



**IT**

## Dispositivo di comando

L1.07- Gate 2 LG

L1.07- Gate 2 WLG

099-00L107-EW503

Osservare l'ulteriore documentazione del sistema.

09.10.2018

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

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Indicazioni generali

### **AVVERTENZA**



#### **Leggere il manuale d'uso!**

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

- Leggere e rispettare il manuale d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le avvertenze e le indicazioni di sicurezza!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Conservare il manuale d'uso sul luogo di utilizzo dell'impianto.
- I cartellini di avvertenza e sicurezza applicati all'impianto forniscono informazioni sui possibili pericoli. Devono quindi essere sempre riconoscibili e ben leggibili.
- L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti; l'utilizzo, la manutenzione e i lavori di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale specializzato.
- Le modifiche tecniche, dovute all'evoluzione tecnologica dell'impianto, possono portare a comportamenti di saldatura diversi.

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

**È possibile trovare un elenco dei nostri partner di distribuzione autorizzati al sito [www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers).**

La responsabilità in relazione al funzionamento di questo impianto è limitata espressamente alla funzione dell'impianto. Qualsiasi responsabilità ulteriore, di qualsiasi tipo, è espressamente esclusa. Questa esclusione di responsabilità viene riconosciuta alla messa in funzione dell'impianto da parte dell'utente. Sia il rispetto di queste istruzioni, sia le condizioni e i metodi di installazione, funzionamento, utilizzo e manutenzione dell'apparecchio non possono essere controllati dal produttore.

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

#### **© EWM AG**

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach Germany  
Tel.: +49 2680 181-0, Fax: -244  
E-mail: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)  
**[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)**

I diritti d'autore del presente documento rimangono presso il produttore.

La riproduzione, anche parziale, è consentita solo previa autorizzazione scritta.

Il contenuto del presente documento è frutto di scrupolose ricerche ed è stato accuratamente controllato ed elaborato; si pubblica comunque con riserva di modifiche e salvo errori di battitura ed errori vari.

# 1 Indice

<b>1</b>	<b>Indice</b> .....	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Per la vostra sicurezza</b> .....	<b>5</b>
2.1	Istruzioni per l'uso del presente manuale .....	5
2.2	Spiegazione dei simboli .....	6
2.3	Parte della documentazione complessiva .....	7
<b>3</b>	<b>Utilizzo conforme alle norme</b> .....	<b>8</b>
3.1	Utilizzo e funzionamento unicamente con i seguenti apparecchi .....	8
3.2	Documenti applicabili .....	8
3.3	Stato software .....	8
<b>4</b>	<b>Panoramica rapida</b> .....	<b>9</b>
4.1	Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi .....	9
4.2	Simboli schermo .....	9
4.3	Campo di visualizzazione dell'apparecchio .....	11
4.3.1	Valori effettivi, valori nominali, valori in memoria .....	11
4.3.2	Schermata principale .....	11
4.3.3	Schermata di avvio .....	11
4.3.3.1	Cambiare la lingua di sistema .....	12
<b>5</b>	<b>Utilizzo del dispositivo di comando dell'apparecchio</b> .....	<b>13</b>
5.1	Tasti di selezione diretta .....	13
5.2	Pulsanti dipendenti dal contesto .....	13
5.2.1	Modificare le impostazioni di base (menu di configurazione impianto).....	13
5.3	Configurazione apparecchio (sistema) .....	14
5.3.1	Diritto d'accesso (Xbutton) .....	15
5.3.1.1	Informazioni utente.....	15
5.3.1.2	Attivazione dei diritti Xbutton.....	15
5.3.2	Informazioni di stato .....	15
5.3.2.1	Errori e avvisi .....	16
5.3.2.2	Ore di esercizio .....	16
5.3.2.3	Componenti di sistema .....	16
5.3.3	Impostazioni di sistema .....	17
5.3.3.1	Data.....	17
5.3.3.2	Ora .....	17
5.3.4	Impostazioni pannello di comando .....	17
5.3.4.1	Impianto Xnet.....	18
5.3.4.2	Accoppiare terminale mobile.....	18
5.3.4.3	Codici a barre.....	18
5.3.4.4	Errori e avvisi .....	18
5.3.4.5	Rete.....	18
5.3.4.6	Cancellare memoria di sistema.....	18
5.3.4.7	Ripristino delle impostazioni di fabbrica.....	19
5.3.5	Guida dati di saldatura WPQR .....	19
5.3.6	Monitoraggio saldatura .....	19
5.4	Trasferimento dati offline (USB) .....	19
5.4.1	Salvare JOB .....	20
5.4.2	Caricare JOB .....	20
5.4.3	Salvare configurazione .....	20
5.4.3.1	Sistema .....	20
5.4.3.2	Impianto Xnet.....	20
5.4.4	Caricare configurazione .....	20
5.4.4.1	Sistema .....	20
5.4.4.2	Impianto Xnet.....	20
5.4.5	Caricare lingue e testi.....	21
5.4.6	Registrazione su memoria USB .....	21
5.4.6.1	Registrazione la memoria USB .....	21
5.4.6.2	Avvio registrazione.....	21
5.4.6.3	Arresto registrazione.....	21
5.5	Trasferimento dati online (connessione in rete) .....	21
5.5.1	Rete locale, collegata via cavo (LAN) .....	22

---

5.5.2	Rete locale, senza cavo (WiFi).....	22
5.5.3	DHCP Plus.....	22
<b>6</b>	<b>Eliminazione delle anomalie.....</b>	<b>23</b>
6.1	Visualizzazione della versione software del dispositivo di comando.....	23
6.2	Messaggi di errore .....	23
6.2.1	Titan, Tetrax.....	23
6.2.2	Phoenix, alpha Q, Taurus.....	26
<b>7</b>	<b>Appendice A.....</b>	<b>27</b>
7.1	Ricerca rivenditori .....	27

## 2 Per la vostra sicurezza

### 2.1 Istruzioni per l'uso del presente manuale

#### **PERICOLO**

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

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

#### **AVVERTENZA**

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

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

#### **ATTENZIONE**

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

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



***Particolarità tecniche che il cliente deve osservare per evitare danni alle cose o all'apparecchio.***

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

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

### 2.2 Spiegazione dei simboli

Simbolo	Descrizione	Simbolo	Descrizione
	Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.		Azionare e rilasciare / pressione rapida / premere
	Spegnere l'impianto		Rilasciare
	Accendere l'impianto		Premere e tenere premuto
			Azionare l'interruttore
	errato / non valido		Ruotare
	corretto / valido		Valore numerico - impostabile
	Ingresso		La spia luminosa si accende con luce verde
	Naviga		La spia luminosa lampeggia di colore verde
	Uscita		La spia luminosa si accende con luce rossa
	Rappresentazione del tempo (esempio: aspettare 4 s/confermare)		La spia luminosa lampeggia di colore rosso
	Interruzione nella rappresentazione del menu (sono possibili altre impostazioni)		
	Strumento non necessario/non utilizzarlo		
	Strumento necessario/utilizzarlo		

## 2.3 Parte della documentazione complessiva

Il presente manuale d'uso è parte della documentazione complessiva ed è valido soltanto in combinazione con tutti i documenti parziali. Leggere e rispettare i manuali d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le indicazioni di sicurezza!

