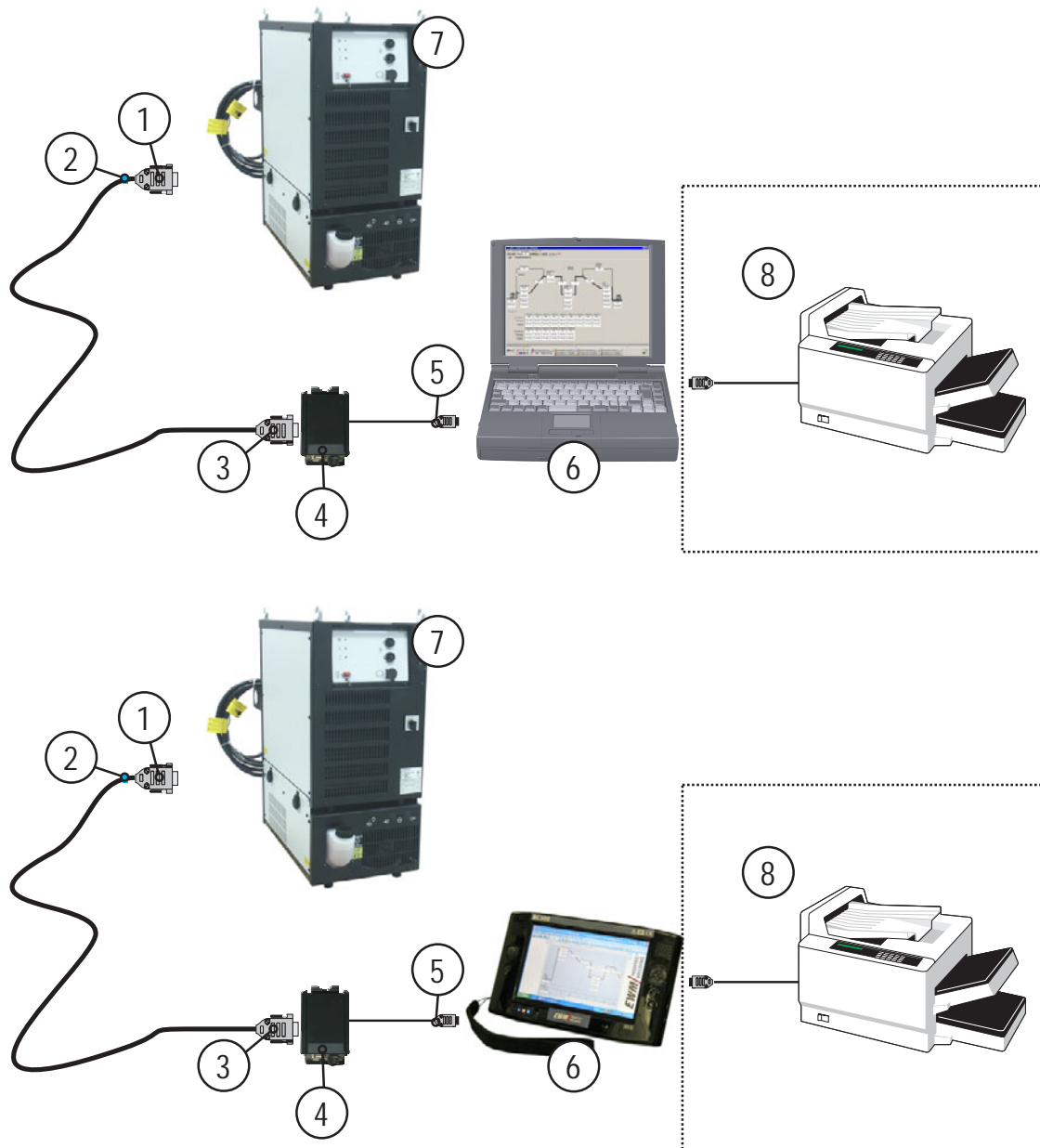


Рисунок 6-1

Поз.	Символ	Описание
1		Штекер D-Sub, 9-штырьковый
2		Соединительный кабель RS232 с синей маркировкой
3		Штекер D-Sub, 9-штырьковый
4		SECINT X10 USB
5		USB- штекер с соединительным кабелем
6		ПК с программным обеспечением PC300.NET или ноутбук Tablet RC300
7		TETRIX/PHOENIX - сварочный аппарат с интерфейсом ПК (Подсоединение к 9-контактному гнезду D-Sub, см. Руководство по эксплуатации сварочного аппарата)
8		Принтер для документирования сварочных данных (по спец. заказу)

- Вставить 9-контактный штекер D-Sub в 9-контактное гнездо D-Sub сварочного аппарата.
- Соединить 9-контактный штекер D-Sub с SECINT X10 USB.
- Соединить штекер USB от SECINT X10 USB с гнездом USB на ПК.
- При необходимости соединить принтер с ПК согласно указаниям производителя.

6.3 Общее

6.3.1 Общее

База данных PC300.Net содержит до 256 записей, такое же количество заданий можно установить на сварочный аппарат.

Первые 128 заданий - это постоянные задания, т.е их записи хоть и изменяемые, но дополнительно постоянно сохраняются на сварочном аппарате и их можно вернуть в любой момент.

Свободные задания расширяют объем сварочных данных, например, благодаря специальным приложениям, таким как, coldArc, forceArc и т.п или являются специальными приложениями, созданными пользователем. Таким образом, задания 129-256 частично прописаны заводом, но их нельзя восстановить простой перезагрузкой управления сварочным аппаратом.

Определенные пользователем задания можно создать, основываясь на уже имеющихся заданиях, или создать абсолютно новые задания.

База данных PC300.Net отсоединена от сварочного аппарата, чтобы обеспечить высокий уровень эксплуатационной надежности. Основа коммуникации - это трансфертная запись, через которую происходит обмен данными. Она так установлена в пользовательский интерфейс, что отделяется от других записей и, таким образом, предотвращается возможность ошибки.

Для прямой коммуникации с присоединенным сварочным аппаратом в программу введены дополнительные функции.

6.3.2 Определения понятий

База данных	База данных программного обеспечения PC300.Net. Здесь сохраняются данные, которые можно изменить, сохранить, загрузить и передать к или со сварочных аппаратов.
Запись	Отдельная запись в базе данных, которая отображает одно задание сварочного аппарата.
Задание	Соответствует одной записи в базе данных. Содержит все данные, необходимые для процесса сварки сварочным аппаратом, например, толщину проволоки, метод сварки, величину тока.
Трансфертный режим	PC300.Net переходит в трансфертный режим, если отдельное задание было перенесено с или на сварочный аппарат. Текущая запись отображается индикацией " ** ". В трансфертном режиме отображенная запись и задание синхронизированы в сварочном аппарате, т.е. изменения сразу же переносятся на сварочный аппарат!
Режим блоковой загрузки	Несколько заданий переносятся со сварочного аппарата в базу данных PC300.Net как записи
Постоянные задания	Задания 1-128 предварительно прописаны производителем с оптимальными значениями. При необходимости после изменений их можно восстановить через управление сварочным аппаратом (перезагрузка).
Свободные задания	Задания 129-256 могут создаваться пользователем или уже прописаны в специальных заводских приложениях.

6.4 Панель инструментов

УКАЗАНИЕ



Кнопки, которые не могут использоваться в текущем контексте, не активны и изображаются бесцветными



Символ	Функция	Описание
	Открыть файл	Наборы данных можно сохранить в файле задания (JOB). Нужный файл необходимо указать в диалоговом окне.
	Сохранить	Сохранение данных текущих заданий (JOB) в файле. Используется диалоговое окно.
	Печать	Вывод наборов данных заданий (JOB) на принтер.
	Навигация	Навигация по текущей базе данных: <ul style="list-style-type: none"> • вывод первого набора данных • возврат на один набор данных • вывод номера набора данных и обеспечение прямого ввода • переход вперед на один набор данных • вывод последнего набора данных
	Новая запись	Вызов окна «Новое задание» для создания новой записи в базе данных
	Трансфертный режим	Вызов текущей трансфертной записи. Номер набора данных получает дополнение «**» для маркировки в качестве трансфертной записи.
	Копировать набор данных	Создание копии текущего набора данных. Определение в диалоговом окне действительного номера задания (JOB) для сохранения копии с его использованием.
	Удалить набор данных	Удаление текущего набора данных из базы данных.
	Загрузить задание из аппарата	Считывание текущего задания (JOB), сконфигурированного на сварочном аппарате. Генерирование маски, соответствующей технологии сварки, отображение номера задания (JOB) передаваемого набора данных и активация трансфертного режима.
	Записать набор данных	Сохранение трансфертной записи в базе данных. Определение в диалоговом окне действительного номера задания (JOB) для сохранения трансфертной записи с его использованием. Если набор данных с этим номером задания (JOB) уже существует, его можно переместить или перезаписать. Набор данных выводится в рабочей зоне дисплея.
	Сохранить задание в аппарате	Перенос текущего набора данных в сварочный аппарат, перезапись соответствующего задания (JOB) в аппарате
	Индикация состояния, интерфейс	Отображение состояния соединения. КРАСНЫЙ = соединение прервано.
PHOENIX 330 ColdArc	Тип аппарата	Индикация и возможность конфигурирования типа аппарата. База данных предварительно сконфигурирована в соответствии с настройкой.
ColdArc	Метод	Индикация и переключение технологии сварки.
	Зум	Увеличение или уменьшение изображения в рабочей зоне.

