



FR

Commande

L1.07- Gate 2 LG

L1.07- Gate 2 WLG

099-00L107-EW502

Respecter les instructions des documents système supplémentaires !

09.10.2018

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

www.ewm-group.com



Informations générales

AVERTISSEMENT



Lire la notice d'utilisation !

La notice d'utilisation a pour objet de présenter l'utilisation des produits en toute sécurité.

- Lire et respecter les instructions d'utilisation de l'ensemble des composants du système, en particulier les avertissements !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents et les dispositions nationales spécifiques !
- La notice d'utilisation doit être conservée sur le lieu d'utilisation de l'appareil.
- Des panneaux de sécurité et d'avertissement informent des risques possibles. Ils doivent être toujours identifiables et lisibles.
- Le générateur a été fabriqué selon l'état de la technique et les règles et/ou normes et peut uniquement être utilisé, entretenu et réparé par une personne qualifiée.
- Des modifications techniques liées à un développement technique des appareils peuvent entraîner des comportements de soudage différents.

Pour toute question concernant l'installation, la mise en service, le fonctionnement, les particularités liées au site ou les fins d'utilisation, veuillez vous adresser à votre distributeur ou à notre service après-vente au +49 2680 181-0.

Vous pouvez consulter la liste des distributeurs agréés sur www.ewm-group.com/fr/revendeurs.

Pour tout litige lié à l'utilisation de cette installation, la responsabilité est strictement limitée à la fonction proprement dite de l'installation. Toute autre responsabilité, quelle qu'elle soit, est expressément exclue. Cette exclusion de responsabilité est reconnue par l'utilisateur lors de la mise en service de l'installation. Le fabricant n'est pas en mesure de contrôler le respect de ces instructions ni des conditions et méthodes d'installation, de fonctionnement, d'utilisation et de maintenance de l'appareil.

Tout emploi non conforme de l'installation peut entraîner des dommages et mettre en danger les personnes. Nous n'assumons donc aucune responsabilité en cas de pertes, dommages ou coûts résultant ou étant liés d'une manière quelconque à une installation incorrecte, à un fonctionnement non conforme ou à une mauvaise utilisation ou maintenance.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach, Allemagne

Tél. : +49 (0)2680 181-0, Fax : -244

E-mail : info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

Le copyright de ce document demeure la propriété du fabricant.

Reproduction même partielle uniquement sur autorisation écrite.

Le contenu de ce document a fait l'objet de recherches consciencieuses. Il a été vérifié et édité toutefois sous réserve de modifications, de fautes de frappe et d'erreurs.

1 Table des matières

1	Table des matières	3
2	Pour votre sécurité	5
2.1	Consignes d'utilisation de la présente notice	5
2.2	Explication des symboles	6
2.3	Fait partie de la documentation complète.....	7
3	Utilisation conforme aux spécifications	8
3.1	Utilisation et exploitation exclusivement avec les postes suivants.....	8
3.2	Documents en vigueur.....	8
3.3	Version du logiciel.....	8
4	Aperçu rapide	9
4.1	Commande du poste – éléments de commande.....	9
4.2	Symboles à l'écran.....	9
4.3	Affichage du générateur	11
4.3.1	Valeurs réelles, valeurs de consigne, valeurs Hold	11
4.3.2	Écran principal.....	11
4.3.3	Écran de démarrage.....	11
4.3.3.1	Changer la langue système	12
5	Utilisation de la commande du générateur	13
5.1	Touches de sélection directe	13
5.2	Boutons-poussoirs contextuels.....	13
5.2.1	Modifier les réglages de base (menu de configuration du générateur).....	13
5.3	Configuration du générateur (système)	14
5.3.1	Autorisation d'accès (Xbutton).....	15
5.3.1.1	Information utilisateur.....	15
5.3.1.2	Activation des droits Xbutton	15
5.3.2	Informations sur l'état	15
5.3.2.1	Erreurs et avertissements	16
5.3.2.2	Heures de service	16
5.3.2.3	Composants système.....	16
5.3.3	Réglages système	17
5.3.3.1	Date.....	17
5.3.3.2	Heure	17
5.3.4	Paramètres panneau commande	17
5.3.4.1	Appareil Xnet.....	18
5.3.4.2	Coupler le périphérique mobile	18
5.3.4.3	Codes-barres	18
5.3.4.4	Erreurs et avertissements	18
5.3.4.5	Réseau.....	18
5.3.4.6	Effacer la mémoire système	18
5.3.4.7	Restauration des réglages par défaut.....	19
5.3.5	Assistant de données de soudage QMOS	19
5.3.6	Surveillance du soudage.....	19
5.4	Transfert de données hors ligne (USB)	19
5.4.1	Enregistrer le(s) JOB	20
5.4.2	Charger le(s) JOB.....	20
5.4.3	Enregistrer la configuration	20
5.4.3.1	Système	20
5.4.3.2	Appareil Xnet.....	20
5.4.4	Charger la configuration	20
5.4.4.1	Système	20
5.4.4.2	Appareil Xnet.....	20
5.4.5	Chargement langues et textes	21
5.4.6	Enregistrement sur support USB.....	21
5.4.6.1	Enregistrer le support USB	21
5.4.6.2	Démarrer l'enregistrement	21
5.4.6.3	Arrêter l'enregistrement.....	21
5.5	Transfert de données en ligne (mise en réseau).....	21
5.5.1	Réseau local filaire (LAN).....	22

5.5.2	Réseau local sans fil (WiFi)	22
5.5.3	DHCP Plus	22
6	Résolution des dysfonctionnements	23
6.1	Afficher la version logicielle de la commande de l'appareil	23
6.2	Messages d'erreur	23
6.2.1	Titan, Tetrax	23
6.2.2	Phoenix, alpha Q, Taurus	26
7	Annexe A	27
7.1	Recherche de revendeurs	27

2 Pour votre sécurité

2.1 Consignes d'utilisation de la présente notice

DANGER

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter des blessures graves et immédiates, voire la mort.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « DANGER », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

AVERTISSEMENT

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures graves, voire mortelles.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « AVERTISSEMENT », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

ATTENTION

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures légères.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.



Particularités techniques à observer par l'utilisateur afin d'éviter des dommages matériels ou des dommages de l'appareil.

Les instructions d'utilisation et les procédures décrivant la marche à suivre dans certaines situations se caractérisent par une puce en début de ligne, par exemple :

- Enficher la fiche de la ligne de courant de soudage dans la pièce correspondante et la verrouiller.