La figura mostra l'esempio generico di un sistema di saldatura.

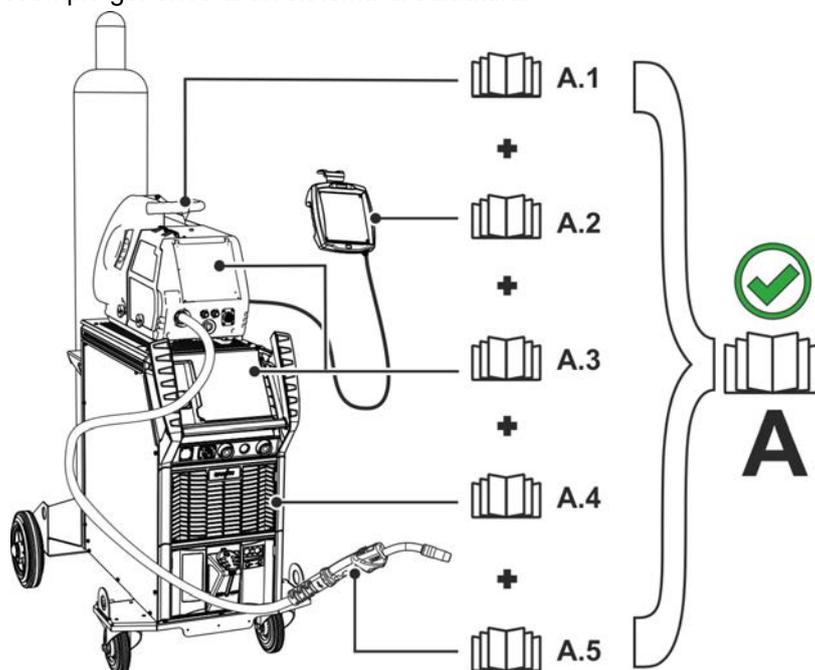


Figura 2-1

La figura mostra l'esempio generico di un sistema di saldatura.

Pos.	Documentazione
A.1	Dispositivo trainafilo
A.2	Regolatore remoto
A.3	Sistema di controllo
A.4	Fonte di corrente
A.5	Torcia di saldatura
A	Documentazione generale

## 3 Utilizzo conforme alle norme

### AVVERTENZA



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

L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti per l'impiego industriale e professionale. L'impianto è destinato esclusivamente ai processi di saldatura indicati sul cartellino del modello. In caso di utilizzo in maniera non conforme alle disposizioni, dall'impianto potrebbe mettere a rischio persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.

- L'impianto deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato.
- Non apportare all'impianto variazioni o modifiche strutturali non consentite.

### 3.1 Utilizzo e funzionamento unicamente con i seguenti apparecchi

Questa descrizione deve essere applicata esclusivamente ad apparecchi con dispositivo di comando Gate 2 LG und Gate 2 WLG .

### 3.2 Documenti applicabili

- Istruzioni per l'uso delle saldatrice collegate
- Documenti degli ampliamenti opzionali

### 3.3 Stato software

Le presenti istruzioni descrivono la seguente versione di software:

2.0.B.3

**La versione software del dispositivo di comando viene visualizzata sulla schermata di avvio durante il processo di avvio > vedere capitolo 4.3.3.**

## 4 Panoramica rapida

### 4.1 Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi

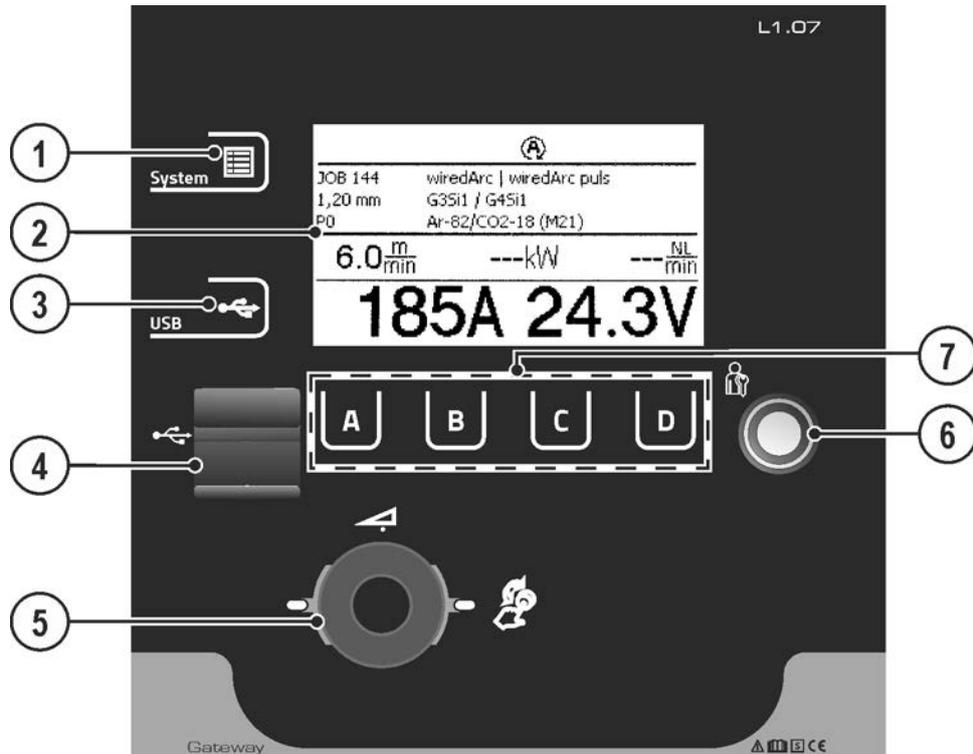


Figura 4-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Pulsante sistema</b> Per la visualizzazione e la configurazione delle impostazioni di sistema > vedere capitolo 5.3.3.
2		<b>Campo di visualizzazione dell'apparecchio</b> Visualizzazione grafica dell'apparecchio per l'indicazione di tutte le funzioni dell'apparecchio, dei menu, dei parametri e dei relativi valori > vedere capitolo 4.3.
3		<b>Pulsante USB</b> Comando e impostazioni dell'interfaccia USB > vedere capitolo 5.4.
4		<b>Interfaccia USB per il trasferimento di dati offline</b> Possibilità di collegamento per chiavetta USB (preferibilmente chiavette USB industriali).
5		<b>Manopola valori parametri</b> Impostazione di diversi valori parametri in funzione della preselezione. Le spie luminose bianche (LED) attorno alla manopola si illuminano quando l'impostazione è possibile.
6		<b>Interfaccia (Xbutton)</b> Abilitazione della saldatura con diritti definiti dall'utente per la protezione contro un utilizzo non autorizzato > vedere capitolo 5.3.1.
7	A B C D	<b>Pulsanti, a seconda del contesto</b> > vedere capitolo 5.2

### 4.2 Simboli schermo

Simbolo	Descrizione
	<b>Bloccato</b> La funzione selezionata non è disponibile con gli attuali diritti di accesso-Verificare i diritti di accesso.
$\frac{m}{min}$	<b>Velocità del filo</b>