6.5 Окно рабочей области

6.5.1 Общее

УКАЗАНИЕ



Чтобы лучше воспроизвести следующие примеры, необходимо открыть входящий в комплект поставки файл с базой данных заданий. Он находится в каталоге установки PC300.Net

Смена окон происходит путем выбора соответствующей закладки. Если не открыто ни одного диалогового окна, то в любой момент можно переключаться между следующими окнами и вашими одноименными закладками:

- Задание
- Выполнение программы
- Экспертные постоянные
- Экспертные переменные

6.5.2 JOB

6.5.2.1 Сварка МИГ / МАГ

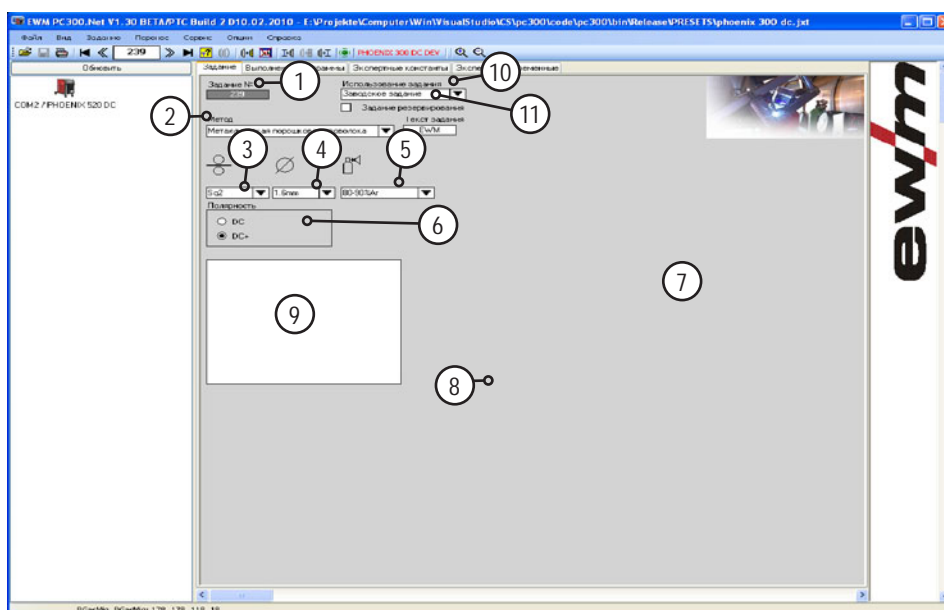


Рисунок 6-2

Поз.	Символ	Описание
1	-	Номер задания
2		Вид сварки
3		Материал сварочной проволоки
4		Диаметр сварочной проволоки
5		Защитный газ
6		Полярность сварочной горелки
7		Примеры как основа для создания новых заданий
8		Кнопки для принятия изменений
9		Примечания к заданиям В базе данных к каждому заданию можно внести примечания.
10		Использование задания Служит для классификации заданий (JOBS) и облегчает повторный поиск, например, при передаче от или в сварочный аппарат.
11		Васкуп JOB (Резервное задание) Классифицирует задание как "Васкуп JOB" (Резервное задание), таким образом при сохранении и восстановлении резервных копий заданий можно легко выбирать эти задания.

6.5.2.2 Сварка ВИГ

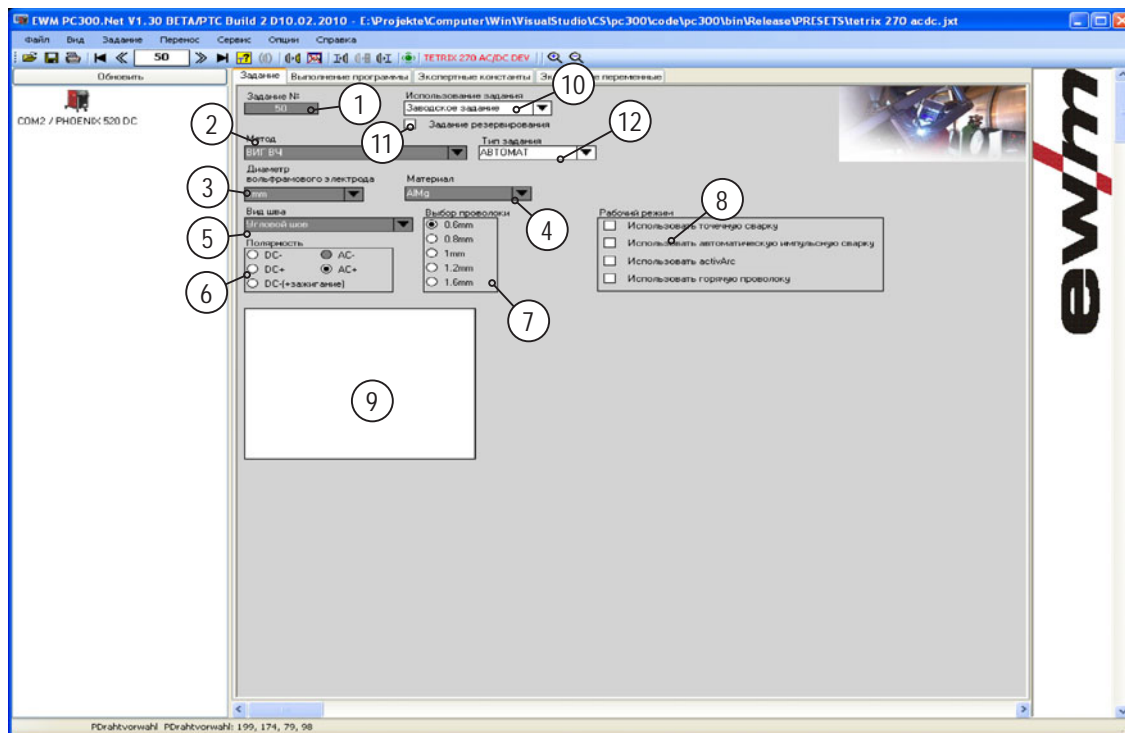


Рисунок 6-3

Поз.	Символ	Описание
1	-	Номер задания
2		Вид сварки
3		Диаметр вольфрамового электрода
4		Материал
5		Тип шва
6		Полярность сварочной горелки
7		Предварительный выбор проволоки
8		Режим работы
9		Примечания к заданиям В базе данных к каждому заданию можно внести примечания.
10		Использование задания Служит для классификации заданий (JOBS) и облегчает повторный поиск, например, при передаче от или в сварочный аппарат.
11		Воскуп JOB (Резервное задание) Классифицирует задание как "Воскуп JOB" (Резервное задание), таким образом при сохранении и восстановлении резервных копий заданий можно легко выбирать эти задания.
12		Тип задания

6.5.3 Выполнение программы

6.5.3.1 Сварка МИГ / МАГ

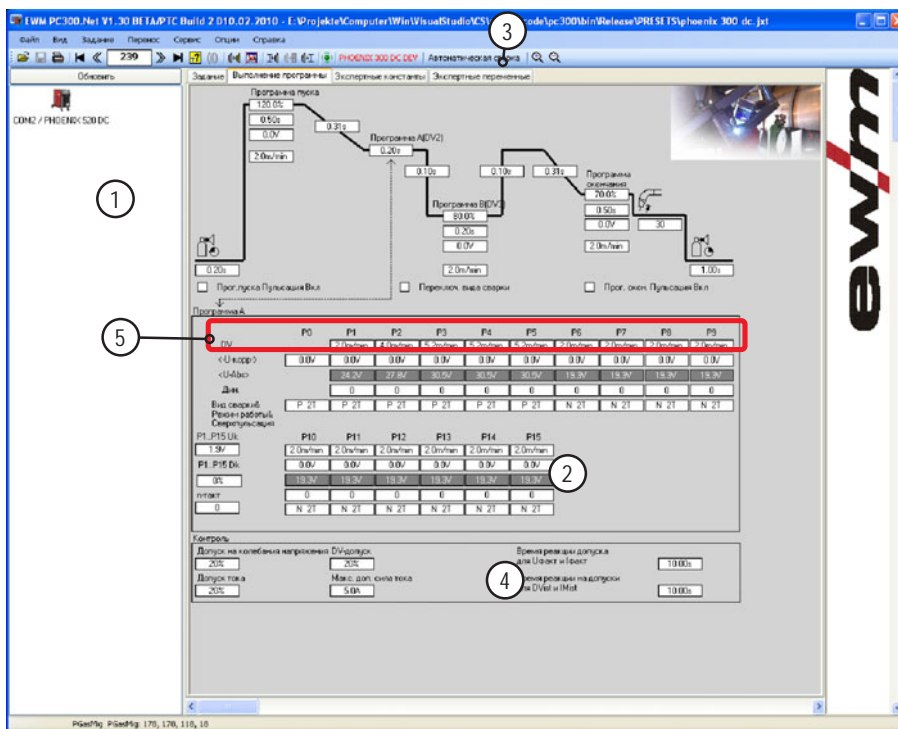
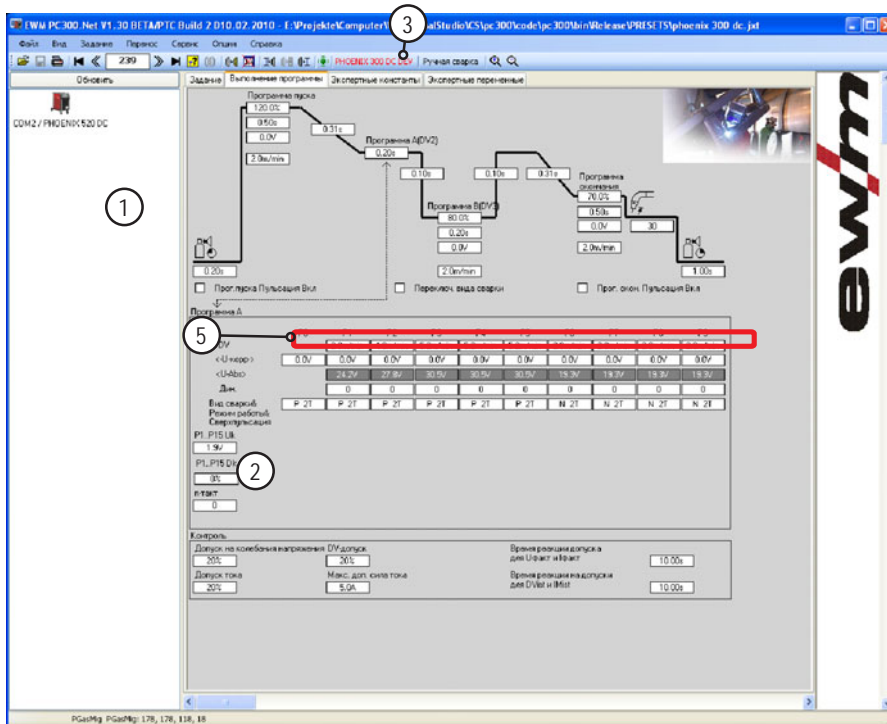
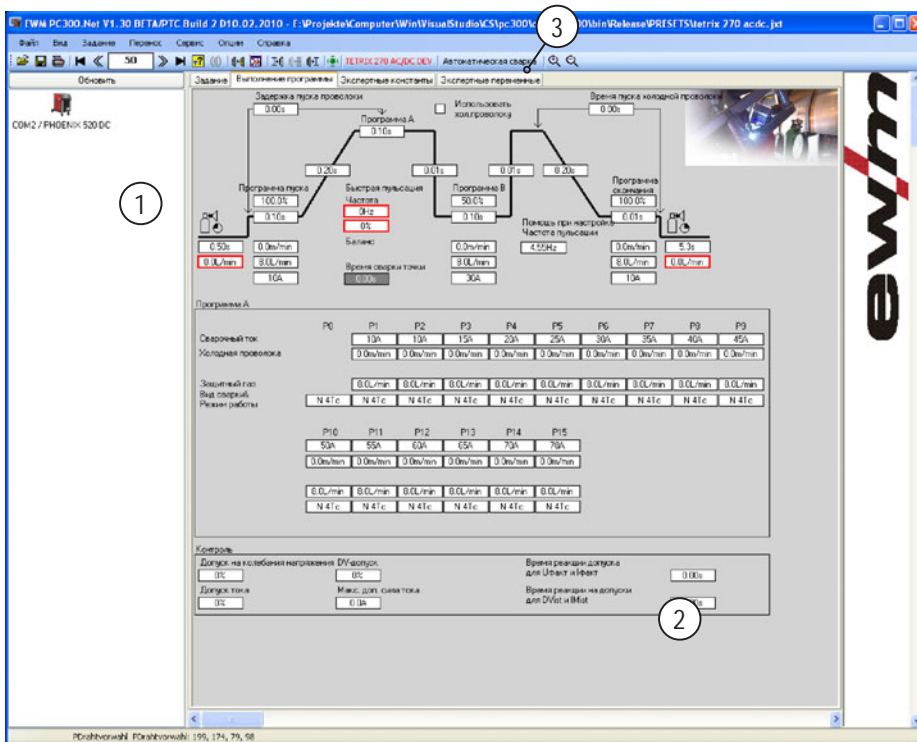
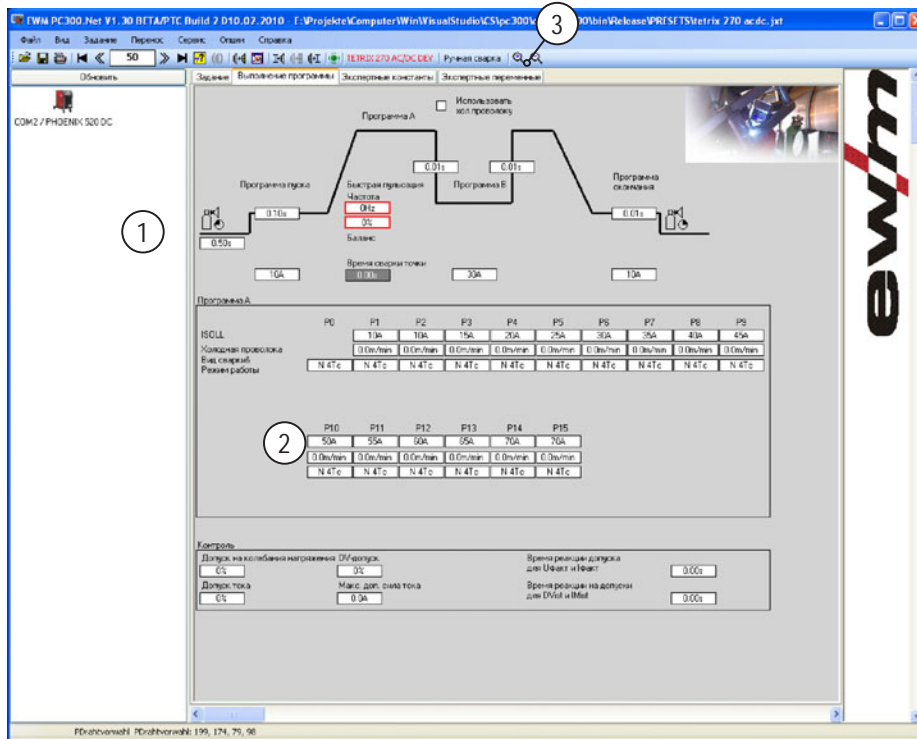