2.2 Explication des symboles

Symbole	Description	Symbole	Description
	Particularités techniques à prendre en compte par l'utilisateur.		appuyer et relâcher / effleurer / touches
	Mettre le poste hors tension		relâcher
	Mettre le générateur sous tension		appuyer et maintenir enfoncé
			commuter
	incorrect/non valide		tourner
	correct/valide		Valeur numérique - réglable
	Entrée		Signal lumineux vert
	Naviguer		Signal lumineux vert clignotant
	Sortie		Signal lumineux rouge
	Représentation temporelle (exemple : attendre 4 s/actionner)		Signal lumineux rouge clignotant
	Interruption de l'affichage des menus (réglages additionnels possibles)		
	Outil non nécessaire/à ne pas utiliser		
	Outil nécessaire/à utiliser		

2.3 Fait partie de la documentation complète

Cette notice d'utilisation fait partie de la documentation complète et est uniquement valide en relation avec les documents de toutes les pièces ! Lire et respecter les instructions d'utilisation de l'ensemble des composants du système, en particulier les consignes de sécurité !

L'illustration montre un exemple général de système de soudage.

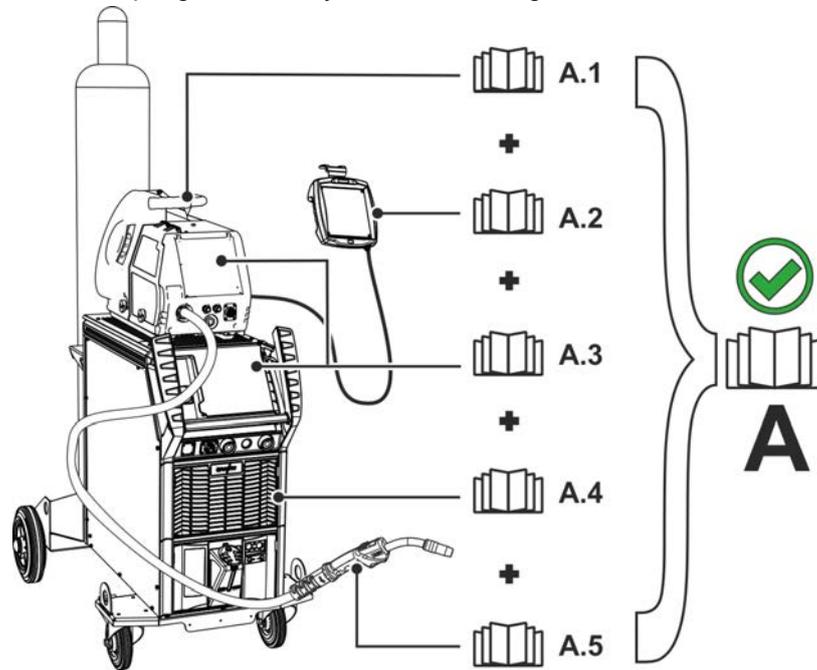


Illustration 2-1

L'illustration montre un exemple général de système de soudage.

Pos.	Documentation
A.1	Dévidoir
A.2	Commande à distance
A.3	Commande
A.4	Source de courant
A.5	Torche de soudage
A	Documentation complète

3 Utilisation conforme aux spécifications

AVERTISSEMENT



Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !

Le générateur a été fabriqué conformément à l'état de la technique et aux règles et/ou normes pour l'utilisation dans l'industrie et l'activité professionnelle. Il est uniquement destiné aux modes opératoires de soudage indiqués sur la plaque signalétique. Toute utilisation non conforme du générateur peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !

- Le générateur ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le générateur ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

3.1 Utilisation et exploitation exclusivement avec les postes suivants

Cette description s'applique uniquement aux générateurs à commande Gate 2 LG und Gate 2 WLG .

3.2 Documents en vigueur

- Notices d'utilisation des générateurs de soudage reliés
- Documents des extensions optionnelles

3.3 Version du logiciel

Cette notice décrit les versions de logiciel suivantes :

2.0.B.3

La version logicielle de la commande du générateur s'affiche sur l'écran d'accueil pendant le processus de démarrage > voir le chapitre 4.3.3.

4 Aperçu rapide

4.1 Commande du poste – éléments de commande

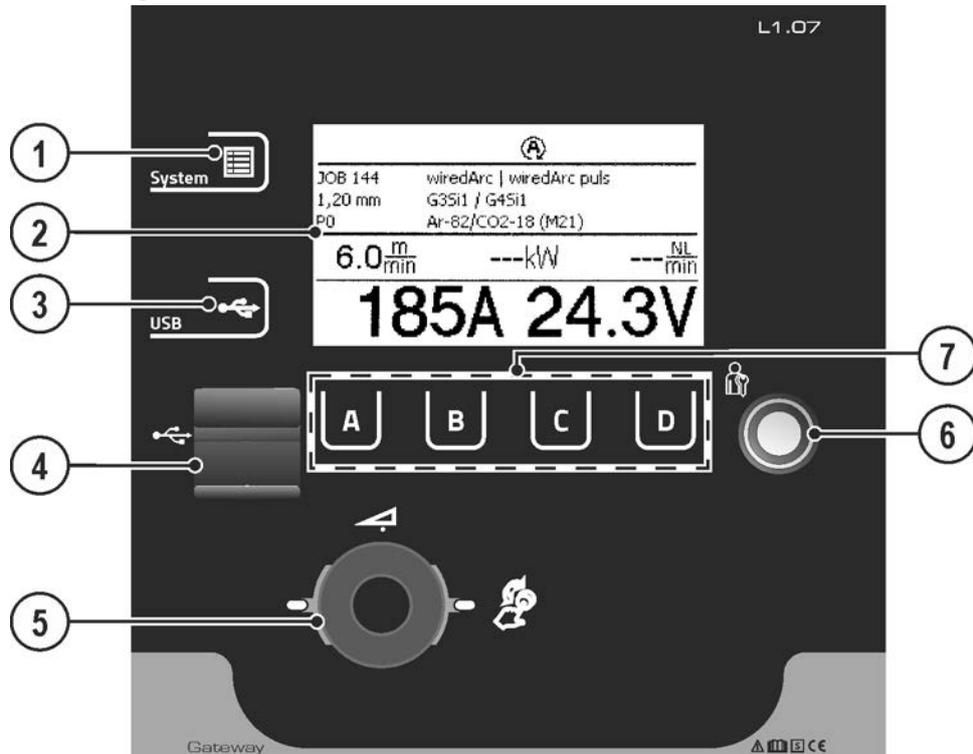


Illustration 4-1

Pos.	Symbole	Description
1		Bouton-poussoir Système Pour l'affichage et la configuration des paramètres système > voir le chapitre 5.3.3.
2		Affichage du générateur Affichage graphique du générateur pour la représentation de toutes les fonctions du générateur, de tous les menus et paramètres et de leurs valeurs > voir le chapitre 4.3.
3		Bouton-poussoir USB Commande et réglages de l'interface USB > voir le chapitre 5.4.
4		Interface USB pour le transfert de données hors ligne Possibilité de connexion d'une clé USB (clés USB industrielles de préférence).
5		Bouton tournant Valeurs des paramètres Réglage des différentes valeurs des paramètres en fonction de la présélection. Les signaux lumineux blancs (LED) s'allument autour du bouton tournant lorsque le réglage est possible.
6		Interface (Xbutton) Activation du soudage avec des droits personnalisés pour la protection contre toute utilisation non autorisée > voir le chapitre 5.3.1.
7	A B C D	Boutons-poussoirs, contextuels > voir le chapitre 5.2