Simbolo	Descrizione
	<b>Potenza saldatura</b>
	<b>Ok</b> Processo all'interno dei valori limite.
	<b>Avviso</b> Può essere il livello prima del malfunzionamento
	<b>Anomalia</b>
	<b>Errore temperatura</b>
	<b>Rete locale, collegata via cavo (LAN)</b>
	<b>Rete locale, senza cavo (WiFi)</b>
	<b>Utente connesso</b>
	<b>non è possibile - verificare le priorità</b>
	<b>Xbutton-Log in</b>
	<b>Xbutton Log out</b>
	<b>Numero di versione Xbutton non riconosciuto</b>
	<b>Interrompere il processo</b>
	<b>Confermare processo</b>
	<b>Navigazione menu</b> Un menu indietro
	<b>Navigazione menu</b> Ampliare il contenuto della visualizzazione
	<b>Salvare dati su supporto USB</b>
	<b>Caricare dati da supporto USB</b>
	<b>Registrazione dati su supporto USB</b>
	<b>Attualizzare</b>
	<b>Dopo la saldatura vengono visualizzati gli ultimi valori di saldatura (valori in memoria) dal programma principale.</b>
	<b>Informazione</b>
	<b>Simbolo DHCP</b>
WPQR	<b>Guida dati di saldatura WPQR</b>
	<b>Velocità di avanzamento del filo</b>
	<b>Velocità di saldatura</b>
	<b>Tensione arco elettrico</b>
	<b>Corrente arco elettrico</b>
	<b>Corrente motore</b>
	<b>Gas plasma</b>
	<b>Gas di protezione</b>

### 4.3 Campo di visualizzazione dell'apparecchio

Nel campo di visualizzazione dell'apparecchio vengono visualizzate tutte le informazioni necessarie all'utente, in forma di testo o di grafica.

#### 4.3.1 Valori effettivi, valori nominali, valori in memoria

Parametro	prima della saldatura	durante la saldatura		dopo la saldatura	
	Valore nominale	Valore reale	Valore nominale	Valore in memoria	Valore nominale
Corrente di saldatura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Velocità del filo	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Tensione di saldatura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

#### 4.3.2 Schermata principale

La schermata principale contiene tutte le informazioni necessarie al procedimento di saldatura, prima, durante e dopo il processo stesso. Vengono inoltre indicate costantemente delle informazioni circa lo stato dell'apparecchio.

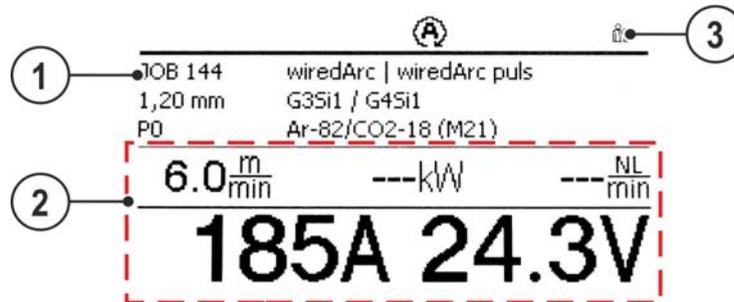


Figura 4-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Informazioni sul lavoro di saldatura selezionato</b> Numero di JOB, processo ecc.
2		<b>Campo di visualizzazione dei dati di saldatura</b> Corrente e tensione di saldatura, velocità di avanzamento del filo ecc.
3		<b>Campo di visualizzazione degli stati di sistema</b> Stato della rete, stato degli errori ecc. > vedere capitolo 4.2

#### 4.3.3 Schermata di avvio

Nel corso del processo di avvio, sullo schermo vengono visualizzati nome del dispositivo di comando, versione del software dell'apparecchio e la selezione della lingua.

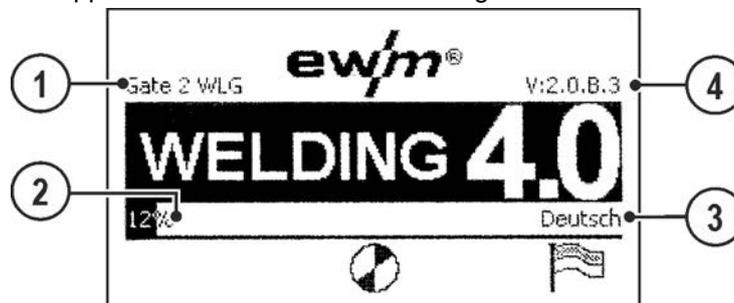


Figura 4-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Denominazione del dispositivo di comando dell'apparecchio</b>
2		<b>Barra di avanzamento</b> Mostra il progresso del caricamento durante il processo di avvio

Pos.	Simbolo	Descrizione
3		<b>Visualizzazione della lingua di sistema selezionata</b> La lingua di sistema può essere cambiata durante il processo di avvio > vedere capitolo 4.3.3.1.
4		<b>Versione del software di comando</b>

### 4.3.3.1 Cambiare la lingua di sistema

Durante il processo di avvio del dispositivo di comando, l'utente può selezionare o cambiare la lingua di sistema.

- Spegner e riaccendere l'apparecchio.
- Durante la fase di avvio (la scritta è visibile WELDING 4.0) premere il pulsante dipendente dal contesto [D].
- Selezionare la lingua desiderata ruotando il pulsante di comando.
- Confermare la lingua desiderata premendo il pulsante di comando (l'utente può anche uscire dal menu senza effettuare modifiche premendo il pulsante dipendente dal contesto [A]).

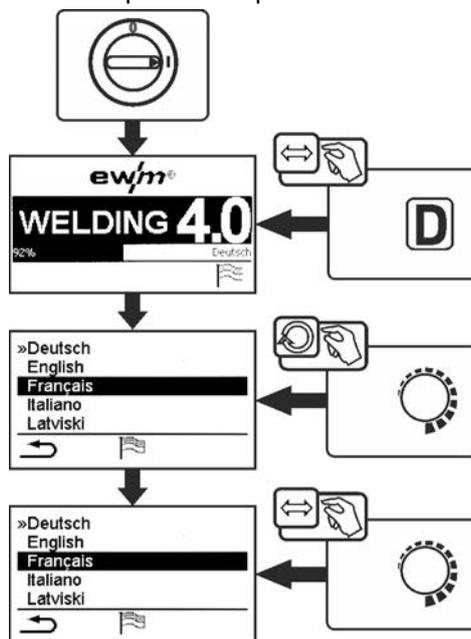


Figura 4-4

## 5 Utilizzo del dispositivo di comando dell'apparecchio

Il comando primario avviene tramite il pulsante di comando centrale sotto il campo di visualizzazione dell'apparecchio.

Selezionare il relativo punto di menu ruotando (navigare) e premendo (confermare) il pulsante di comando centrale. Inoltre o in alternativa è possibile utilizzare, per la conferma, i pulsanti dipendenti dal contesto posti sotto il campo di visualizzazione dell'apparecchio.

### 5.1 Tasti di selezione diretta

Sulla sinistra della visualizzazione sono allineati diversi pulsanti per la selezione diretta dei menu principali.

### 5.2 Pulsanti dipendenti dal contesto

I pulsanti inferiori sono i cosiddetti comandi dipendenti dal contesto. Le possibilità di selezione di questi pulsanti si adattano ai contenuti della schermata attuale.

Se nella visualizzazione compare il simbolo ↩ l'utente può tornare indietro di un menu (spesso assegnato al pulsante [A]).