Рисунок 6-4

Поз.	Символ	Описание
1		Выполнение программы Отображение процесса сварки. Настройка параметров: предварительная подача газа, продувка газом после окончания сварки, время начала подачи холодной проволоки, время сварки и время спада тока.
2		Программные параметры Установка таких параметров, как скорость подачи проволоки, коррекция длины электрической дуги, динамика дуги, вид сварки, режим горелки
3		Кнопки для переключения между Ручной сваркой / Автоматической сваркой Гаснет или загорается дополнительный параметр для автоматической сварки.
4		Параметры контроля за сварочными данными
5		Импульсная функция вкл. / выкл. (только аппараты серии PULS) Для программы запуска и завершения можно отдельно настроить, какая дуга будет использоваться: стандартная или импульсная. Если активировано переключение между методами сварки, то при нажатии в 4-тактовом специальном режиме происходит переключение между стандартной дуговой и импульсной электродугой сваркой, или же при функции Superpulsen методы сменяются автоматически.

6.5.3.2 Сварка ВИГ



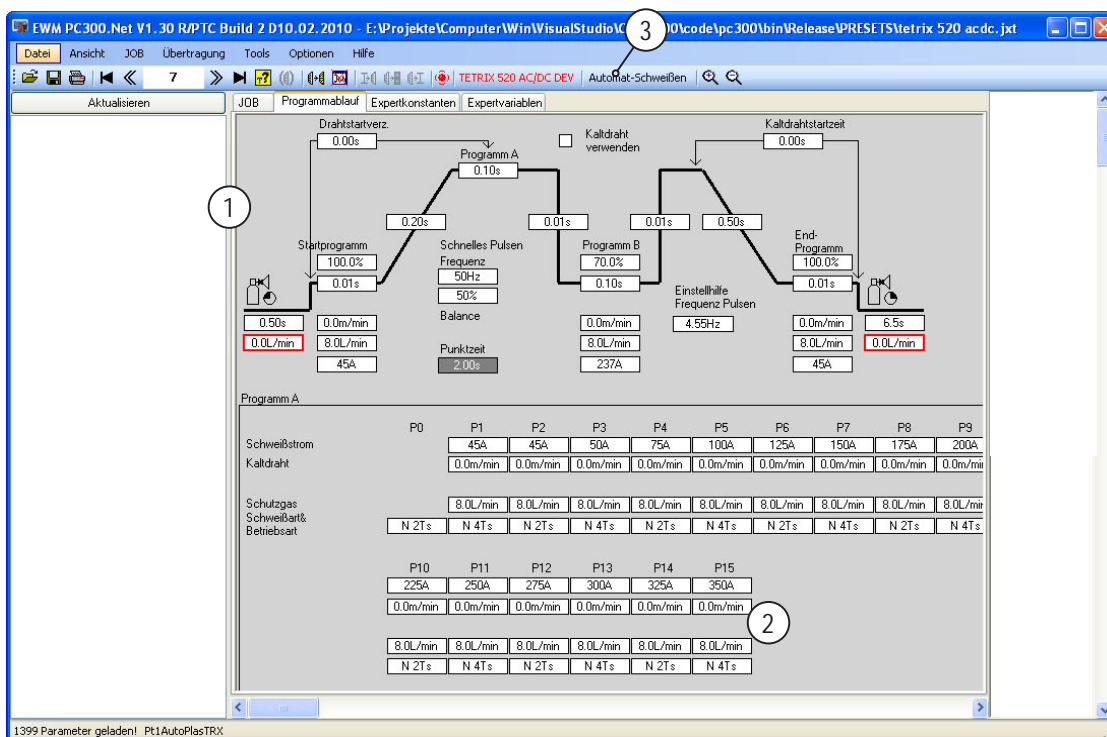
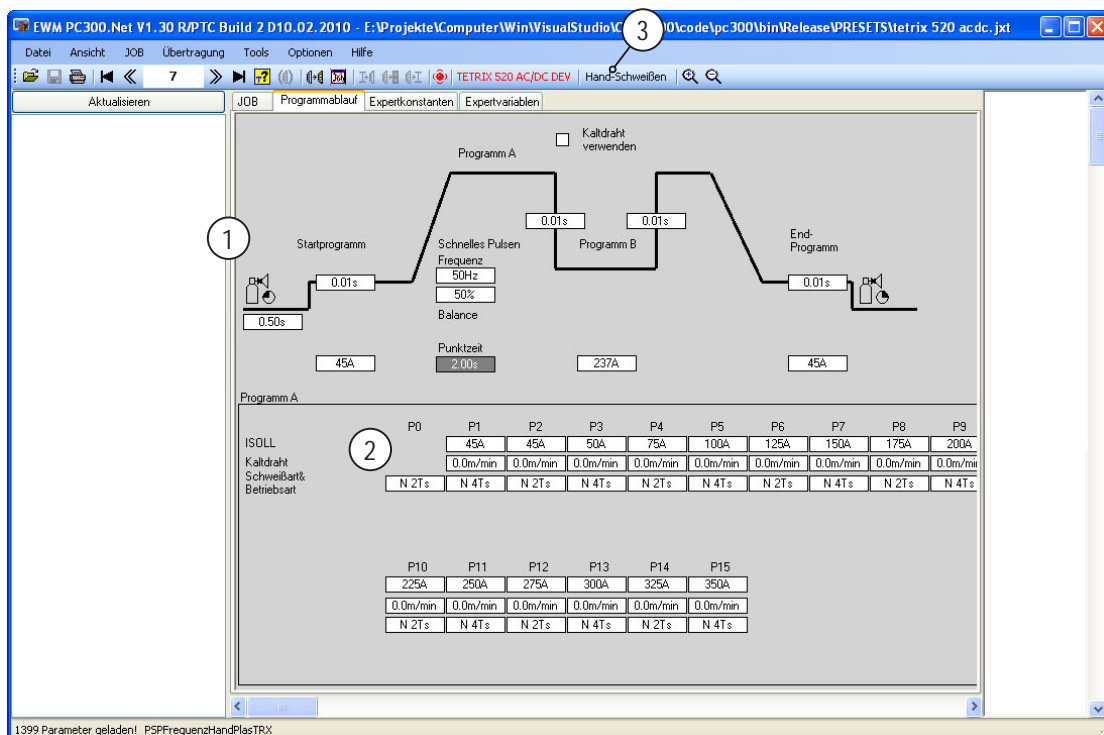


Рисунок 6-5

Поз.	Символ	Описание
1		Выполнение программы Отображение процесса сварки. Настройка параметров: предварительная подача газа, продувка газом после окончания сварки, время начала подачи холодной проволоки, время сварки и время спада тока.
2		Программные параметры Настройка таких параметров, как сварочный ток, подача холодной проволоки, защитного газа, вид сварки и режим работы для программ 1-15
3		Кнопки для переключения между Ручной сваркой / Автоматической сваркой Гаснет или загорается дополнительный параметр для автоматической сварки.