4.2 Symboles à l'écran

Icône	Description
	Bloqué La fonction sélectionnée n'est pas disponible avec les droits d'accès actuels - Vérifier les droits d'accès.
$\frac{m}{min}$	Vitesse de dévidage du fil
kW	Puissance de soudage

Icône	Description
✓	En ordre Processus dans la plage des valeurs limites.
⚠	Avertissement Peut être le stade précédent un défaut.
⚡	Défaut
🌡	Erreur de température
📶	Réseau local filaire (LAN)
📶	Réseau local sans fil (WiFi)
📶	Utilisateur connecté
⛔	impossible – vérifier les priorités
🔌	Connexion Xbutton
🔌	Déconnexion Xbutton
?	Numéro de version Xbutton non reconnue
✖	Annuler le processus
✔	Confirmer le processus
↶	Navigation dans les menus Retour au menu précédent
▼	Navigation dans les menus Élargir le contenu de l'affichage
📄	Enregistrement de données sur support USB
📄	Chargement de données depuis un support USB
📄	Enregistrement de données sur clé USB
🔄	Actualiser
🏠	Après le soudage, les valeurs soudées (valeurs Hold) en dernier s'affichent depuis le programme principal.
ⓘ	Information
📄	Pictogramme DHCP
WPQR	Assistant de données de soudage QMOS
⚙	Vitesse de dévidage du fil
⚙	Vitesse de soudage
⚙	Tension de l'arc
⚙	Courant de l'arc
⚙	Courant du moteur dévidoir
⚙	Gaz plasma
⚙	Gaz de protection

4.3 Affichage du générateur

L'affichage du générateur représente toutes les informations nécessaires pour l'utilisateur sous forme de texte et/ou de graphique.

4.3.1 Valeurs réelles, valeurs de consigne, valeurs Hold

Paramètre	avant le soudage	pendant le soudage		après le soudage	
	Valeur de consigne	Valeur réelle	Valeur de consigne	Valeur Hold	Valeur de consigne
Courant de soudage	☑	☑	☐	☑	☐
Vitesse de dévidage du fil	☑	☑	☐	☑	☐
Tension de soudage	☑	☑	☐	☑	☐

4.3.2 Écran principal

L'écran principal contient toutes les informations nécessaires pour le procédé de soudage avant, pendant et après l'opération de soudage. Il fournit en outre continuellement des informations sur l'état du générateur.

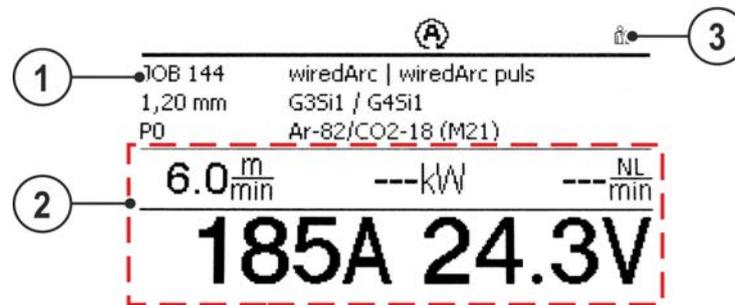


Illustration 4-2

Pos.	Symbole	Description
1		Informations relatives à la tâche de soudage sélectionnée Numéro de JOB, procédé, etc.
2		Plage d'affichage pour les données de soudage Courant et tension de soudage, vitesse de dévidage du fil, etc.
3		Plage d'affichage pour les états du système État du réseau, état d'erreur, etc. > voir le chapitre 4.2

4.3.3 Écran de démarrage

Pendant le démarrage, l'écran affiche le nom de la commande, la version de logiciel du générateur et la langue sélectionnée.



Illustration 4-3

Pos.	Symbole	Description
1		Désignation de la commande du générateur
2		Barre de progression Indique la progression du chargement pendant le démarrage

Pos.	Symbole	Description
3		Affichage de la langue de système sélectionnée La langue de système peut être modifiée pendant le processus de démarrage > voir le chapitre 4.3.3.1.
4		Version du logiciel de la commande

4.3.3.1 Changer la langue système

L'utilisateur peut sélectionner ou changer la langue du système pendant le démarrage de la commande du générateur.

- Désactiver et réactiver le générateur.
- Actionner le bouton-poussoir contextuel [D] (inscription WELDING 4.0 visible) pendant la phase de démarrage.
- Sélectionner la langue requise en tournant le bouton de commande.
- Confirmer la langue sélectionnée en appuyant sur le bouton de commande (l'utilisateur peut également quitter le menu sans modifications en appuyant sur le bouton-poussoir contextuel [A]).

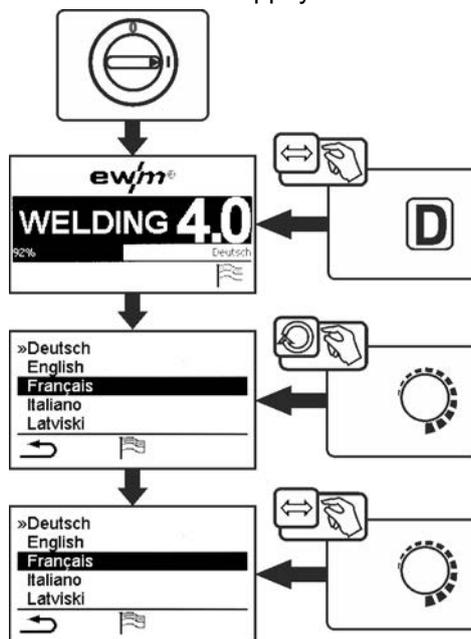


Illustration 4-4

5 Utilisation de la commande du générateur

La commande primaire s'effectue à l'aide du bouton de commande central situé en-dessous de l'affichage du générateur.

Sélectionner l'option de menu correspondante en tournant le bouton de commande central (navigation) et en appuyant sur ce dernier (confirmation). En tant que possibilité supplémentaire ou alternative, les boutons-poussoirs contextuels situés en-dessous de l'affichage du générateur peuvent être utilisés pour la confirmation.

5.1 Touches de sélection directe

Différents boutons-poussoirs sont disposés à gauche de l'affichage pour la sélection directe des principaux menus.

5.2 Boutons-poussoirs contextuels

Les boutons-poussoirs inférieurs sont des éléments de commande dits contextuels. Les possibilités de sélection de ces boutons-poussoirs s'adaptent au contenu de l'écran correspondant.

Si le symbole ↩ apparaît sur l'affichage, l'utilisateur peut retourner à l'option de menu précédente (souvent affecté au bouton-poussoir [A]).

5.2.1 Modifier les réglages de base (menu de configuration du générateur)

Le menu de configuration du générateur permet de modifier les fonctions de base du système de soudage. Ces réglages doivent uniquement être effectués par des utilisateurs expérimentés > voir le chapitre 5.3.