#### 5.2.1 Modificare le impostazioni di base (menu di configurazione impianto)

Nel menu di configurazione impianto è possibile adattare le funzioni di base del sistema di saldatura. Le impostazioni dovrebbero essere modificate esclusivamente da utenti esperti > *vedere capitolo 5.3.*

### 5.3 Configurazione apparecchio (sistema)

Tramite il menu System l'utente può eseguire la configurazione di base dell'apparecchio.

**Accesso al menu:**

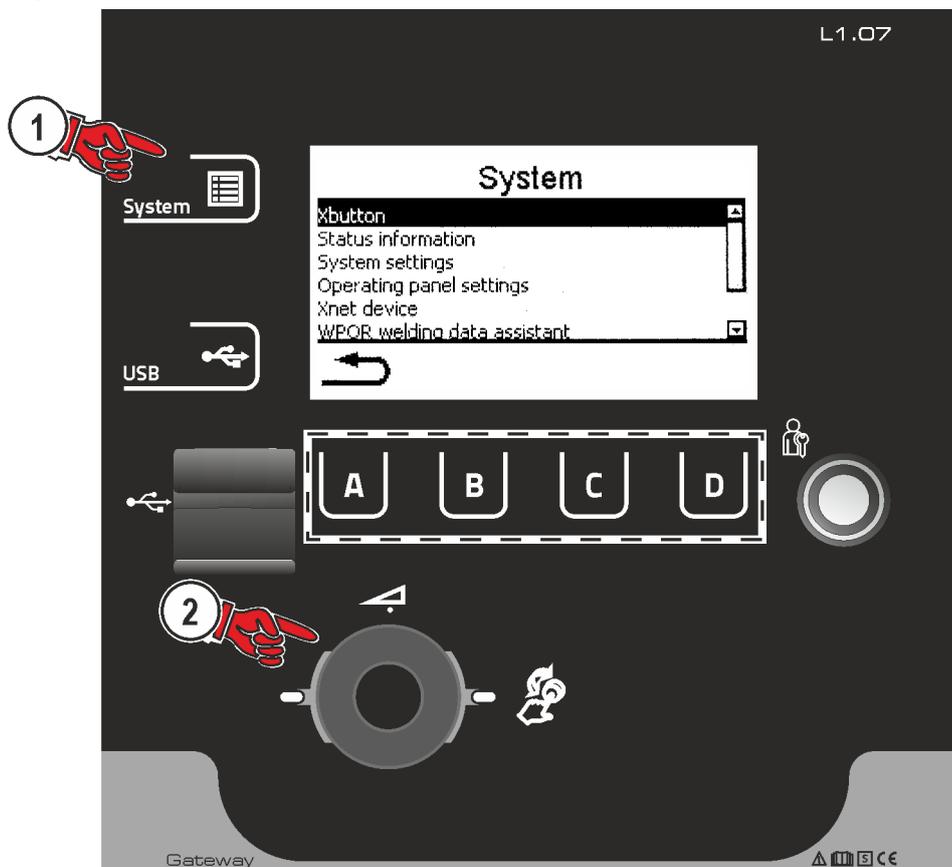


Figura 5-1

## 5.3.1 Diritto d'accesso (Xbutton)

Al fine di bloccare i parametri di saldatura per prevenire un accesso non consentito o una modifica accidentale, il sistema di saldatura offre due possibilità:

- 1 Interruttore a chiave (presente a seconda della versione dell'apparecchio). Se la chiave si trova in posizione 1 tutte le funzioni e i parametri possono essere impostati senza limiti. Se la chiave si trova in posizione 0, i parametri di saldatura o le funzioni indicate non sono modificabili (vedere relativa documentazione).
- 2 Xbutton. Ad ogni utente possono essere attribuiti dei diritti di accesso a tre campi del dispositivo di comando, che possono essere definiti liberamente. Per fare questo l'utente necessita di una chiave digitale (Xbutton) per effettuare il login nell'apparecchio tramite l'interfaccia Xbutton. La configurazione di questa chiave avviene tramite l'utilizzatore del sistema (controllo saldatura).

Se la funzione Xbutton è attiva, l'interruttore a chiave e/o la sua funzione vengono disattivati.

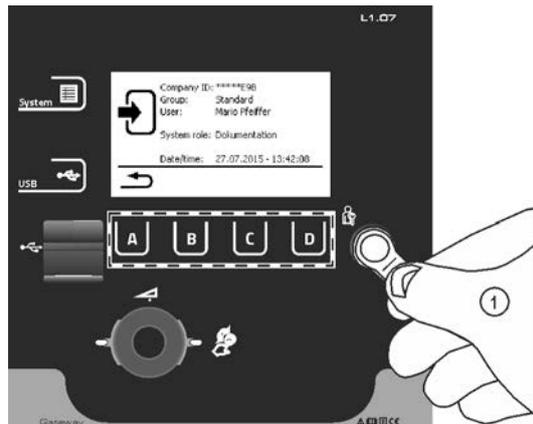


Figura 5-2

Per attivare i diritti Xbutton, eseguire le seguenti azioni:

1. Interruttore a chiave sulla posizione 1,
2. Login con un Xbutton con diritti di amministratore
3. Impostare la voce di menu "Diritti Xbutton attivi:" su "Sì".

Questa procedura impedisce di escludersi per errore, senza possedere un Xbutton con diritti di amministratore.

### 5.3.1.1 Informazioni utente

Vengono visualizzate le informazioni utente, come ad esempio ID dell'azienda, nome utente, gruppo ecc.

### 5.3.1.2 Attivazione dei diritti Xbutton

#### Navigazione nel menu

Voce di menu/Parametro	Valore	Osservazione
Diritti Xbutton attivi:	sì	Diritti di accesso attivi
	no	Interruttore a chiave attivo
Resettare la config. Xbutton:	sì	In stato di logout, l'ID dell'azienda, il gruppo e i diritti d'accesso vengono riportati alle impostazioni di fabbrica e i diritti Xbutton vengono disattivati.
	no	

Per la programmazione individuale dell'Xbutton è necessario un kit Xbutton.

## 5.3.2 Informazioni di stato

In questo menu l'utente potrà trovare informazioni circa gli attuali disturbi del sistema e gli avvisi.

## 5.3.2.1 Errori e avvisi

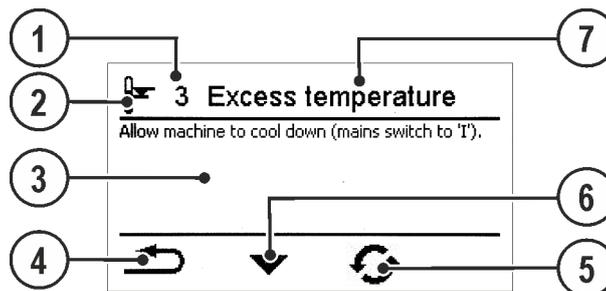


Figura 5-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Numero di errore &gt; vedere capitolo 6.2</b>
2		<b>Simboli di errore</b> ⚠ ----- Avviso (livello prima del malfunzionamento) ⚡ ----- Malfunzionamento (il processo di saldatura viene interrotto) 🛑 ----- specificazione (esempio: errore di temperatura)
3		<b>Descrizione dettagliata dell'errore</b>
4	↶	<b>Navigazione menu</b> Un menu indietro
5	↻	<b>Annullare la segnalazione</b> La segnalazione può essere resettata
6	▼	<b>Navigazione menu (se presente)</b> Passare alla pagina successiva o al messaggio successivo
7		<b>Nome errore</b>

## 5.3.2.2 Ore di esercizio

Voce di menu/Parametro	Valore	Osservazione
Rapporto d'inserzione azzerabile:	0:00 h	I valori possono essere azzerati premendo e ruotando il pulsante di comando centrale
Tempo di arco azzerabile:	0:00 h	
Rapporto d'inserzione complessivo:	0:00 h	
Tempo di arco complessivo:	0:00 h	

## 5.3.2.3 Componenti di sistema

Viene visualizzato un elenco di tutti i componenti presenti nel sistema, con numero ID, versione software e denominazione.