6.5.3.3 Сварка плазмой

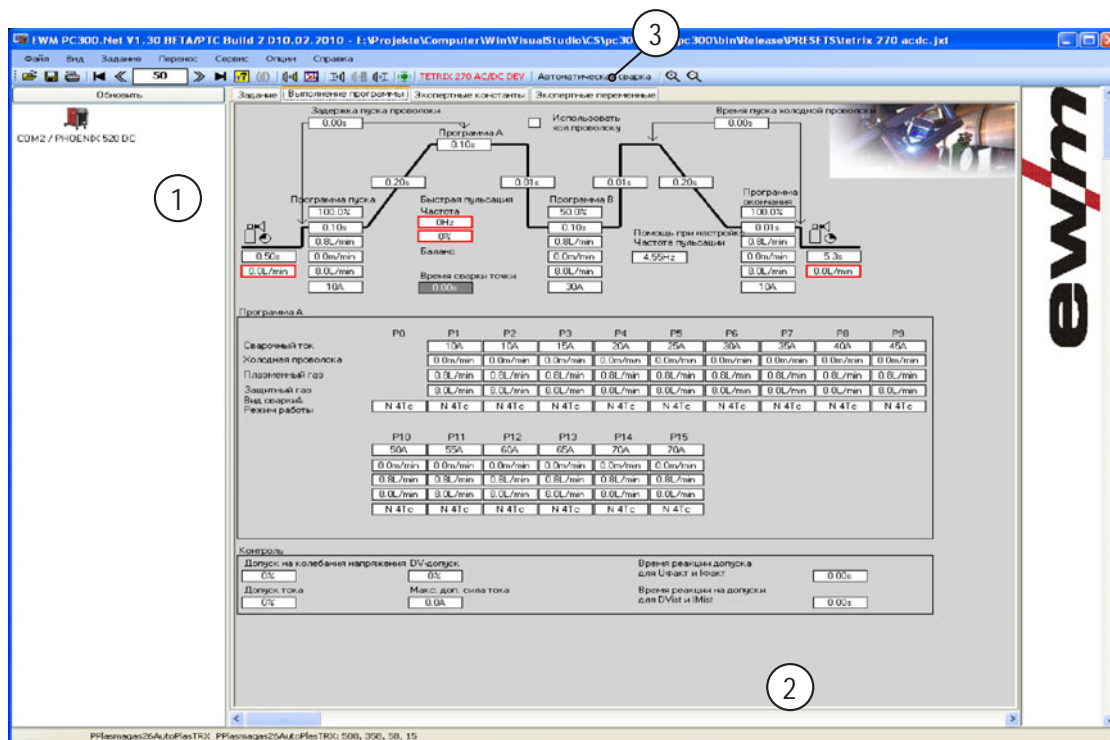


Рисунок 6-6

Поз.	Символ	Описание
1		Выполнение программы Отображение процесса сварки. Настройка параметров: предварительная подача газа, продувка газом после окончания сварки, время начала подачи холодной проволоки, время сварки и время спада тока.
2		Программные параметры Настройка таких параметров, как сварочный ток, подача холодной проволоки, защитного газа, вид сварки и режим работы для программ 1-15
3		Кнопки для переключения между Ручной сваркой / Автоматической сваркой Гаснет или загорается дополнительный параметр для автоматической сварки.

6.5.4 Экспертные постоянные

6.5.4.1 Сварка МИГ / МАГ

УКАЗАНИЕ



Эти параметры оказывают существенное влияние на сварочный процесс. Изменения здесь необходимы крайне редко и должны производиться только обученным персоналом.

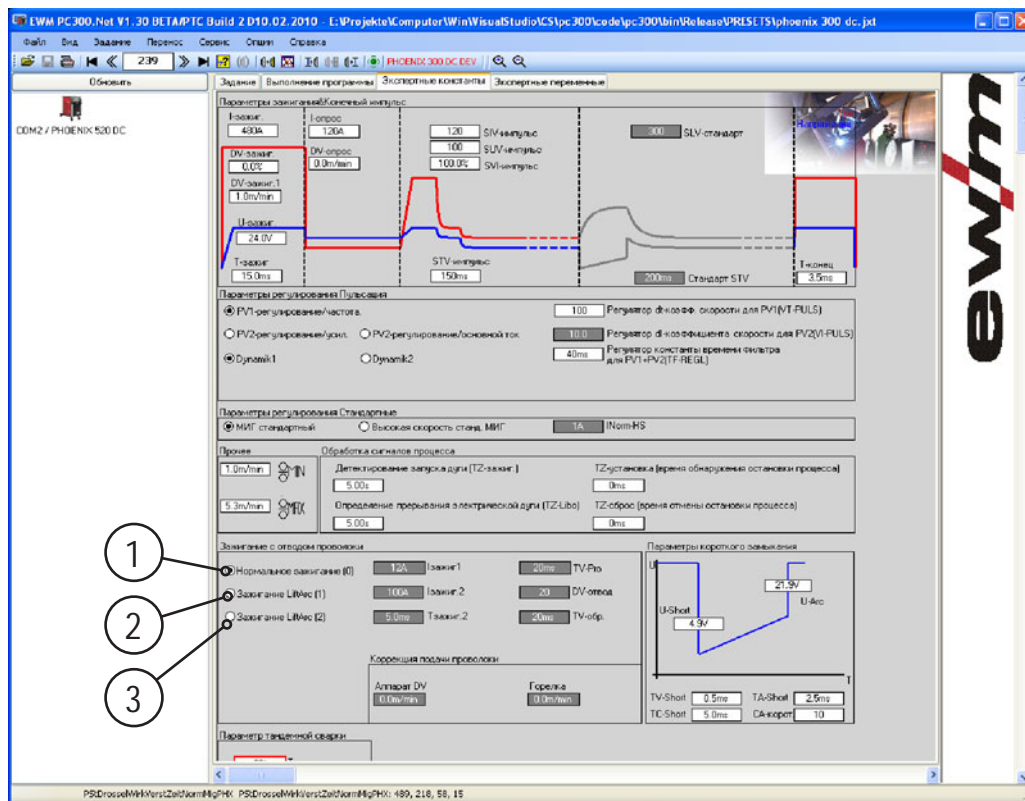


Рисунок 6-7

Поз.	Символ	Описание
1		Стандартное зажигание МИГ/МАГ
2		Контактное зажигание 1 Подача проволоки останавливается и реверсирует, как только проволока касается изделия. Дуга загорается едва проволока отходит от изделия.
3		Контактное зажигание 2 Подача проволоки останавливается, как только проволока касается изделия. Происходит зажигание дуги, когда отводится горелка.

6.5.4.2 Сварка ВИГ/сварка плазмой

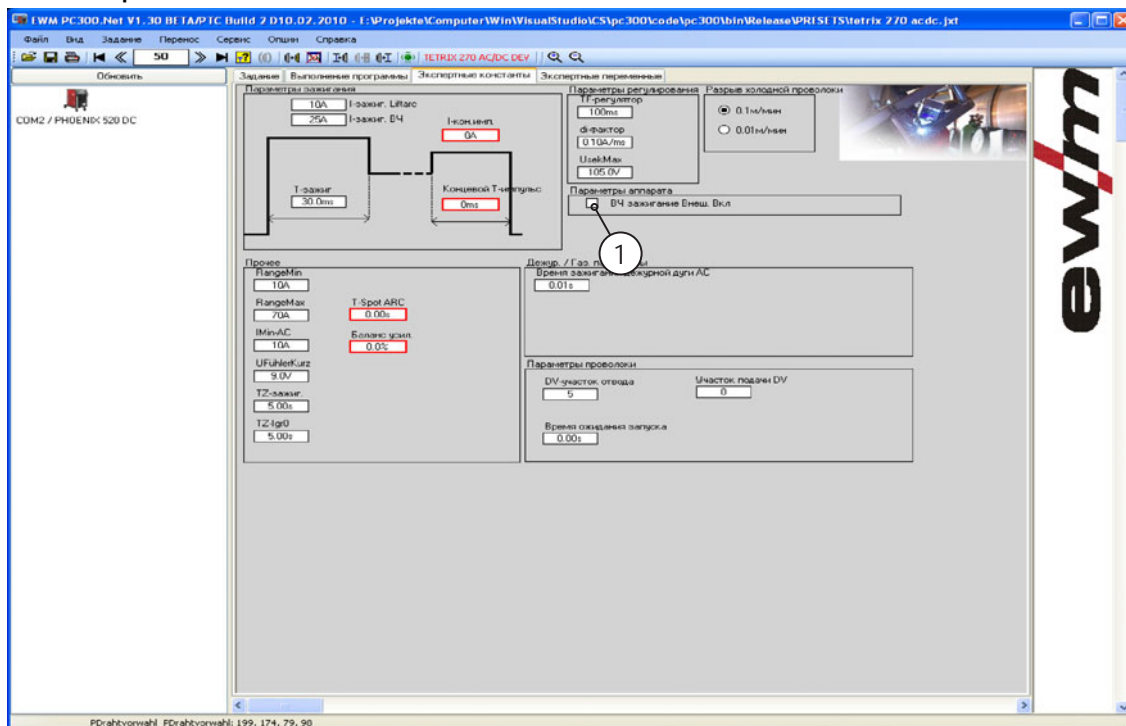


Рисунок 6-8

Поз.	Символ	Описание
1		Внеш. ВЧ-зажигание вкл. Использовать внешнее устройство зажигания.

