



PL

Oprogramowanie do zarządzania jakością Xbutton Tool

099-L08742-EW507

Przestrzegać dokumentacji systemu!

16.01.2017

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

www.ewm-group.com



Informacje ogólne

OSTRZEŻENIE



Przeczytać instrukcję eksploatacji!

Przestrzeganie instrukcji eksploatacji pozwala na bezpieczną pracę z użyciem naszych produktów.

- Przeczytać i przestrzegać instrukcji eksploatacji wszystkich komponentów systemu, a w szczególności wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i ostrzegawczych!
- Przestrzegać przepisów BHP oraz regulacji krajowych!
- Instrukcję eksploatacji należy przechowywać w miejscu zastosowania urządzenia.
- Tabliczki bezpieczeństwa i ostrzegawcze na urządzeniu informują o możliwych zagrożeniach.
Muszą być zawsze dobrze widoczne i czytelne.
- To urządzenie zostało wykonane zgodnie z aktualnym stanem techniki oraz obowiązującymi przepisami oraz normami i może być używane, serwisowane i naprawiane tylko przez wykwalifikowane osoby.
- Zmiany techniczne, spowodowane rozwojem techniki urządzeń, mogą prowadzić do różnych zachowań podczas spawania.



W przypadku pytań dotyczących instalacji, uruchomienia, eksploatacji, warunków użytkowania na miejscu oraz zastosowania prosimy o kontakt z dystrybutorem lub naszym serwisem klienta pod numerem telefonu +49 2680 181-0.

Listę autoryzowanych dystrybutorów zamieszczono pod adresem www.ewm-group.com.

Odpowiedzialność związana z eksploatacją urządzenia ogranicza się wyłącznie do działania urządzenia. Wszelka odpowiedzialność innego rodzaju jest wykluczona. Wyłączenie odpowiedzialności akceptowane jest przez użytkownika przy uruchomieniu urządzenia. Producent nie jest w stanie nadzorować stosowania się do niniejszej instrukcji, jak również warunków i sposobu instalacji, użytkowania oraz konserwacji urządzenia.

Nieprawidłowo przeprowadzona instalacja może doprowadzić do powstania szkód materialnych i stanowić zagrożenie dla osób. Z tego względu nie ponosimy odpowiedzialności za straty, szkody lub koszty będące wynikiem nieprawidłowej instalacji, niewłaściwego sposobu użytkowania i konserwacji lub gdy są z nimi w jakikolwiek sposób związane.

© EWM AG

**Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach**

Prawa autorskie do niniejszej dokumentacji pozostają własnością producenta.

Kopiowanie, również częściowy, tylko za pisemnym zezwoleniem.

Treść niniejszego dokumentu została dokładnie sprawdzona i zredagowana, zastrzegamy sobie jednakże prawo do zmian, błędów pisarskich oraz pomyłek.

1 Spis treści

1	Spis treści	3
2	Dla własnego bezpieczeństwa	4
2.1	Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi	4
2.1.1	Objaśnienie symboli	5
2.2	Część kompletnej dokumentacji	6
3	Przegląd	7
3.1	Krótki opis	7
3.2	Grupa docelowa	7
3.2.1	Administrator IT	7
3.2.2	Nadzorowanie spawania	7
3.3	Wymagania systemowe	7
3.3.1	Wymagania systemowe klienta	7
3.4	Zakres dostawy	7
3.4.1	Standardowy zakres dostawy	7
3.5	Wymagane akcesoria i licencje	7
4	Podręcznik administratora	8
4.1	Instalacja Xbutton Tool	8
4.2	Instalacja Wibu Runtime	8
4.3	Instalacja sterownika USB FTDI	8
4.4	Aktualizacja Xbutton Tool	8
5	Podręcznik użytkownika	9
5.1	Pierwsze kroki	9
5.1.1	Uruchamianie programu	9
5.2	Struktura ekranu Xbutton Tool	9
5.2.1	Podłączanie skrzynki programowania	9
5.2.2	Zmiana języka	9
5.2.3	Korzystanie z funkcji pomocy	9
5.3	Spawacze i kwalifikacje spawaczy	10
5.3.1	Dodawanie spawacza	10
5.3.2	Edycja spawacza	10
5.3.3	Rejestracja kwalifikacji spawacza	10
5.3.4	Usuwanie kwalifikacji spawacza	10
5.3.5	Edycja kwalifikacji spawacza	11
5.4	Zarządzanie Xbutton	11
5.4.1	Przegląd danych zapisanych na Xbutton	11
5.4.1.1	Uprawnienia	11
5.4.1.2	Kwalifikacje spawacza	12
5.4.1.3	Informacje	12
5.4.1.4	Konfiguracja	12
5.5	Zarządzanie szablonami	13
5.5.1	Wyświetlanie szablonów	13
5.5.2	Zakładanie szablonu	13
5.5.3	Edycja szablonu	13
5.5.4	Usuwanie szablonów	13
5.6	Przegląd przyporządkowanych Xbutton	13
5.6.1	Przydzielanie Xbutton	13
5.7	Zapisywanie danych na Xbutton	13
6	Załącznik A	14
6.1	Oddziały firmy EWM	14