### 5.3.3 Impostazioni di sistema

Qui l'utente può eseguire più ampie impostazioni del sistema.

#### 5.3.3.1 Data

Voce di menu/Parametro	Valore	Osservazione
Anno:	2014	
Mese:	10	
Giorno:	28	
Formato data:	GG.MM.AAAA	
	AAAA.MM.GG	

#### 5.3.3.2 Ora

Voce di menu/Parametro	Valore	Osservazione
Ore:	0-24	
Minuti:	0-59	
Fuso orario (UTC +/-):	-12h - +14h	
Ora legale:	Sì	
	No	
Formato ora:	24 h	
	12 h AM/PM	

### 5.3.4 Impostazioni pannello di comando

Voce di menu/Parametro	Valore	Osservazione
Luminosità display:	0-100 %	
Contrasto display:	0-100 %	
Display negativo:	no	
	sì	
Valore medio superPuls:	sì	In caso di superPuls attivato la potenza di saldatura viene rappresentata come valore medio.
	no	La potenza di saldatura viene rappresentata anche in caso di superPuls attivato dal programma A.
Funzione hold:	On	
	Off	
Lingua	Tedesco	
Unità di misura	metriche	
	imperiali	
Testo per materiale	Standard	
	Alternativo	
Testo per gas	Standard	
	Alternativo	
Numera file in progr.	sì	Nel corso della memorizzazione dei tasti preferiti, i nomi dei file vengono numerati progressivamente.
	no	Un file viene sempre sovrascritto.
Ripartire il Gate 2 alle impostazioni di base	sì	Vengono ripristinati esclusivamente i parametri che riguardano Gate 2 (ad es. impostazioni di visualizzazione e lingua). Questo non riguarda i parametri di sistema come ad es. l'attivazione di Xbutton o i JOB.
	no	

## 5.3.4.1 Impianto Xnet

L'impianto Xnet definisce i componenti di sistema necessari per utilizzare il sistema Xnet come parte di un Expert XQ 2.0 Net/Gateway per il collegamento in rete dei generatori nonché per la registrazione dei dati di saldatura.

## 5.3.4.2 Accoppiare terminale mobile

Codice QR per la connessione di terminali mobili. Una volta stabilita la connessione, sul terminale vengono rappresentati i dati di saldatura.

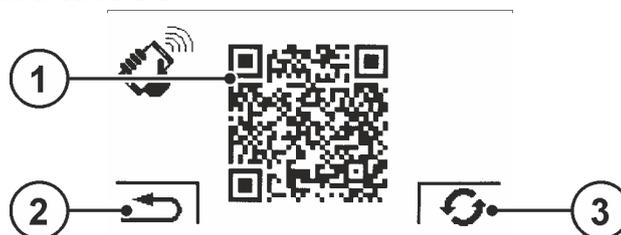


Figura 5-4

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Codice QR</b>
2		<b>Navigazione menu</b> Un menu indietro
3		<b>Annullare la segnalazione</b> Il messaggio può essere annullato ed è possibile richiedere un nuovo codice QR dalla rete.

## 5.3.4.3 Codici a barre

I codici a barre predefiniti in ewm xnet vengono rilevati con lo scanner manuale. I dati dei componenti vengono richiamati e rappresentati nel dispositivo di comando.

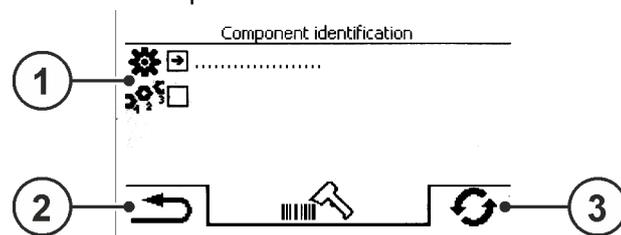


Figura 5-5

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Dati componenti</b>
2		<b>Navigazione menu</b> Un menu indietro
3		<b>Annullare la segnalazione</b> La segnalazione può essere resettata

## 5.3.4.4 Errori e avvisi

Viene visualizzato un elenco di tutti gli errori specifici di ewm Xnet e degli avvisi con numero ID e definizione.

## 5.3.4.5 Rete

Vengono visualizzate informazioni sulla configurazione di rete e sullo stato della rete attuali.

## 5.3.4.6 Cancellare memoria di sistema

Ripristina la memoria di sistema interna utilizzata per il salvataggio dei dati di saldatura e di log e cancella tutti i dati.

**Tutti i dati di saldatura registrati fino a questo momento, che non sono ancora stati trasferiti al server Xnet mediante dispositivo di memoria USB/rete, vengono cancellati definitivamente.**

### 5.3.4.7 Ripristino delle impostazioni di fabbrica

Tutti i dati di configurazione dell'impianto relativi all'Xnet vengono ripristinati alle impostazioni di base. Questo non riguarda i dati della memoria di sistema, ovvero i dati di saldatura e di log registrati non vengono cancellati.

### 5.3.5 Guida dati di saldatura WPQR

Il tempo di raffreddamento da 800 °C a 500 °C fondamentale per il risultato di saldatura di, il cosiddetto tempo  $t_{8/5}$  può essere calcolato mediante i valori di immissione nella guida dati di saldatura WPQR. Il presupposto è la precedente determinazione dell'apporto di calore. Dopo aver immesso i valori, il tempo  $t_{8/5}$  valido viene rappresentato su sfondo nero.

Voce di menu/Parametro	Valore	Osservazione
Lunghezza del cordone:	1.0-999.9 cm	
Velocità di saldatura:	1.0-999.9 cm/min	
Efficienza termica:	10-100%	
Apporto di calore:	kJ/mm	
Temperatura di preriscaldamento:	0-499 °C	
Fattore cordone:	0,01-1,5	
Spessore transizione:	mm	
tempo $t_{8/5}$ :	s	

### 5.3.6 Monitoraggio saldatura

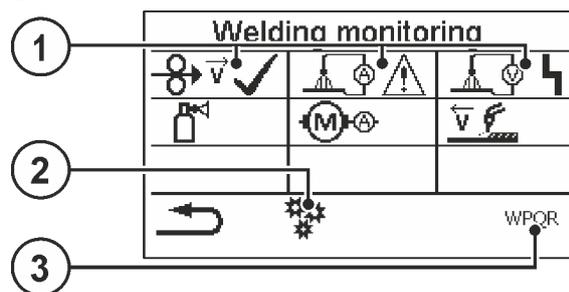


Figura 5-6

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Parametri di processo
2	⚙️	Altre impostazioni Per l'impostazione del monitoraggio saldatura
3	WPQR	Guida dati di saldatura WPQR > vedere capitolo 5.3.5

Voce di menu/Parametro	Valore	Osservazione
Automatico	No	
	Sì	Dopo un avvio della saldatura dalla schermata principale si apre automaticamente la finestra del monitoraggio saldatura. Mediante un azionamento della manopola si torna di nuovo automaticamente alla finestra principale.