5.3 Configuration du générateur (système)

Dans le menu System, l'utilisateur peut procéder à la configuration de base du générateur.

Accès au menu :

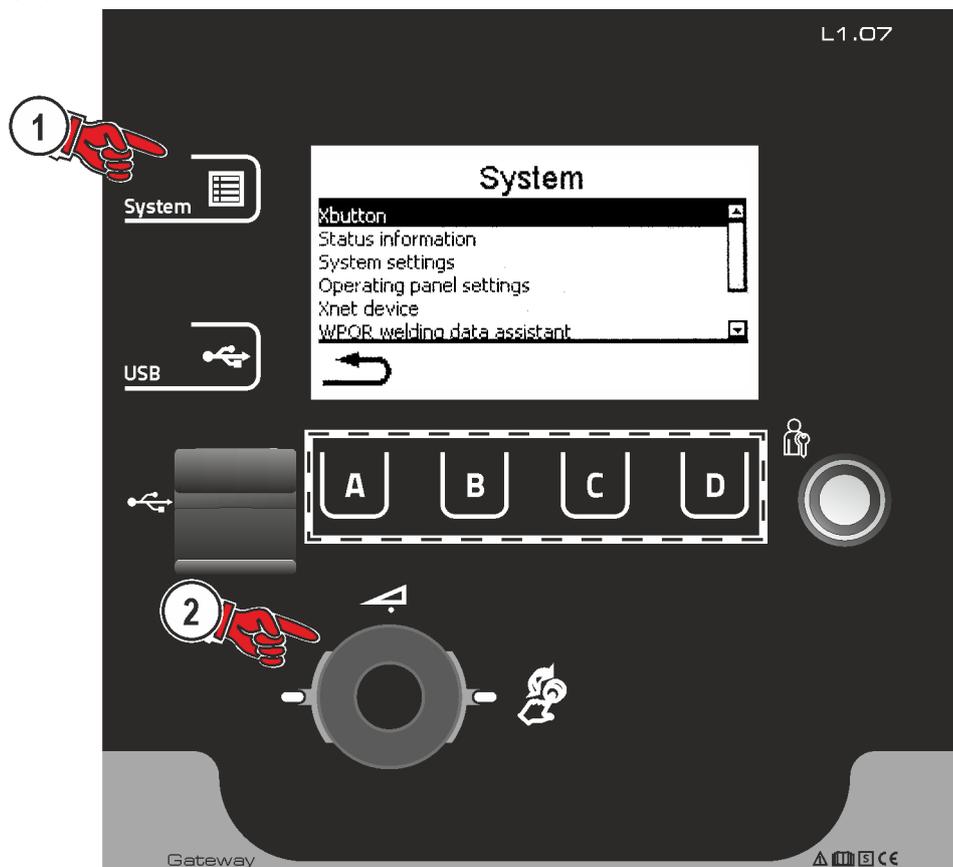


Illustration 5-1

5.3.1 Autorisation d'accès (Xbutton)

Afin de verrouiller les paramètres de soudage contre tout accès non autorisé ou dérèglement accidentel, le système de soudage offre deux possibilités :

- 1 interrupteur à clé (disponible selon le modèle de générateur). Si la clé se trouve en position 1, toutes les fonctions et tous les paramètres sont réglables sans restrictions. En position 0, des paramètres de soudage ou fonctions prédéfinis ne sont pas modifiables (voir documentation correspondante).
- 2 Xbutton. Il est possible d'attribuer à chaque utilisateur des droits d'accès à des parties librement définissables de la commande du générateur. À cet effet, l'utilisateur a besoin d'une clé numérique (Xbutton) afin de pouvoir se connecter sur le générateur via l'interface Xbutton. La configuration de cette clé est effectuée par l'utilisateur système (gestion du soudage).

Lorsque la fonction Xbutton est activée, l'interrupteur à clé ou sa fonction sont désactivés.

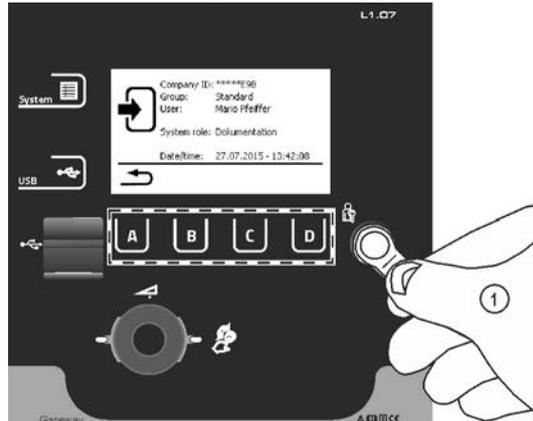


Illustration 5-2

Pour activer les droits Xbutton, exécuter la procédure suivante :

1. Placer l'interrupteur à clé en position 1,
2. Se connecter à l'aide d'un Xbutton doté de droits d'administrateur,
3. Régler l'option de menu « Droits Xbutton activés : » sur « oui ».

Cette procédure empêche de se bloquer par inadvertance sans être en possession d'un Xbutton doté de droits d'administrateur.

5.3.1.1 Information utilisateur

Les informations utilisateur comme par ex. ID société, nom d'utilisateur, groupe, etc. s'affichent

5.3.1.2 Activation des droits Xbutton

Guidage à travers les menus :

Option de menu / paramètre	Valeur	Remarque
Droits Xbutton activés :	oui	Droits d'accès activés
	non	Interrupteur à clé activé
Remise à zéro config. Xbutton :	oui	L'identifiant de la société, le groupe et les droits d'accès à l'état déconnecté retournent aux paramètres par défaut et les droits Xbutton sont désactivés.
	non	

Pour la programmation individuelle du Xbutton, un kit de démarrage Xbutton est requis.

5.3.2 Informations sur l'état

Ce menu permet à l'utilisateur de s'informer sur les défauts système et avertissements actuels.

5.3.2.1 Erreurs et avertissements

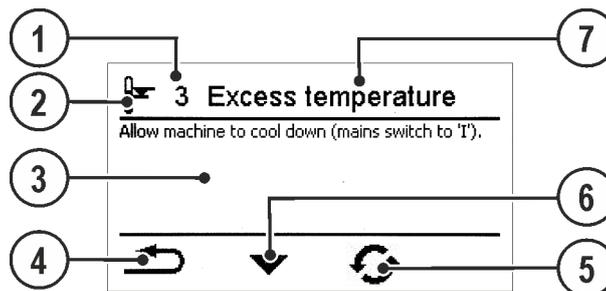


Illustration 5-3

Pos.	Symbole	Description
1		Numéro d'erreur > voir le chapitre 6.2
2		Symboles d'erreur ----- Avertissement (stade précédent un défaut) ----- Défaut (le procédé de soudage est arrêté) ----- Spécifiques (exemple erreur de température)
3		Description d'erreur détaillée
4		Navigation dans les menus Retour au menu précédent
5		Remise à zéro du message Le message peut être remis à zéro
6		Navigations dans les menus (si disponible) Afficher la page ou le message suivant
7		Nom de l'erreur

5.3.2.2 Heures de service

Option de menu / paramètre	Valeur	Remarque
Facteur de marche réinitialisable :	0:00 h	Les valeurs peuvent être réinitialisées en enfonçant et en tournant le bouton de commande centrale
Durée d'arc réinitialisable :	0:00 h	
Facteur de marche total :	0:00 h	
Durée d'arc totale :	0:00 h	

5.3.2.3 Composants système

Une liste de tous les composants disponibles du système s'affiche avec l'identifiant, la version logicielle et la désignation.