2 Dla własnego bezpieczeństwa

2.1 Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć bezpośrednio ryzyko ciężkich obrażeń lub śmierci osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "NIEBEZPIECZEŃSTWO" z symbolem ostrzegawczym.
- Ponadto na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

OSTRZEŻENIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć ryzyko ciężkich obrażeń lub śmierci osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTRZEŻENIE" z symbolem ostrzegawczym.
- Ponadto na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

OSTROŻNIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć ryzyko lekkich obrażeń osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTROŻNIE" z symbolem ostrzegawczym.
- Na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.



Szczególne informacje techniczne, które muszą być przestrzegane przez użytkownika.

Instrukcje postępowania i punktory, informujące krok po kroku, co należy zrobić w określonych sytuacjach, są wyróżnione symbolami punktatorów, np.:

- Wetknąć złącze wtykowe przewodu prądu spawania w odpowiednie gniazdo i zablokować.

Zdarzenia, które są skutkiem wskazówek postępowania, można rozpoznać po myślniku oraz opisowi zdarzenia, np.:

- Trwa instalacja oprogramowania.

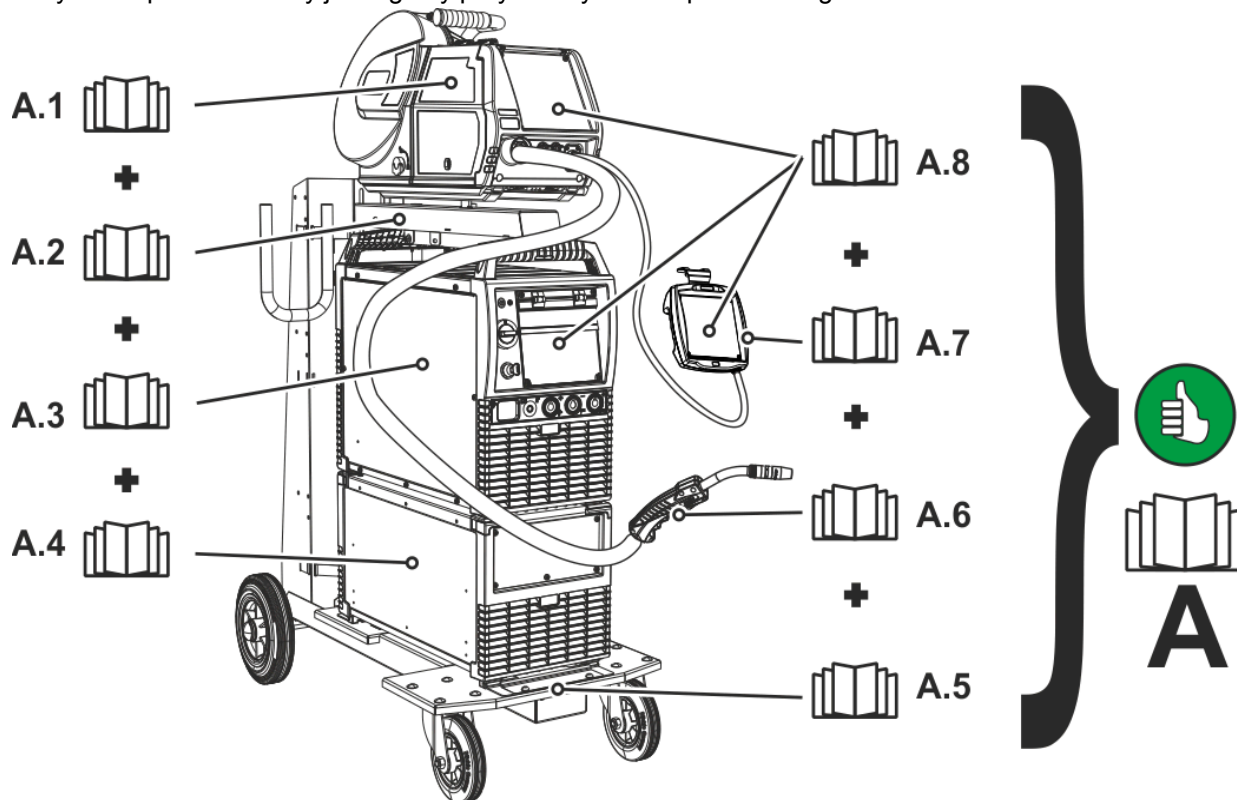
2.1.1 Objaśnienie symboli

Symbol	Opis	Symbol	Opis
	Szczególne informacje techniczne, które muszą być przestrzegane przez użytkownika.		Nacisnąć i zwolnić/naciskać impulsowo/dotknąć
	Wyłączyć urządzenie		Zwolnić
	Włączyć urządzenie		Nacisnąć i przytrzymać
			Przełączyć
	Nieprawidłowo		Obrócić
	Prawidłowo		Wartość liczbowa - ustawiana
	Wejście w menu		Lampka sygnalizacyjna świeci na zielono
	Nawigowanie w menu		Lampka sygnalizacyjna miga na zielono
	Wyjście z menu		Lampka sygnalizacyjna świeci na czerwono
	Prezentacja wartości czasu (przykład: 4 s odczekać / nacisnąć)		Lampka sygnalizacyjna miga na czerwono
	Przerwanie prezentacji menu (możliwość dalszych ustawień)		
	Narzędzie nie jest konieczne / nie używać		
	Narzędzie jest konieczne / użyć		

2.2 Część kompletnej dokumentacji

Ta instrukcja eksploatacji jest częścią kompletnej dokumentacji i obowiązuje wyłącznie razem z wszystkimi dokumentami częściowymi! Należy przeczytać i przestrzegać instrukcji eksploatacji wszystkich komponentów systemu, a w szczególności wskazówek dotyczących bezpieczeństwa!

Na rysunku przedstawiony jest ogólny przykład systemu spawalniczego.



Rys. 2- 1

Poz.	Dokumentacja
A.1	Podajnik drutu