## 5.4 Trasferimento dati offline (USB)



**Questa interfaccia USB può essere utilizzata esclusivamente per lo scambio di dati con una chiavetta USB. Al fine di prevenire danni all'impianto, non collegare a questa interfaccia dispositivi USB di altro tipo, quali tastiere, dischi fissi, cellulari, fotocamera o altri dispositivi. L'interfaccia non consente inoltre la funzione di ricarica.**

Tramite l'interfaccia USB è possibile scambiare dati tra il dispositivo di comando e un dispositivo di memoria USB.

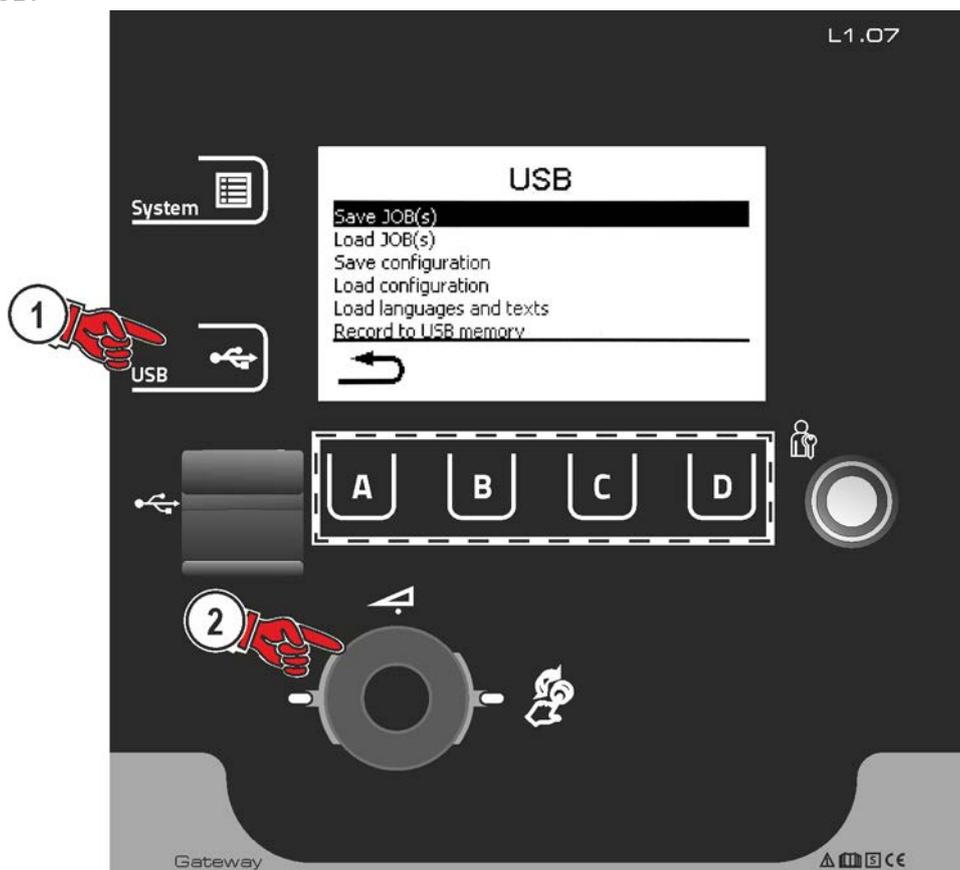


Figura 5-7

### 5.4.1 Salvare JOB

Salvare un singolo JOB o un range (da - a) di lavori di saldatura (JOB) dalla saldatrice su un dispositivo di memoria (USB).

### 5.4.2 Caricare JOB

Caricare un singolo JOB o un range (da - a) di lavori di saldatura (JOB) dal dispositivo di memoria (USB) alla saldatrice.

### 5.4.3 Salvare configurazione

#### 5.4.3.1 Sistema

Dati di configurazione dei componenti di sistema della fonte di corrente.

#### 5.4.3.2 Impianto Xnet

##### Configurazione master

Dati chiave per la comunicazione di rete (indipendenti dall'apparecchio).

##### Configurazione personalizzata

Dati di configurazione dipendenti dall'apparecchio solo adeguati alla fonte di corrente attuale.

### 5.4.4 Caricare configurazione

#### 5.4.4.1 Sistema

Dati di configurazione dei componenti di sistema della fonte di corrente.

#### 5.4.4.2 Impianto Xnet

##### Configurazione master

Dati chiave per la comunicazione di rete (indipendenti dall'apparecchio).

##### Configurazione personalizzata

Dati di configurazione dipendenti dall'apparecchio solo adeguati alla fonte di corrente attuale.

## 5.4.5 Caricare lingue e testi

Caricare un pacchetto di lingue e testi dal dispositivo di memoria (USB) al generatore di saldatura.

## 5.4.6 Registrazione su memoria USB

I dati di saldatura possono essere salvati su un dispositivo di memoria e, se necessario, possono essere letti ed analizzati tramite il software di gestione qualità Xnet . Esclusivamente per versioni di impianto che supportano il collegamento alla rete (LG/WLG)!

### 5.4.6.1 Registrare la memoria USB

Per l'identificazione e l'assegnazione dei dati di saldatura tra generatore e dispositivo di memoria, occorre registrare una prima volta il supporto di memoria. La registrazione può avvenire attivando la relativa voce di menu "Registrare dispositivo di memoria USB" oppure avviando il salvataggio di dati. La registrazione effettuata con successo verrà confermata da un segno di spunta presso la voce di menu corrispondente. Se all'accensione del generatore il dispositivo di memoria è collegato e registrato, verrà automaticamente avviato il salvataggio dei dati di saldatura.

### 5.4.6.2 Avvio registrazione

Una volta data conferma per l'avvio del salvataggio dei dati, il dispositivo di memoria verrà registrato (se non già registrato in precedenza). Il salvataggio dei dati ha inizio e viene visualizzato nella schermata principale mediante il lento lampeggio del simbolo  .

### 5.4.6.3 Arresto registrazione

Al fine di impedire eventuali perdite di dati, prima di estrarre il dispositivo di memoria USB o prima di spegnere l'impianto è necessario terminare il salvataggio tramite questa voce di menu.

Per evitare perdite di dati, prima della rimozione della memoria USB o dello spegnimento dell'apparecchio, si deve concludere la registrazione con questa voce del menu. Nel corso della saldatura, la registrazione viene completata soltanto dopo la fine della saldatura e rilasciata la memoria USB.

**I dati di saldatura devono essere importati nel software di gestione qualità Xnet tramite il software XWDImport ! Il software è parte integrante dell'installazione Xnet .**

## 5.5 Trasferimento dati online (connessione in rete)

La connessione in rete serve allo scambio dei dati di saldatura di saldatrici manuali e automatizzate. La rete può essere ampliata per accogliere un qualsiasi numero di saldatrici e computer; i dati raccolti possono essere richiamati da uno o più PC server.