5.3.3 Réglages système

Ici, l'utilisateur peut procéder aux réglages système avancés.

5.3.3.1 Date

Option de menu / paramètre	Valeur	Remarque
Année :	2014	
Mois :	10	
Jour :	28	
Format de date :	JJ/MM/AAAA	
	AAAA/MM/JJ	

5.3.3.2 Heure

Option de menu / paramètre	Valeur	Remarque
Heure :	0-24	
Minute :	0-59	
Fuseau horaire (UTC +/-) :	-12 h - +14 h	
Heure d'été :	Oui	
	Non	
Format d'heure :	24 h	
	12 h AM/PM	

5.3.4 Paramètres panneau commande

Option de menu / paramètre	Valeur	Remarque
Luminosité de l'écran :	0-100 %	
Contraste de l'écran :	0-100 %	
Écran négatif :	non	
	oui	
Ind. moy. avec superPuls :	oui	Lorsque le mode superPuls est activé, la puissance de soudage est indiquée comme valeur moyenne.
	non	La puissance de soudage est aussi indiquée par le programme A lorsque le mode superPuls est activé.
Fonction Hold :	Activé	
	Désactivé	
Langue	Allemand	
Unités de mesure	métriques	
	impériales	
Texte pour le matériel	Standard	
	Alternatif	
Texte pour le gaz	Standard	
	Alternatif	
Numéroter les fichiers en continu	oui	Les noms de fichier sont numérotés en continu lors de l'enregistrement des touches Favoris.
	non	Un fichier est toujours écrasé.
Réinitialiser Gate 2 aux réglages usine	oui	Seuls les paramètres concernant Gate 2 (par ex. réglages de l'affichage et langues) sont réinitialisés. Cela ne concerne pas les paramètres système tels que l'activation du Xbutton ou les JOB.
	non	

5.3.4.1 Appareil Xnet

L'appareil Xnet définit les composants système nécessaires à l'exploitation du système Xnet comme faisant partie d'un Net / Gateway Expert XQ 2.0 pour la mise en réseau de sources de courant de soudage et l'enregistrement de données de soudage.

5.3.4.2 Coupler le périphérique mobile

Code QR permettant de connecter les périphériques mobiles. Une fois la connexion établie, les données de soudage s'affichent sur le périphérique.

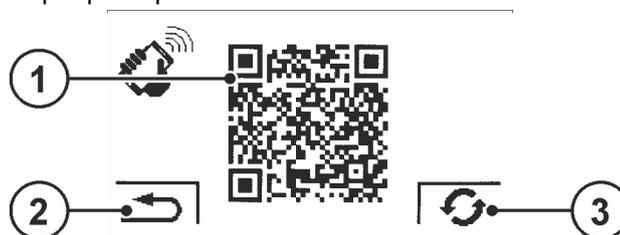


Illustration 5-4

Pos.	Symbole	Description
1		Code QR
2		Navigation dans les menus Retour au menu précédent
3		Remise à zéro du message Le message peut être réinitialisé et un nouveau code QR peut être demandé par le réseau.

5.3.4.3 Codes-barres

Dans ewm Xnet, des codes-barres prédéfinis sont saisis à l'aide du scanner à main. Les données de pièces sont consultables et représentées sur la commande.

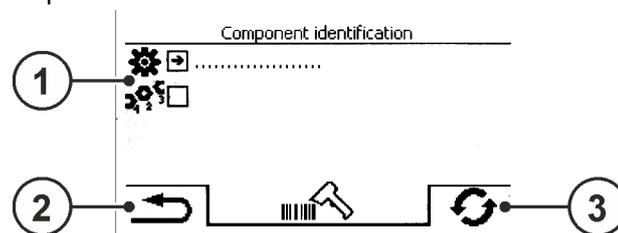


Illustration 5-5

Pos.	Symbole	Description
1		Données de pièce
2		Navigation dans les menus Retour au menu précédent
3		Remise à zéro du message Le message peut être remis à zéro

5.3.4.4 Erreurs et avertissements

Une liste de toutes les erreurs et avertissements spécifiques à ewm Xnet s'affichent, avec le numéro d'ID et la désignation.

5.3.4.5 Réseau

Des informations sont affichées à propos de la configuration actuelle et de l'état du réseau.

5.3.4.6 Effacer la mémoire système

Réinitialise la mémoire système interne utilisée pour l'enregistrement des données de soudage et des données de journal, et supprime toutes les données.

Toutes les données de soudage enregistrées jusqu'à cette date et non transférées sur le serveur Xnet via une mémoire USB / un réseau seront définitivement supprimées.

5.3.4.7 Restauration des réglages par défaut

Toutes les données de configuration de l'appareil liées à Xnet seront réinitialisées sur les réglages d'usine. Les données de la mémoire système ne seront pas affectées ; les données de soudage et les données de journal seront donc préservées.

5.3.5 Assistant de données de soudage QMOS

La durée de refroidissement de 800 °C à 500 °C, essentielle pour le résultat de soudage, appelée également la durée t8/5, peut être calculée à l'aide des valeurs saisies dans l'assistant de données de soudage QMOS. Condition requise : l'apport de chaleur doit avoir été préalablement déterminé. Une fois les valeurs saisies, la durée t8/5 applicable est représentée sur fond noir.

Option de menu / paramètre	Valeur	Remarque
Longueur de la soudure :	1.0-999.9 cm	
Vitesse de soudage :	1.0-999.9 cm/min	
Rendement thermique :	10-100%	
Apport de chaleur :	kJ/mm	
Température de préchauffage :	0-499 °C	
Facteur soudure :	0,01-1,5	
Épaisseur de jonction :	mm	
Durée t8/5 :	s	

5.3.6 Surveillance du soudage

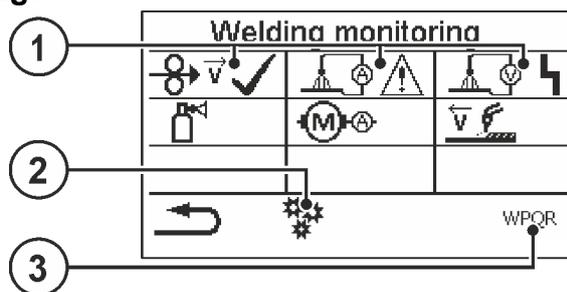


Illustration 5-6

Pos.	Symbole	Description
1		Paramètres de processus
2		Réglages avancés Pour le réglage de la surveillance du soudage
3	WPQR	Assistant de données de soudage QMOS > voir le chapitre 5.3.5

Option de menu / paramètre	Valeur	Remarque
Automatique	Non	
	Oui	Après un démarrage du soudage, la fenêtre Surveillance du soudage s'ouvre automatiquement à partir de l'écran principal. En cas d'actionnement du bouton tournant, l'affichage retourne automatiquement à la fenêtre principale.