6.5.5 Экспертные переменные

6.5.5.1 Сварка МИГ / МАГ

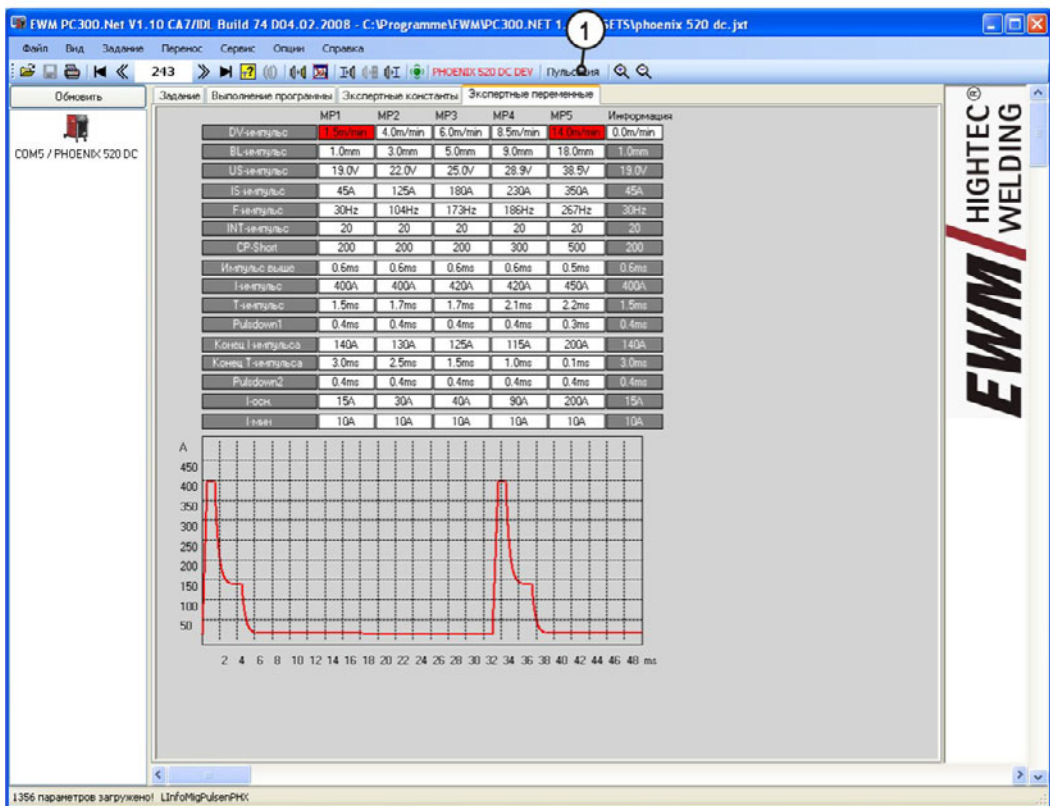
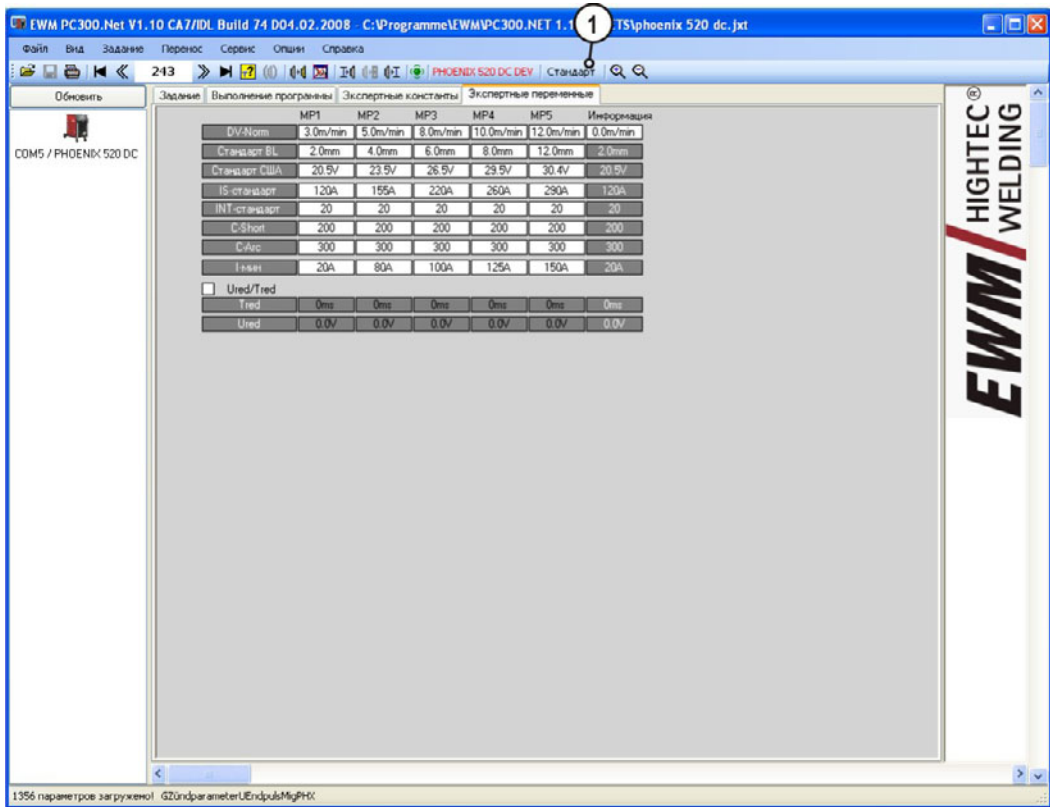


Рисунок 6-9

Поз.	Символ	Описание
1		Кнопки для переключения между параметрами сварки для стандартной сварки или, в зависимости от установленного аппарата, также сварки coldArc и импульсной сварки.

6.5.5.2 Сварка ВИГ/сварка плазмой

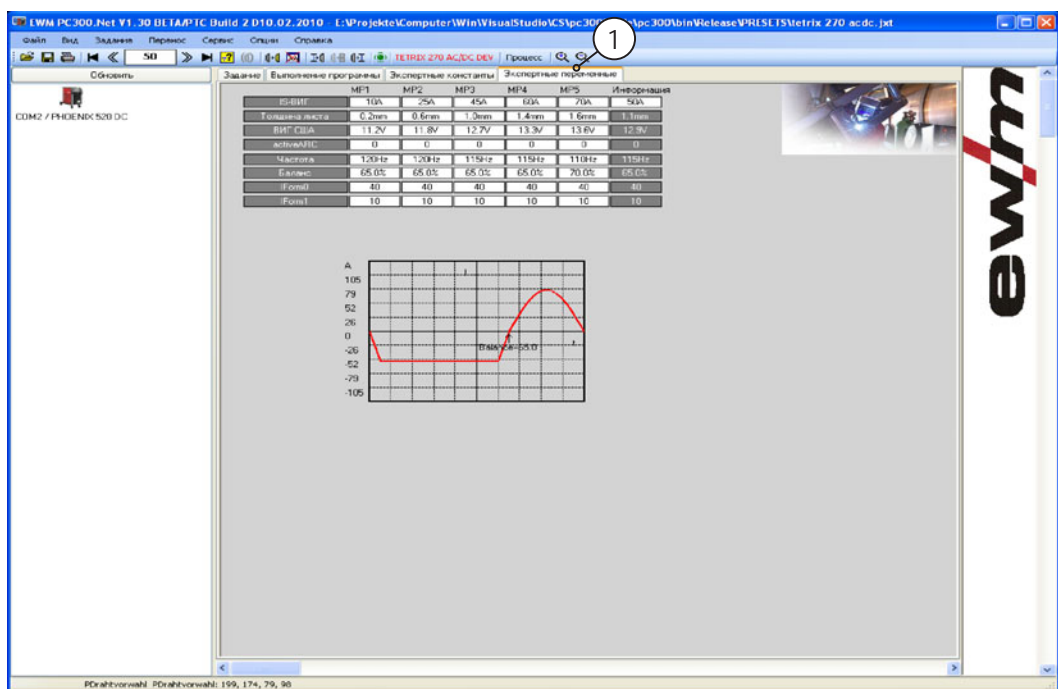
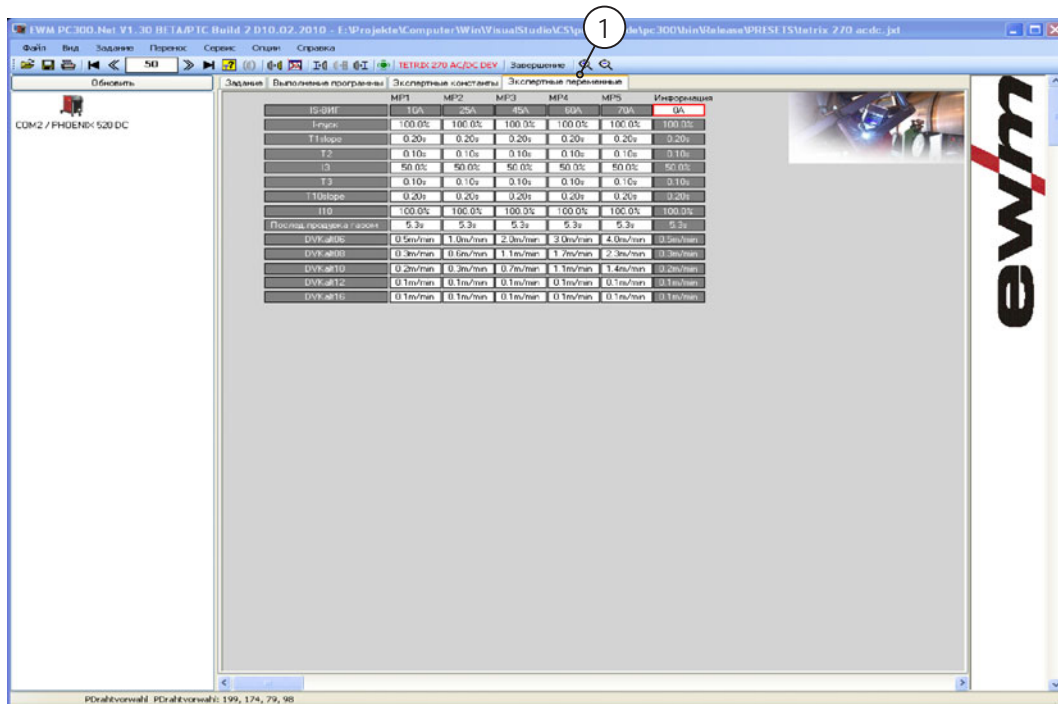


Рисунок 6-10

Поз.	Символ	Описание
1		Кнопка для переключения между выполнением функции и процессом

6.6 Передача данных

6.6.1 Общее

УКАЗАНИЕ



Трансфер данных заданий между сварочным аппаратом и ПК осуществляется только после того, как в боковом меню будет выбрано подключение, а в Главном меню "Передача", "Загрузка с машины" или "Память в машине".

6.6.2 От сварочного аппарата

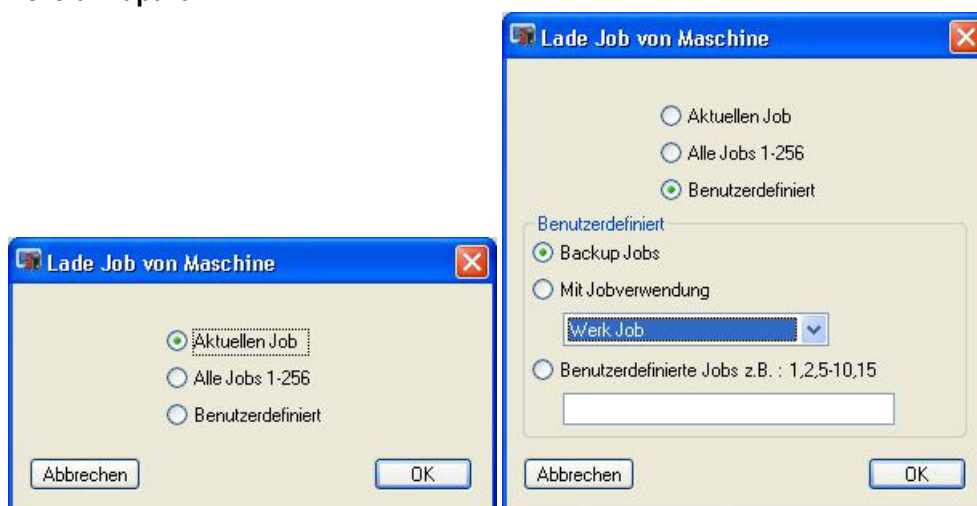


Рисунок 6-11

- Выберите задания, которые необходимо передать со сварочного аппарата в программное обеспечение: все актуальные, все постоянные или определяемые пользователем.
- При выборе заданий, определенных пользователем, окно расширяется, можно выбирать только задания, определенные как "Backup-JOBs" (Резервные задания) или обозначенные "С использованием задания", а также области заданий, определенные пользователем. Задания при этом разграничиваются запятыми, области указываются при помощи дефиса. Например, "1,2,5-10,15" означает, что передаются задания 1 и 2, задания 5 - 10 и задание 15.

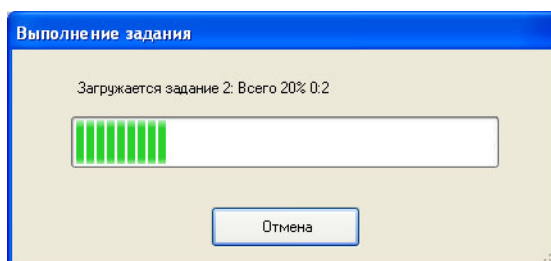


Рисунок 6-12

- Результат выполнения отображается, при необходимости, операцию можно прервать кнопкой "Прервать".