Il software Xnet permette all'utente il controllo in tempo reale di tutti i parametri di saldatura e/o la successiva analisi dei dati di saldatura salvati. I risultati possono essere utilizzati per l'ottimizzazione del processo, i calcoli di saldatura o per il controllo dei carichi del filo di saldatura.

A seconda della saldatrice i dati vengono inviati al server via LAN/ WiFi e da lì possono venire richiamati tramite la finestra del browser. L'interfaccia di comando e la concezione del software su base web consentono l'analisi e il controllo dei dati di saldatura tramite un PC tablet.

## 5.5.1 Rete locale, collegata via cavo (LAN)

Stato del LAN:

Descrizione stato	Stato visualizzazione Gate 2
Nessun collegamento fisico ad una rete	Simbolo LAN disattivato
Collegamento alla rete, l'apparecchio è stato configurato, nessun invio di dati	Simbolo LAN attivato
Collegamento alla rete, l'apparecchio è stato configurato e invia dati	Simbolo LAN lampeggia
Collegamento alla rete, l'apparecchio è stato configurato e cerca di connettersi al server dati	Simbolo LAN lampeggia al ritmo indicato
È configurato un meccanismo DHCP, nessun'acquisizione indirizzo attivo	Simbolo DHCP attivato
Un meccanismo DHCP cerca automaticamente di acquisire un indirizzo IP	Simbolo DHCP lampeggia
Il meccanismo DHCP ha raggiunto lo stato di timeout, non ha potuto acquisire nessun indirizzo IP, non avviene nessuno scambio dati	Simbolo DHCP attivato (spuntato)

## 5.5.2 Rete locale, senza cavo (WiFi)

Stato WiFi:

Descrizione stato	Stato visualizzazione Gate 2
Nessun collegamento fisico ad una rete	Simbolo WiFi disattivato
Collegamento ad una rete, nessun invio di dati	Simbolo WiFi attivato
Collegamento alla rete e invio di dati	Simbolo WiFi lampeggia
Collegamento alla rete, l'apparecchio è stato configurato e cerca di connettersi al server dati	Simbolo LAN lampeggia al ritmo indicato
È configurato un meccanismo DHCP, nessun'acquisizione indirizzo attivo	Simbolo DHCP attivato
Un meccanismo DHCP cerca automaticamente di acquisire un indirizzo IP	Simbolo DHCP lampeggia
Il meccanismo DHCP ha raggiunto lo stato di timeout, non ha potuto acquisire nessun indirizzo IP, non avviene nessuno scambio dati	Simbolo DHCP attivato (spuntato)

## 5.5.3 DHCP Plus

L'assegnazione automatica mediante DHCP nella rete assicura il fatto che l'apparecchio possa essere interpellato e configurato in qualsiasi momento nella rete. L'aggiunta del protocollo DHCP Plus viene attivata a monte del protocollo DHCP. Assicura uno scambio diretto dei dati server con l'apparecchio che richiede.

In questo modo, gli apparecchi non configurati possono collegarsi autonomamente con un server Xnet.

## 6 Eliminazione delle anomalie

Tutti i prodotti sono sottoposti a severi controlli di qualità e controlli finali. Se, tuttavia, qualcosa non dovesse funzionare, controllare il prodotto seguendo queste istruzioni. Se nessuno dei rimedi descritti ripristina il funzionamento del prodotto, rivolgersi al rivenditore autorizzato.

### 6.1 Visualizzazione della versione software del dispositivo di comando

L'identificazione del software di sistema è la base di una rapida ricerca degli errori per il personale di servizio! Il numero di versione viene visualizzato per circa 5 sec. nella schermata di avvio del dispositivo di comando (spegnere e riaccendere l'apparecchio) > vedere capitolo 4.3.3.

### 6.2 Messaggi di errore

Un errore del generatore di saldatura viene rappresentato mediante un codice di errore (vedere tabella) nell'area di visualizzazione del dispositivo di comando. In caso di errore, l'elemento di potenza viene spento.

La visualizzazione dei numeri di errore possibili dipende dal modello dell'apparecchio (interfacce/funzioni).

- Annotare eventuali difetti dell'apparecchio e in caso di necessità, comunicarli al personale addetto all'Assistenza.
- Se si verificano più errori, questi vengono visualizzati in sequenza.

**Legenda categoria (annullare l'errore)**

- Il messaggio di errore scompare quando l'errore è stato eliminato.
- Il messaggio di errore può venire annullato azionando il pulsante dipendente dal contesto con il simbolo .
- Il messaggio di errore può essere annullato unicamente con lo spegnimento e la successiva riaccensione dell'apparecchio.

#### 6.2.1 Titan, Tetrax

Err	Categoria			Errore	Possibile causa	Rimedio
	a)	b)	c)			
3	✓	✓	✗	Errore tachimetro	Anomalia del dispositivo trainafile	Verificare i collegamenti (collegamenti, cavi)
					Sovraccarico prolungato del meccanismo di trazione filo	Non disporre la guaina guida filo con raggi stretti, verificare la scorrevolezza della guaina guida filo
4	✓	✗	✗	Sovratemperatura	Fonte di corrente surriscaldata	Lasciar raffreddare la fonte di corrente (interruttore di alimentazione su "1")
					Ventola bloccata, sporca o difettosa	Controllare, pulire o sostituire la ventola
					Ingresso o uscita dell'aria bloccato	Controllare l'ingresso e l'uscita dell'aria
5	✗	✗	✓	Sovratensione di rete	La tensione di alimentazione è troppo elevata	Controllare le tensioni di alimentazione e compararle con le tensioni di collegamento della fonte di corrente
6	✗	✗	✓	Sottotensione di rete	La tensione di alimentazione è troppo bassa	
7	✗	✓	✗	Livello basso del liquido di raffreddamento	Portata insufficiente (<= 0,7 l/min) / (<= 0.18 gal./min) <sup>[1][3]</sup>	Verificare la portata di refrigerante, pulire il modulo di raffreddamento ad acqua, eliminare le pieghe nel pacco di cavi, adattare la soglia della portata
					Quantità di liquido di raffreddamento insufficiente	Rabboccare il liquido di raffreddamento
					La pompa non funziona	Ruotare l'albero della pompa