5.4 Transfert de données hors ligne (USB)



Cette interface USB doit uniquement être utilisée pour l'échange de données avec une clé USB. Pour éviter les dommages à l'appareil, aucun autre périphérique USB, par exemple claviers, disques durs, téléphones portables, appareils photos ou autres appareils, ne doit y être raccordé. L'interface ne dispose en outre d'aucune fonction de charge.

L'interface USB permet d'échanger des données entre la commande du générateur et un support de stockage USB.

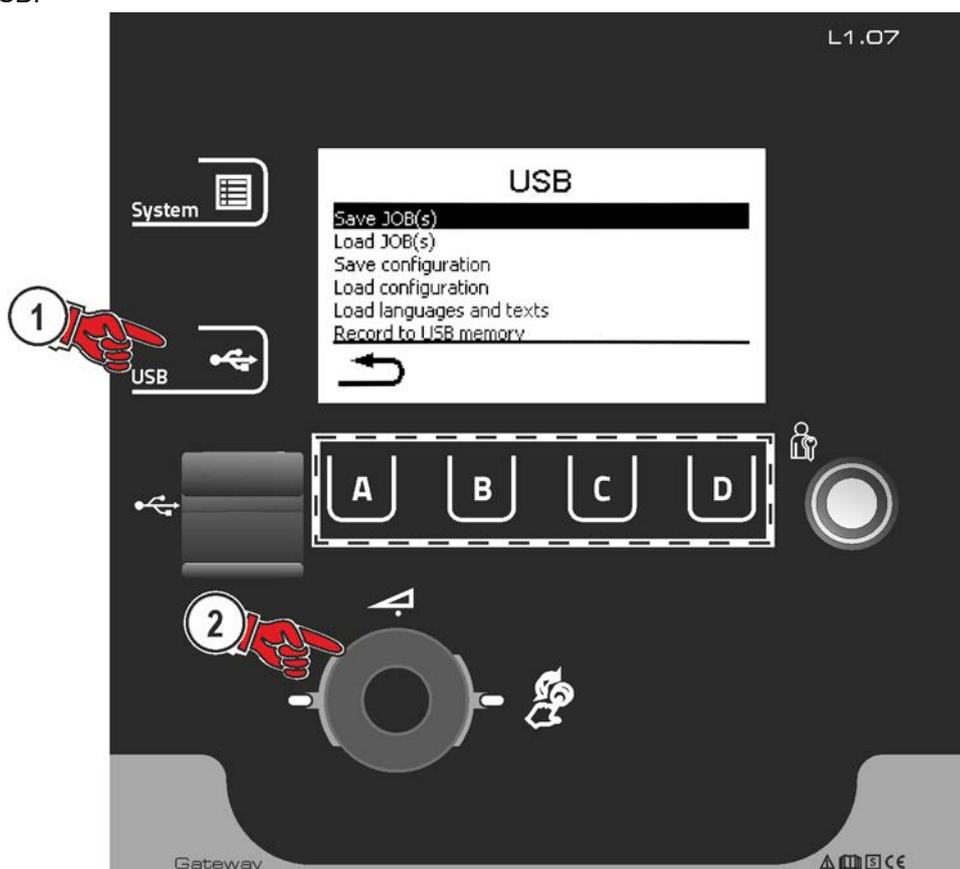


Illustration 5-7

5.4.1 Enregistrer le(s) JOB

Enregistrement d'un JOB individuel ou d'une plage (de – à) de tâches de soudage (JOB) du générateur de soudage sur un support de stockage (USB).

5.4.2 Charger le(s) JOB

Chargement d'un JOB individuel ou d'une plage (de – à) de tâches de soudage (JOB) depuis le support de stockage (USB) vers le générateur de soudage.

5.4.3 Enregistrer la configuration

5.4.3.1 Système

Données de configuration des composants système de la source de courant.

5.4.3.2 Appareil Xnet

Configuration du maître

Données de base pour la communication réseau (indépendantes du générateur).

Configuration individuelle

Données de configuration indépendantes du générateur adaptées uniquement à la source de courant actuelle.

5.4.4 Charger la configuration

5.4.4.1 Système

Données de configuration des composants système de la source de courant.

5.4.4.2 Appareil Xnet

Configuration du maître

Données de base pour la communication réseau (indépendantes du générateur).

Configuration individuelle

Données de configuration indépendantes du générateur adaptées uniquement à la source de courant actuelle.

5.4.5 Chargement langues et textes

Chargement d'un pack de langues ou de textes du support de stockage (USB) vers le générateur.

5.4.6 Enregistrement sur support USB

Les données de soudage peuvent être enregistrées sur un support de stockage et être lues et analysées à l'aide du logiciel de gestion de la qualité Xnet en cas de besoin. Exclusivement pour les générateurs compatibles réseau (LG/WLG) !

5.4.6.1 Enregistrer le support USB

Pour l'identification et l'association des données de soudage entre la source de courant et le support de stockage, ce dernier doit avoir été enregistré une fois au préalable. Cette étape peut être exécutée soit en actionnant l'option de menu correspondante « Enregistrement de support USB » ou en démarrant l'enregistrement de données. Si l'enregistrement a réussi, une coche s'affiche derrière l'option de menu correspondante.

Si le support de stockage est connecté lors de la mise en marche de la source de courant et enregistré, l'enregistrement des données de soudage débute automatiquement.

5.4.6.2 Démarrer l'enregistrement

Après avoir confirmé le début de l'enregistrement de données, le support de stockage est enregistré, le cas échéant (si cela n'a pas été effectué précédemment). L'enregistrement de données démarre et s'affiche sur l'écran principal par un clignotement lent du pictogramme .

5.4.6.3 Arrêter l'enregistrement

Pour éviter la perte de données, terminer l'enregistrement par cette option de menu avant de retirer le support USB ou d'éteindre le générateur.

Pour éviter la perte de données, terminer l'enregistrement par cette option de menu avant de retirer le support USB ou d'éteindre le générateur. Si le soudage est en cours, l'enregistrement se termine uniquement après la fin du soudage et le support USB ne peut auparavant pas être retiré.

Les données de soudage doivent être importées dans le logiciel de gestion de la qualité Xnet au moyen du logiciel XWDImport ! Le logiciel fait partie de l'installation Xnet.

5.5 Transfert de données en ligne (mise en réseau)

La mise en réseau sert à l'échange des données de soudage provenant de générateurs de soudage manuels ou automatiques. Le réseau peut être élargi à un nombre illimité de générateurs de soudage et d'ordinateurs, les données collectées étant alors accessibles à partir d'un ou de plusieurs PC serveurs.