6.6.3 К сварочному аппарату

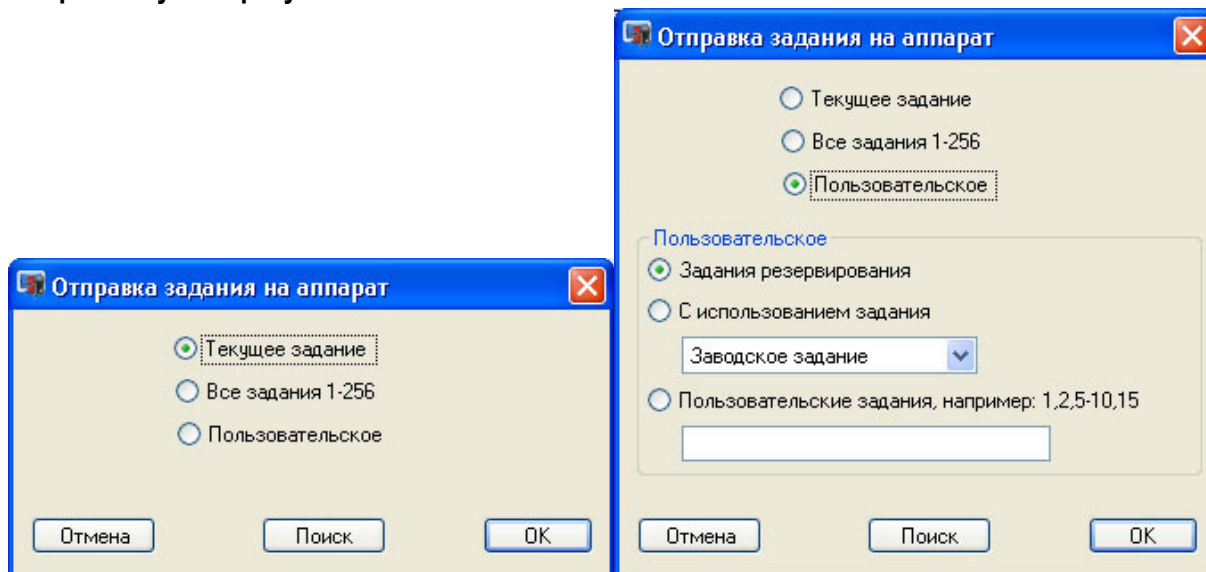


Рисунок 6-13

- Выберите данные, которые необходимо передать сварочному аппарату: актуальные, все или по списку, определенному пользователем.
- При выборе заданий, определенных пользователем, окно расширяется, можно выбирать только задания, определенные как "Backup-JOBs" (Резервные задания) или обозначенные "С использованием задания", а также области заданий, определенные пользователем. Задания при этом разграничиваются запятыми, области указываются при помощи дефиса. Например, "1,2,5-10,15" означает, что передаются задания 1 и 2, задания 5 - 10 и задание 15.

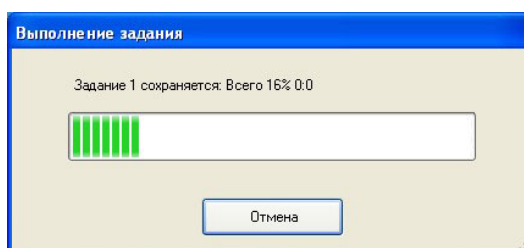


Рисунок 6-14

- Результат выполнения отображается, при необходимости, операцию можно прервать кнопкой "Прервать".

6.7 Сравнить задания

В главном меню во вкладке "Инструменты" находится пункт меню "Сравнить задания". Если сравнительная таблица не появляется, то она отобразится после добавления первого задания.

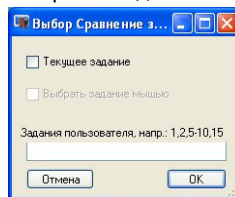


Рисунок 6-15

- Выберите, что необходимо добавить к списку заданий: актуальные или определенные пользователем задания. Подтвердите выбор нажатием кнопки "ОК".

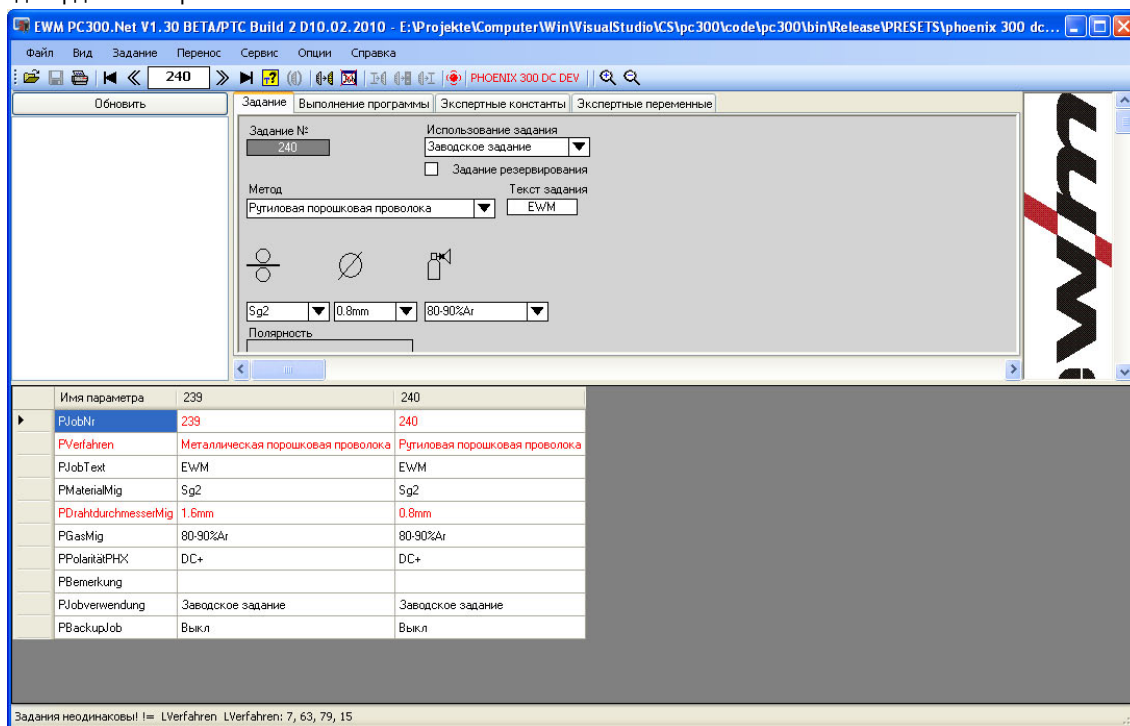


Рисунок 6-16

Параметры, имеющие отличия, отображаются красным цветом.

Функции:

- Отображенные параметры переключаются с помощью закладок между заданиями, выполнением программы, экспертными постоянными и экспертными переменными.
- При нажатии кнопки "Метод" на панели инструментов можно переключаться между следующими видами сварки: автоматическая / ручная, стандартная / импульсная / coldArc.
- Отмеченные строки в списке параметров изображаются в рабочей области в синей рамке. Строки маркируются при выборе кнопки в первом столбце таблицы.

6.8 Опции

6.8.1 Общее

УКАЗАНИЕ

Некоторые опции активны только после завершения программы и нового запуска программного обеспечения.

6.8.2 Настройки

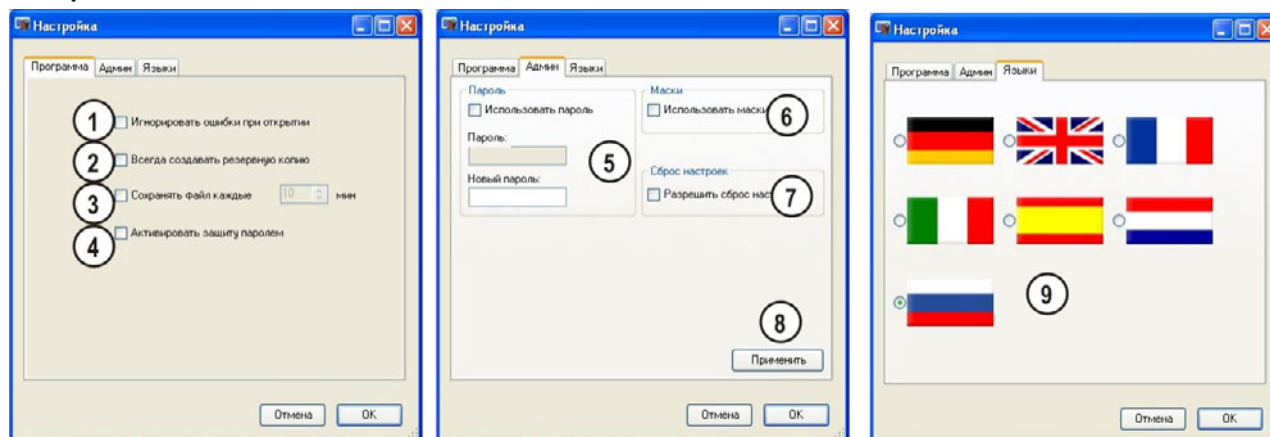


Рисунок 6-17

Поз.	Символ	Описание
1		Игнорирование ошибок при открытии При открытии файла с базой данных не отображаются сообщения об ошибках.
2		Всегда создавать резервную копию При каждом процессе сохранения создается резервная копия с расширением *.bak.
3		Автоматическое сохранение файла каждые n минут. Автоматическое сохранение базы данных на жестком диске каждые n минут.
4		Активировать защиту паролем Закладка Экспертные постоянные и Экспертные переменные гаснет и становится доступной только после ввода в Главном меню пароля в "Опции / Пароль эксперта".
5		Использовать пароль После активации настройки этой станицы доступны только после введения пароля. В поле "Новый пароль" нужно ввести пароль администратора. После подтверждения кнопкой "Принять", при очередном запуске программы изменения можно будет вносить только после ввода пароля администратора в поле "Пароль".
6		Использовать маски Поля ввода представлены в виде маски, изменения невозможны.
7		Разрешить перезагрузку В Главном меню гаснет или загорается возможность перезагрузки сварочного аппарата.
8		Кнопка "Принять" На этой закладке необходимо еще раз подтвердить изменения.
9		Выбор языка Путем маркировки кнопки опций перед указанным флажком переключается язык программы.