Err	Categoria			Errore	Possibile causa	Rimedio
	a)	b)	c)			
					Aria nel circuito del liquido di raffreddamento	Sfiatare il circuito del liquido di raffreddamento
					Pacco di cavi non completamente riempito di refrigerante	Accendere/spegnere l'apparecchio, la pompa funziona per 2 min
					Funzionamento con torcia raffreddata a gas	Collegare la mandata e il ritorno del liquido si raffreddamento (inserire il collegamento al tubo flessibile) Disattivare il modulo di raffreddamento ad acqua
					Avaria interruttore automatico	Premere per disattivare il dispositivo automatico
					Avaria fusibile F3 (4A) sulla scheda VB xx0 <sup>[3]</sup>	Informare l'assistenza
8	✓	✓	✗	Errore gas di protezione <sup>[2]</sup>	Nessun gas di protezione	Verificare l'alimentazione del gas di protezione
					Pressione all'entrata insufficiente	Eliminare le pieghe nel pacco di cavi; valore nominale: 4-6 bar di pressione all'entrata
9	✗	✗	✓	Sovratensione sec.	Sovratensione in uscita: Errore inverter	Informare l'assistenza
10	✗	✗	✓	Dispersione a terra	Collegamento elettrico tra filo di saldatura e involucro	Controllare lo spazio del cavo, eliminare il collegamento
					Collegamento elettrico tra circuito della corrente di saldatura, involucro e oggetti messi a terra	Controllare l'involucro, eliminare il collegamento
11	✓	✓	✗	Disattivazione rapida	Annullamento del segnale logico "Robot pronto" durante il processo	Eliminare l'errore sul dispositivo di comando sovrapposto
22	✓	✗	✗	Sovratemperatura liquido di raffreddamento <sup>[3]</sup>	Liquido di raffreddamento surriscaldato (>=70°C / >=158°F) <sup>[1]</sup> rilevato nel ritorno del liquido di raffreddamento	Lasciar raffreddare la fonte di corrente (interruttore di alimentazione su "1")
					Ventola bloccata, sporca o difettosa	Controllare, pulire o sostituire la ventola
					Ingresso o uscita dell'aria bloccato	Controllare l'ingresso e l'uscita dell'aria
48	✗	✓	✗	Errore di accensione	Durante un avvio del processo con un impianto automatizzato non è stata realizzata alcuna accensione	Controllare l'alimentazione del filo, verificare i collegamenti del cavo di carico nel circuito della corrente di saldatura, eventualmente pulire le superfici corrose sul pezzo prima della saldatura
49	✗	✓	✗	Interruzione dell'arco	Durante una saldatura con un impianto automatizzato, è avvenuta un'interruzione dell'arco	Verificare l'alimentazione del filo, adattare la velocità di saldatura.

Err	Categoria			Errore	Possibile causa	Rimedio
	a)	b)	c)			
51	✓	✗	✗	Arresto di emergenza	Il circuito di arresto di emergenza della fonte di corrente è stato attivato.	Disattivare di nuovo l'attivazione del circuito di arresto di emergenza (abilitare il circuito di protezione)
52	✗	✗	✓	Nessun dispositivo trainafile	Dopo l'accensione dell'impianto automatizzato non è stato riconosciuto nessun dispositivo trainafile	Controllare o collegare i cavi di comando dei dispositivi trainafile; correggere il numero di riconoscimento del dispositivo trainafile automatizzato (per 1DV: assegnare il numero 1, per 2DV assegnare a un dispositivo trainafile il numero 1 e a un dispositivo trainafile il numero 2)
53	✗	✓	✗	Nessun dispositivo trainafile 2	Dispositivo trainafile 2 non riconosciuto	Controllare o collegare i cavi di comando dei dispositivi trainafile
54	✗	✗	✓	Errore VRD	Errore riduzione tensione a vuoto	eventualmente scollegare l'apparecchio esterno dal circuito della corrente di saldatura; informare l'assistenza
55	✗	✓	✗	Sovracorrente trainafile	Riconoscimento sovratensione comando trainafile	Non disporre la guaina guida filo con raggi stretti; verificare la scorrevolezza della guaina guida filo
56	✗	✗	✓	Perdita di fase di rete	Una fase della tensione di alimentazione è fuori servizio	Verificare il collegamento di rete, la spina e i fusibili di rete
57	✗	✓	✗	Errore tachimetro slave	Anomalia dispositivo trainafile (dispositivo slave)	Verificare i collegamenti, le linee, le connessioni
					Sovraccarico prolungato della trazione filo (dispositivo slave)	Non disporre la guaina guida filo con raggi stretti; verificare la scorrevolezza della guaina guida filo
58	✗	✓	✗	Cortocircuito	Controllare che il circuito della corrente di saldatura non sia in corto	Controllare il circuito della corrente di saldatura; deporre la torcia provvedendo a isolarla
59	✗	✗	✓	Impianto non compat.	Un apparecchio collegato al sistema non è compatibile	Scollegare l'apparecchio non compatibile dal sistema
60	✗	✗	✓	Software non comp.	Il software di un apparecchio non è compatibile	Informare l'assistenza
61	✗	✓	✗	Controllo saldatura	Il valore effettivo del parametro di saldatura non è compreso nel campo di tolleranza predefinito	Rispettare i campi di tolleranza, adattando i parametri di saldatura

[1] impostazione di fabbrica

[2] opzione

[3] esclusa la serie di apparecchi Titan

## 6.2.2 Phoenix, alpha Q, Taurus

Err	Categoria			Possibile causa	Rimedio
	a)	b)	c)		
1	✗	✗	✓	Sovratensione di rete	Controllare le tensioni di alimentazione e compararle con le tensioni di collegamento della saldatrice
2	✗	✗	✓	Sotto tensione di alimentazione	
3	✓	✗	✗	Sovratemperatura saldatrice	Lasciar raffreddare l'impianto (interruttore di alimentazione su "1")
4	✓	✓	✗	Problemi con il liquido di raffreddamento	Rabboccare il liquido di raffreddamento Ruotare l'albero della pompa (pompa del liquido di raffreddamento) Controllare il trigger di sovracorrente del dispositivo di raffreddamento a circolazione d'aria
5	✓	✗	✗	Errore dispositivo trainafile, errore tachimetro	Controllare il dispositivo trainafile Nessun segnale dalla dinamo tachimetrica, Dispositivo di comando motore guasto > informare l'assistenza.
6	✓	✗	✗	Errore gas di protezione	Controllare l'alimentazione del gas di protezione (impianti con dispositivo di controllo del gas di protezione)
7	✗	✗	✓	Sovratensione secondaria	Inverter guasto > informare il servizio di assistenza
8	✗	✗	✓	Errore filo	Staccare il collegamento elettrico tra il filo di saldatura e l'involucro o un oggetto con messa a terra
9	✓	✗	✗	Disattivazione rapida	Eliminare l'errore sul robot (interfaccia robot)
10	✗	✓	✗	Interruzione dell'arco	Controllare l'alimentazione del filo (interfaccia robot)
11	✗	✓	✗	Errore di accensione (dopo 5 s)	Controllare l'alimentazione del filo (interfaccia robot)
13	✓	✗	✗	Arresto di emergenza	Controllare l'arresto di emergenza dell'interfaccia robot
14	✗	✓	✗	Riconoscimento dispositivo trainafile	Controllare i collegamenti dei cavi
				Errore assegnazione numeri di riconoscimento (2DV)	Correggere i numeri di riconoscimento
15	✗	✓	✗	Riconoscimento dispositivo trainafile 2	Controllare i collegamenti dei cavi
16	✗	✗	✓	Errore riduzione tensione a vuoto (VRD)	Informare il servizio di assistenza.
17	✗	✓	✓	Riconoscimento sovratensione comando trainafile	Controllare la scorrevolezza dell'alimentazione del filo
18	✗	✓	✓	Errore segnale dinamo tachimetrica	Verificare i collegamenti con il secondo dispositivo trainafile (dispositivo slave), in particolare quelli del generatore tachimetrico.
56	✗	✗	✓	Perdita di fase di rete	Verificare le tensioni di alimentazione
59	✗	✗	✓	Impianto non compatibile	Verificare l'utilizzo dell'impianto
60	✗	✗	✓	Aggiornamento software necessario	Informare il servizio di assistenza.

**7 Appendice A****7.1 Ricerca rivenditori**

Sales & service partners  
[www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers)



"More than 400 EWM sales partners worldwide"