Le logiciel Xnet permet à l'utilisateur de contrôler en temps réel tous les paramètres de soudage et / ou l'analyse consécutive des données de soudage enregistrées. Les résultats peuvent être utilisés pour l'optimisation des procédés, les calculs de soudage ou le contrôle des charges de fil de soudage.

Selon le générateur de soudage, les données sont envoyées au serveur via LAN/WiFi et peuvent ensuite y être consultées via une fenêtre de navigateur. Le tableau d'opération et le concept basé sur le web du logiciel permettent l'analyse et la surveillance des données de soudage via des tablettes PC.

5.5.1 Réseau local filaire (LAN)

État du réseau LAN :

Description état	Affichage état Gate 2
Aucune connexion physique à un réseau	Pictogramme LAN désactivé
Connexion au réseau, le générateur a été configuré, aucune transmission de données	Pictogramme LAN activé
Connexion au réseau, le générateur a été configuré et transmet des données	Pictogramme LAN clignotant
Connexion au réseau, le générateur a été configuré et tente d'établir la connexion au serveur de données	Pictogramme LAN clignotant au rythme indiqué
Un mécanisme DHCP est configuré, aucune attribution d'adresses activée	Pictogramme DHCP activé
Un mécanisme DHCP tente automatiquement d'obtenir une adresse IP	Pictogramme DHCP clignotant
Le mécanisme DHCP a atteint l'état Timeout, aucune adresse IP n'a été attribuée, aucun échange de données	Pictogramme DHCP activé (barré)

5.5.2 Réseau local sans fil (WiFi)

État Wi-Fi :

Description état	Affichage état Gate 2
Aucune connexion physique à un réseau	Pictogramme Wi-Fi désactivé
Connexion à un réseau, aucune transmission de données	Pictogramme Wi-Fi activé
Connexion au réseau et transmission de données	Pictogramme Wi-Fi clignotant
Connexion au réseau, le générateur a été configuré et tente d'établir la connexion au serveur de données	Pictogramme LAN clignotant au rythme indiqué
Un mécanisme DHCP est configuré, aucune attribution d'adresses activée	Pictogramme DHCP activé
Un mécanisme DHCP tente automatiquement d'obtenir une adresse IP	Pictogramme DHCP clignotant
Le mécanisme DHCP a atteint l'état Timeout, aucune adresse IP n'a été attribuée, aucun échange de données	Pictogramme DHCP activé (barré)

5.5.3 DHCP Plus

Au sein du réseau, l'attribution automatique via DHCP garantit que le générateur soit en permanence disponible et configurable au sein du réseau. L'extension de protocole DHCP Plus est ajoutée au protocole DHCP. Elle garantit un échange direct des données du serveur avec le générateur à l'origine de la requête.

De cette manière, même les générateurs non configurés peuvent automatiquement se connecter à un serveur Xnet.

6 Résolution des dysfonctionnements

Tous les produits sont soumis à des contrôles de fabrication et de finition extrêmement stricts. Si toutefois un problème de fonctionnement survient, il convient de contrôler le produit en question à l'aide du schéma suivant. Si aucune des solutions proposées ne permet de résoudre le problème, adressez-vous à un revendeur agréé.

6.1 Afficher la version logicielle de la commande de l'appareil

L'identification du logiciel du générateur est la base pour une recherche d'erreurs rapide par le personnel de service ! Le numéro de version s'affiche pendant env. 5 s sur l'écran de démarrage de la commande du générateur (désactiver et réactiver le générateur) > voir le chapitre 4.3.3.

6.2 Messages d'erreur

Une erreur sur le générateur de soudage est signalée par un code d'erreur (voir tableau) sur l'écran de la commande. En présence d'une erreur, l'unité de puissance est mise hors tension.

L'affichage du numéro d'erreur possible dépend du modèle de poste (interfaces/fonctions).

- Documenter l'erreur survenue sur le poste et, si besoin, la signaler au service technique.
- Si plusieurs erreurs surviennent, elles s'affichent les unes après les autres.

Légende catégorie (réinitialiser erreur)

- Le message d'erreur disparaît une fois l'erreur éliminée.
- Le message d'erreur peut être réinitialisé en actionnant un bouton-poussoir contextuel avec le symbole .
- Le message d'erreur peut uniquement être réinitialisé en arrêtant et en redémarrant le générateur.

6.2.1 Titan, Tetrax

Err	Catégorie			Erreurs	Cause possible	Remède
	a)	b)	c)			
3				Erreur tachymètre	Panne sur le dévidoir	Vérifier les connexions (raccordements, câbles)
					Surcharge permanente sur l'entraînement du fil	Ne pas poser la gaine téflon carbone en rayons étroits, vérifier que la gaine téflon carbone est facilement manœuvrable
4				Dépassement de température	Source de courant en surchauffe	Laisser refroidir la source de courant (interrupteur de réseau sur « 1 »)
					Ventilateur bloqué, encrassé ou défectueux	Contrôler, nettoyer ou remplacer le ventilateur
					Entrée ou sortie d'air bloquée	Contrôler l'entrée et la sortie d'air
5				Surtension du réseau	Tension réseau trop élevée	Vérifier les tensions réseau et les comparer aux tensions d'alimentation de la source de courant
6				Sous-tension du réseau	Tension réseau trop faible	
7				Manque de liquide de refroidissement	Débit trop faible (< = 0,7 l/min) / (< = 0,18 gal/min) ^{[1][3]}	Vérifier le débit du liquide de refroidissement, nettoyer le refroidisseur à eau, éliminer les pliures dans le faisceau de flexibles, ajuster le seuil de débitmètre
					Quantité de liquide de refroidissement trop faible	Faire l'appoint de liquide de refroidissement
					La pompe ne tourne pas	Lancer l'arbre de la pompe
					Air dans le circuit de liquide de refroidissement	Dégazer le circuit du liquide de refroidissement