6.8.3 Подгонка баз данных

6.8.3.1 Открытие второй базы данных

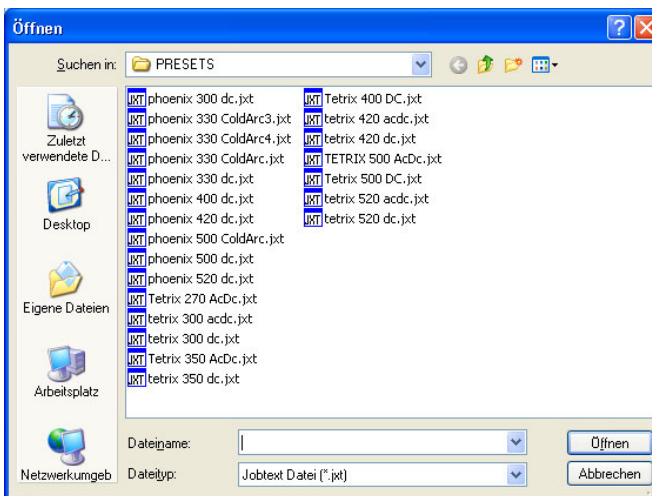


Рисунок 6-18

- Выбрать Главное меню>Опции>Подгонка баз данных
- В диалоговом режиме открывается вторая база данных, которую необходимо подогнать в соответствии с текущей базой данных, открытой в программе.

УКАЗАНИЕ



Уже открытая база данных и выбранная база данных для подгонки должны быть совместимы. Поэтому нельзя подгонять различные методы сварки такие, как MIG/MAG, WIG и т.п.

6.8.3.2 Выбор записи

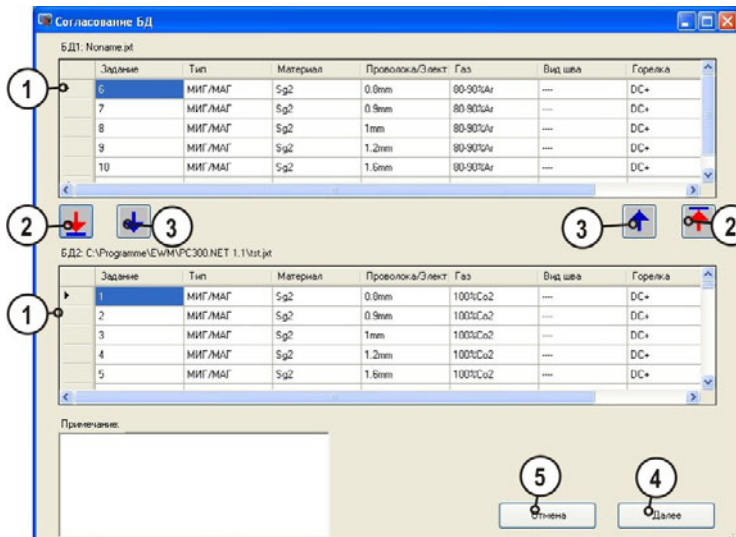


Рисунок 6-19

Поз.	Символ	Описание
1		Кнопка для выбора записи
2		Кнопка для перемещения записи
3		Кнопка для копирования записи
4		Кнопка "Далее" Ведет к следующему диалоговому окну, в котором устанавливается номер задания скопированной / перемещенной записи.
5		Кнопка "Прервать" Прерывает процесс в данном месте и возвращает в предыдущее окно / диалоговое поле.

6.8.3.3 Упорядочение новых позиций

Сразу же после нажатия кнопки для выбора записи открывается диалоговое окно для упорядочения новых позиций во второй базе данных.

Направление отображается в столбце "Передвинуть".

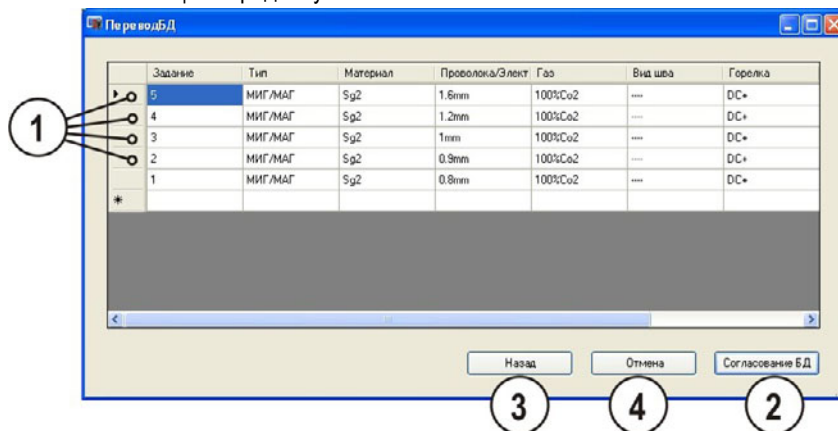


Рисунок 6-20

Поз.	Символ	Описание
1		Кнопка для выбора записи
2		Кнопка "Подгонка БД" Записи, упорядоченные перед этим кнопкой выбора записи, корректируются, и окно закрывается.
3		Кнопка "Назад" Закрывает окно и возвращает к предыдущему окну.
4		Кнопка "Прервать" Прерывает процесс в данном месте и возвращает в предыдущее окно / диалоговое поле.

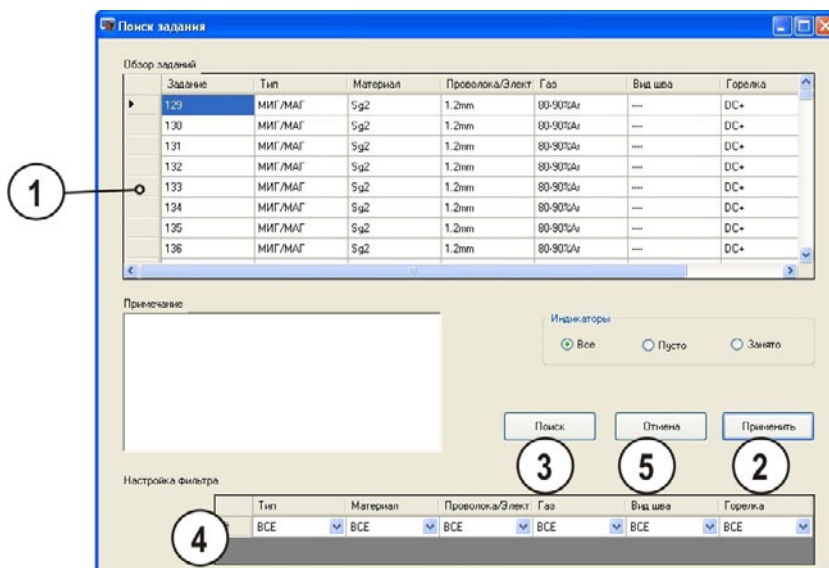


Рисунок 6-21

Поз.	Символ	Описание
1		Кнопка для выбора записи
2		Кнопка "Принять" Принимается выбранная позиция, и диалоговое окно закрывается.
3		Кнопка "Поиск" Создается список согласно выбранным во вкладке "Настройки фильтра" критериям.
4		Настройки фильтра
5		Кнопка "Прервать" Прерывает процесс в данном месте и возвращает в предыдущее окно / диалоговое поле.

6.8.4 Измерительный прибор

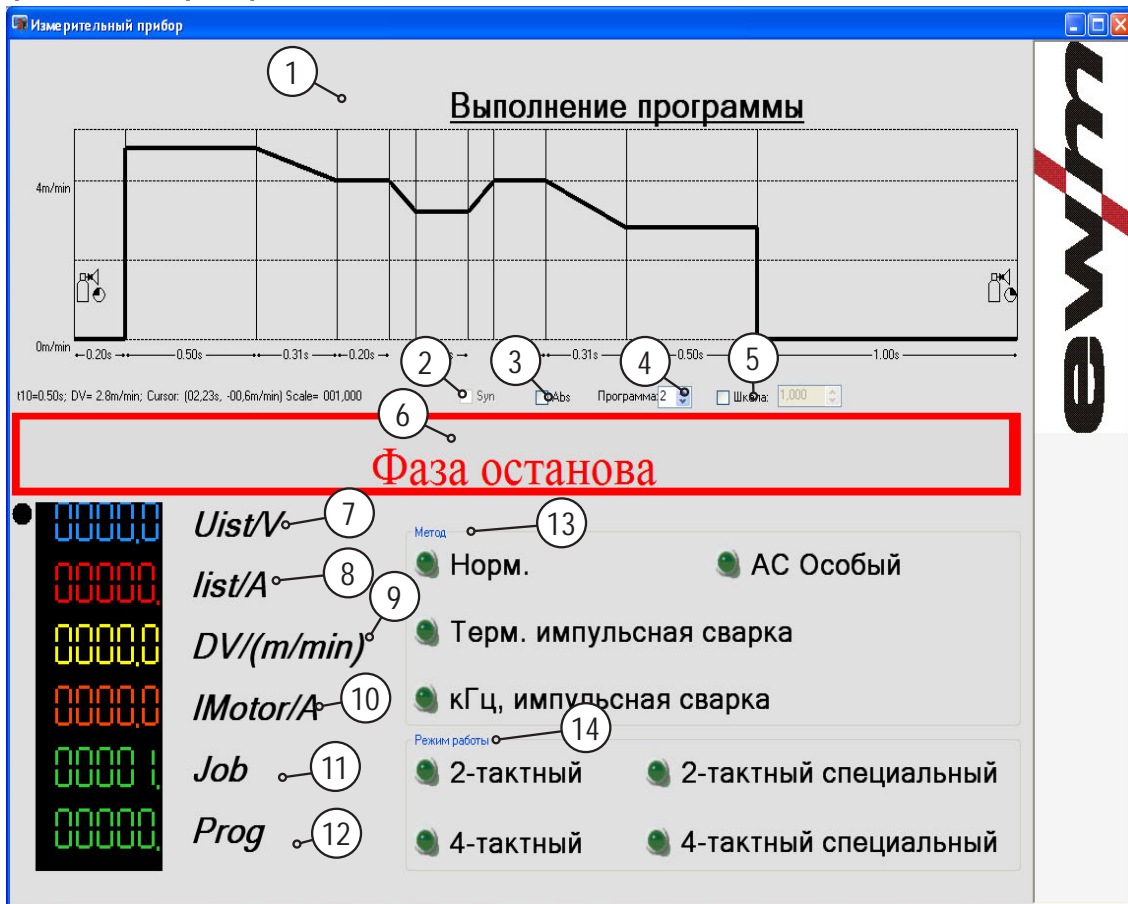


Рисунок 6-22

Измерительный прибор служит для регистрации реального времени сварочных параметров для подключённого сварочного аппарата.

В Главном меню > Опции > Выбор параметров можно конфигурировать отображенные параметры.

Поз.	Символ	Описание
1		Выполнение программы Результаты выполнения программы отображаются в форме графика: время отображается в соответствии с логарифмической шкалой, а сила тока (Tetrix / FocusTig) и скорость подачи проволоки (Phoenix / alpha Q) в соответствии с линейной. При изменении параметров выполнения программы с помощью программного обеспечения PC300.Net график обновляется.
2		Син Режим синергии — включение или выключение.
3		Абс Использование абсолютных значений тока (Tetrix / FocusTig) и абсолютных параметров подачи проволоки (Phoenix / alpha Q).
4		Программа Выбор номера программы для создания графика.
5		Масштаб Масштабирование временного интервала.
6		Красный текст Обозначает текущую фазу выполнения программы. Фаза останова, предварительной подачи газа, зажигания, спада тока, основного тока, продувки газом
7		Uфакт/В Замеренное сварочное напряжение в вольтах.

Поз.	Символ	Описание
8		I_{факт}/А Замеренный сварочный ток в амперах.
9		ПП (м/мин.) Замеренное фактическое значение скорости подачи проволоки.
10		I_{двиг}/А Замеренное фактическое значение тока двигателя устройства подачи проволоки.
11		Задание Задание на сварку, выбранное на сварочном аппарате.
12		Прог Выбранная программа (номер программы) для программы А.
13		Метод Индикация текущего метода сварки.
14		Режим работы Текущий режим сварки отображается с помощью следующих четырех диодов.

7 Приложение А

7.1 EWMBACK.Net

7.1.1 Система окон

EWMBACK.Net является дополнительной программой, обеспечивающей быстрое сохранение и восстановление резервных копий заданий со сварочных аппаратов PHOENIX/TETRIX.

Программа запускается в меню "Пуск", "Программы", "PC300.Net", "ewmback.Net" или, как альтернатива, при помощи созданного при установке ярлыка на рабочем столе.

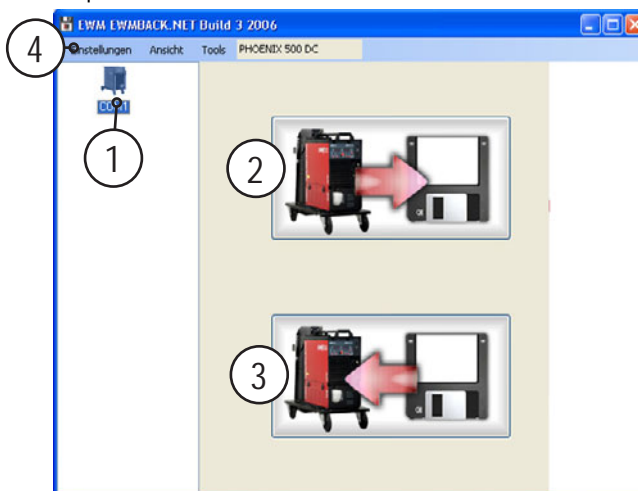


Рисунок 7-1

Поз.	Символ	Описание
1		Боковое меню Служит для индикации и выбора присоединенных к интерфейсам аппаратов.
		Серый символ : Аппарат не присоединен.
		Цветной символ: Аппарат присоединен
2		Кнопки для сохранения заданий со сварочных аппаратов
3		Кнопки для восстановления резервных копий к заданиям на сварочном аппарате
4		Строка главного меню Здесь можно встретить такие настройки, как язык или защита паролем.

7.1.2 Запустить сохранение

Вам будет предложено указать пароль для архива.

Стандартный пароль после установки - "ewmback"

- В диалоговом режиме вам будет предложено выбрать или ввести имя файла.
- Дополнительная информация, такая как, местоположение, отдел и т.п. указывается в диалоговом режиме.
- Аналогично передаче в програмном обеспечении PC 300.NET можно установить объем сохраненных заданий. Можно сохранить все, постоянные, актуальные или определенные пользователем области заданий.

7.1.3 Запустить восстановление резервных копий

- В диалоговом режиме вам будет предложено выбрать имя архивного файла.
- Дополнительная информация, такая как, местоположение, отдел и т.п. указывается после открытия.
- После подтверждения запроса данные восстанавливаются на сварочном аппарате.
- Диалог в режиме "пользователь" информирует о протекании процесса.

8 Приложение В

8.1 Управление сценариями

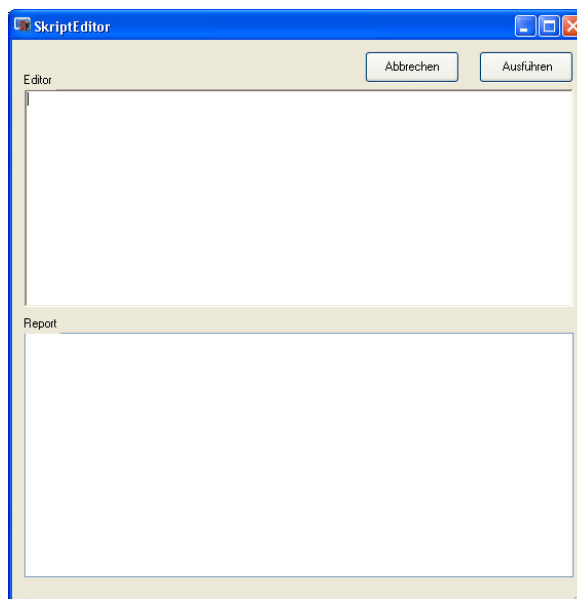


Рисунок 8-1

Для создания файла сценария можно использовать простой текстовый редактор, например, программу Блокнот операционной системы Windows.

Протестировать сценарий можно во встроенном редакторе сценариев Skript Editor, который открывается в Главном меню во вкладке Tools (Инструменты). Скопируйте сценарий в верхнее окно Editor (редактор) и нажмите кнопку Ausführen (Выполнить).

В нижнем окне Report (Очет) выводятся сообщения об ошибках / успешном выполнении.

Команда	Синтаксис	Значение	Указание
Отчет о выполнении	Отчет о выполнении (имя файла.log)	С этим именем будет создан специальный log-файл (регистрационный файл).	Создание log-файла служит для поиска ошибки и не является обязательным.
LoadJXT	LoadJXT(имя файла.jxt)	Открывается база данных с указанным именем файла	Открытие базы данных, прежде всего, необходимо другим операциям в каждом сценарии.
DelJob	DelJob([j ₁ , j ₃ , j ₅ , j ₆ , j _N])	Указанные и разделенные запятой задания удаляются	При указании списков, разделенных запятыми, они заключаются в квадратные скобки.
	DelJob([j ₁ - j _N])	Задания от 1 до N удаляются	
CopyJob	CopyJob(Источник, [j ₁ , j ₂ , j ₃ , j _N])	Задание под номером «Источник» копируется в разделенные запятой списки заданий.	При указании списков, разделенных запятыми, они заключаются в квадратные скобки. Данные, сохранённые в обозначенном месте, перезаписываются заданием «Источник»!
	CopyJob(Источник, [j ₁ - j _N])	Задание с номером «Источник» копируется на задания от j ₁ до j _N	
SetByName	SetByName([j ₁ , j ₂ , j _N], [p ₁ , p ₂ , p _N], [wert ₁ , wert ₂ , wert _N])	Параметры p ₁ , p ₂ , p _N устанавливаются в задания j ₁ , j ₂ , j _N на значения wert (важное) ₁ , wert ₂ , wert ₃ .	Речь идет о названных параметрах. Имена такие же, как и в интерфейсе пользователя PC300.NET. Значения передаются, как цепочка; десятичные разделительные знаки - точки (.).

SaveJXT	SaveJXT(имя файла.jxt)	Сохраняется база данных с указанным именем файла.	Уже имеющаяся база данных при необходимости перезаписывается под этим именем.
For ... Next	For(A,Start,End,Step) DelJob(\$A) Next()	В цикле удаляются задания от Start до End с указанным в Step шагом.	Например: For(A,1,10,2) DelJob(\$A) Next() Удаляет задания 2, 4, 6, 8, 10

УКАЗАНИЕ

Команда не должна занимать больше одной строки, длина строки при этом не ограничена.

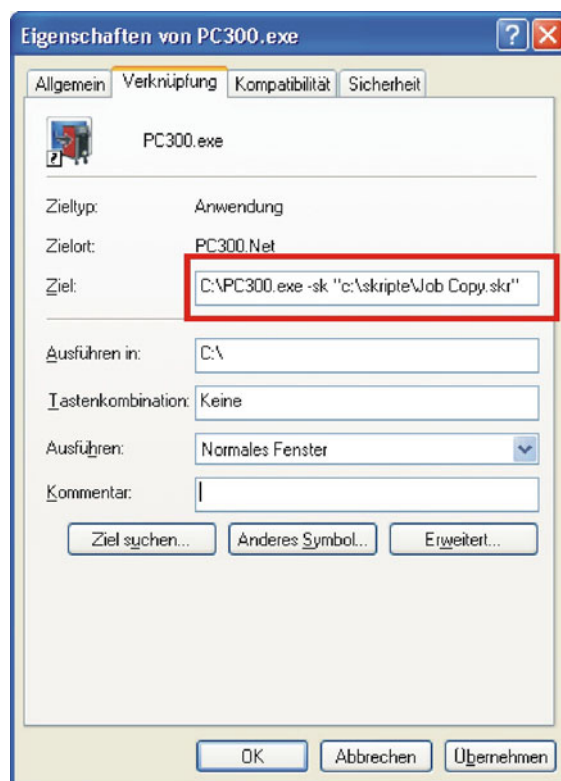


Рисунок 8-2

Скрипты могут быть переданы в PC300.NET при запуске программы как параметры «-sk».

Запускается программное обеспечение, выполняет сценарий и снова закрывается.

Можно удобно вводить параметры, при которых создаются ярлыки для PC300.exe, при этом в свойствах ярлыков в поле Ziel (Цель) указывается соответствующее имя сценария.

Ярлыки должны иметь понятные названия и размещаться в доступном месте, например, на рабочем столе.

УКАЗАНИЕ



Между именем файла PC300.exe, параметром „-sk“ и именем сценария должны быть пробелы. Если имя сценария или путь к сценарию содержит пробел, то их необходимо заключить в кавычки.





Например:

C:\Programme\EWM\PC300\PC300.exe -sk "C:\PC300 Skripte\JOBS sichern.skr"

9 Приложение С

9.1 Дополнительные функции клавиатуры

Neben Windows-üblichen Tastaturfunktionen, wie z.B. <strg>&<c> zum Kopieren von Text in die Zwischenablage und <strg>&<v> zum Wiedereinfügen, gibt es weitere nützliche Funktionen, die das Bearbeiten der Parameter erleichtern.

Tasten / Bezeichnung	Funktion	Hinweis
 Steuerung- und Z- Taste	letzte Änderung rückgängig machen	mit jedem weiteren Anschlag der Tastenkombination wird eine Änderung rückgängig gemacht, maximal bis das der Zustand des letzten Speicherns erreicht ist.
 Tabulatortaste	springt ein Eingabefeld weiter	die Tabulatortaste erleichtert das Navigieren zwischen den Eingabefeldern
 Umschalt- und Tabulatortaste	springt ein Eingabefeld zurück	
 Navigationstasten	innerhalb eines Eingabefeldes wird der Parameterwert erhöht, bzw. abgesenkt	

10 Приложение D

10.1 Обзор представительств 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 · P.O. 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