Err	Catégorie			Erreurs	Cause possible	Remède
	a)	b)	c)			
					Faisceau de flexibles pas entièrement rempli de liquide de refroidissement	Éteindre/allumer l'appareil, la pompe tourne pendant 2 min
					Fonctionnement avec torche de soudage refroidie au gaz	Relier l'arrivée de liquide de refroidissement et le retour de liquide de refroidissement (utiliser un pont flexible) Désactiver le refroidisseur à eau
					Défaillance du fusible automatique	Réinitialiser le fusible automatique en appuyant dessus
					Défaillance du fusible F3 (4A) sur le circuit imprimé VB xx0 ^[3]	Contacteur la maintenance
8	✓	✓	✗	Erreur de gaz de protection ^[2]	Pas de gaz de protection	Vérifier l'alimentation en gaz de protection
					Pression d'admission trop faible	Éliminer les pliures sur le faisceau de flexibles ; valeur de consigne : 4-6 bar de pression d'admission
9	✗	✗	✓	Surtension sec.	Surtension à la sortie : erreur onduleur	Contacteur la maintenance
10	✗	✗	✓	Contact à la terre	Liaison électrique entre le fil de soudage et le boîtier	Contrôler le logement du fil, déconnecter
					Liaison électrique entre le circuit du courant de soudage, le boîtier et les objets reliés à la terre	Contrôler le boîtier du fil, déconnecter
11	✓	✓	✗	Arrêt rapide	Suppression du signal logique « Robot prêt » pendant le processus	Éliminer l'erreur sur la commande supérieure
22	✓	✗	✗	Dépassement de température du liquide de refroidissement ^[3]	Surchauffe du liquide de refroidissement (≥ 70 °C / ≥ 158 °F) ^[1] mesurée dans le circuit de retour du liquide de refroidissement	Laisser refroidir la source de courant (interrupteur de réseau sur « 1 »)
					Ventilateur bloqué, encrassé ou défectueux	Contrôler, nettoyer ou remplacer le ventilateur
					Entrée ou sortie d'air bloquée	Contrôler l'entrée et la sortie d'air
48	✗	✓	✗	Erreur d'amorçage	Pendant un démarrage de processus avec une installation automatisée, l'amorçage n'a pas eu lieu	Vérifier le dévidage, les raccordements du câble de charge dans le circuit du courant de soudage. Le cas échéant, nettoyer les surfaces oxydées sur la pièce avant de souder
49	✗	✓	✗	Rupture de l'arc	Pendant le soudage avec une installation automatisée, il y a eu rupture de l'arc	Vérifier le dévidage, ajuster la vitesse de soudage.
51	✓	✗	✗	Arrêt d'urgence	Le circuit d'arrêt d'urgence de la source de courant s'est activé.	Désactiver l'activation du circuit d'arrêt d'urgence (déverrouiller le circuit de protection)

Err	Catégorie			Erreurs	Cause possible	Remède
	a)	b)	c)			
52	✗	✗	✓	Pas de dévidoir	Après allumage de l'installation automatisée, aucun dévidoir n'a été détecté	Contrôler/raccorder les lignes pilotes des dévidoirs ; corriger le code du dévidoir automatisé (pour 1 1DV, s'assurer que le numéro 1 est attribué. Si 2 2DV, un DV doit porter le numéro 1 et l'autre doit porter le numéro 2)
53	✗	✓	✗	Pas de dévidoir 2	Dévidoir 2 non détecté	Contrôler/raccorder les lignes pilote des dévidoirs
54	✗	✗	✓	Erreur VRD	Erreur réduction de la tension à vide	Le cas échéant, déconnecter l'appareil externe du circuit du courant de soudage ; contacter la maintenance
55	✗	✓	✗	Surintens. dévidoir	Détection de surintensité du dévidoir	Ne pas poser la gaine téflon carbone en rayons étroits ; vérifier que la gaine téflon carbone est facilement manœuvrable
56	✗	✗	✓	Rupture de phase réseau	Défaillance d'une phase de la tension réseau	Vérifier le branchement sur secteur, la fiche réseau et les fusibles de secteur
57	✗	✓	✗	Erreur du générateur d'impulsions esclave	Panne sur le dévidoir (entraînement esclave)	Vérifier les raccordements, les câbles, les connexions
					Surcharge durable sur l'entraînement de fil (entraînement esclave)	Ne pas poser la gaine téflon carbone en rayons étroits ; vérifier que la gaine téflon carbone est facilement manœuvrable
58	✗	✓	✗	Court-circuit	Vérifier que le circuit du courant de soudage est exempt de courts-circuits	Vérifier le circuit du courant de soudage ; isoler la torche de soudage et la déposer
59	✗	✗	✓	Appareil incompatible	Un appareil raccordé au système n'est pas compatible	Débranchez l'appareil incompatible du système
60	✗	✗	✓	Logiciel incompatible	Le logiciel d'un appareil n'est pas compatible	Contactez la maintenance
61	✗	✓	✗	Surveillance de soudage	La valeur réelle d'un paramètre de soudage se situe en dehors de la plage de tolérance prédéfinie	Respecter les plages de tolérance, ajuster les paramètres de soudage

[1] réglage d'usine

[2] option

[3] uniquement pour la gamme d'appareils Titan

6.2.2 Phoenix, alpha Q, Taurus

Err	Catégorie			Cause possible	Remède
	a)	b)	c)		
1	✗	✗	✓	Surtension du réseau	Contrôler les tensions du réseau et les comparer aux tensions d'alimentation du générateur de soudage
2	✗	✗	✓	Sous-tension du réseau	
3	✓	✗	✗	Température du générateur de soudage supérieure à la normale	Laisser refroidir le générateur (interrupteur de réseau sur « 1 »)
4	✓	✓	✗	Erreur du liquide de refroidissement	Faire l'appoint de liquide de refroidissement Amorcer l'arbre de la pompe (pompe de réfrigérant) Contrôler le déclencheur de surintensité du module de refroidissement à circulation d'air
5	✓	✗	✗	Erreur du dévidoir, erreur du tachymètre	Contrôler le dévidoir Le générateur d'impulsions n'émet pas de signaux, commande du moteur défectueuse > Contacter la maintenance.
6	✓	✗	✗	Erreur de gaz de protection	Contrôler l'alimentation en gaz de protection (générateurs avec surveillance du gaz de protection)
7	✗	✗	✓	Surtension secondaire	Erreur onduleur > Contacter la maintenance
8	✗	✗	✓	Erreur de fil	Couper la connexion électrique entre le fil de soudage et le carter ou un objet mis à la terre
9	✓	✗	✗	Arrêt rapide	Éliminer l'erreur sur le robot (Interface soudage mécanisé)
10	✗	✓	✗	Rupture de l'arc	Contrôler le dévidage (Interface soudage mécanisé)
11	✗	✓	✗	Erreur d'amorçage (après 5 s)	Contrôler le dévidage (Interface soudage mécanisé)
13	✓	✗	✗	Arrêt d'urgence	Contrôler l'interrupteur d'arrêt d'urgence de l'interface de soudage mécanisé
14	✗	✓	✗	Identification du dévidoir	Contrôler les raccordements des câbles
				Erreur d'affectation des numéros d'identification (2DV)	Corriger les numéros d'identification
15	✗	✓	✗	Détection du dévidoir 2	Contrôler les raccordements des câbles
16	✗	✗	✓	Erreur de réduction de la tension à vide (VRD)	Contacter la maintenance.
17	✗	✓	✓	Détection de surintensité du dévidoir	Contrôler la souplesse de fonctionnement du dévidage du fil
18	✗	✓	✓	Erreur du signal du tachymètre	Contrôler la connexion et surtout le tachymètre du deuxième dévidoir (entraînement esclave).
56	✗	✗	✓	Défaillance phase du réseau	Contrôler les tensions réseau
59	✗	✗	✓	Générateur incompatible	Contrôler l'utilisation du générateur
60	✗	✗	✓	Mise à jour du logiciel requise	Contacter la maintenance.

7 Annexe A**7.1 Recherche de revendeurs**

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



"More than 400 EWM sales partners worldwide"