A.2	Instrukcja przebudowy opcji
A.3	Źródło prądu
A.4	Chłodnica, przekładnik napięciowy, skrzynka na narzędzia itp.
A.5	Wózek transportowy
A.6	Uchwyt spawalniczy
A.7	Przystawka zdalnego sterowania
A.8	Sterownik
A	Kompletna dokumentacja

3 Przegląd

3.1 Krótki opis

Xbutton to system do inteligentnego sterowania uprawnieniami dostępu do spawarek EWM, wyposażonych w sterowniki Expert 2.0. Na podstawie poręcznych, programowalnych modułów pamięci rozpoznawania można przydzielać użytkownikom różne uprawnienia użytkowe.

Xbutton Tool służy do zarządzania modułami pamięci rozpoznawania oraz użytkownikami i pozwala na zarządzanie spawaczami oraz ich kwalifikacjami.

3.2 Grupa docelowa

3.2.1 Administrator IT

Administrator IT z powodu swojego wykształcenia, wiedzy i doświadczenia jest w stanie stworzyć wymagania systemowe i środowisko pracy, wraz z technicznym wyposażeniem, konieczne do zastosowania oprogramowania. Również potrafi zapewnić wystarczającą ilość pamięci i zapewnić zabezpieczanie danych.

3.2.2 Nadzorowanie spawania

Operator spawarki, inżynier spawania lub pracownik nadzoru spawalniczego jest dzięki swojemu wykształceniu, wiedzy i doświadczeniu oraz znajomości różnych procesów spawania w stanie przeprowadzić nadzorowanie i analizę danych procesu spawania.

Poza tym grupa docelowa jest w stanie obsługiwać komputery i uruchamiać panel sterujący.

3.3 Wymagania systemowe

3.3.1 Wymagania systemowe klienta

Parametr	Wymagania minimalne
Kompatybilność	Kompatybilny z IBM
Dysk twardy	Min. 500MB wolnej pamięci
Przylączy	Min. 2 wolne gniazda USB 2.0
System operacyjny	Od Windows 7
Oprogramowanie	.Net4.0 (ew. zostanie zainstalowane)

3.4 Zakres dostawy

3.4.1 Standardowy zakres dostawy

Standardowo dostawa obejmuje:

- Skrzynka programowania wraz z kablem
- Oprogramowanie
- Klucz sprzętowy (dongle) z licencją
- 10 Xbutton

3.5 Wymagane akcesoria i licencje

Xbutton jest dostarczany wraz z kluczem sprzętowym dongle z aktywowaną licencją do pracy Xbutton Tool.

W przypadku jednoczesnego używania Xnet i Xbutton należy się skontaktować z firmą EWM AG, aby przenieść licencję na dostępny klucz dongle Xnet.

4 Podręcznik administratora

4.1 Instalacja Xbutton Tool



Podczas instalacji oprogramowania możliwa jest zmiana ID firmy. ID firmy oprogramowania musi konieczne odpowiadać ID firmy spawarki, ponieważ w przeciwnym razie nie będzie możliwy dostęp do spawarki.

Zalecamy nie zmieniać ID firmy podczas instalacji oprogramowania i zachowanie pierwotnych wartości.

- Podłączyć klucz sprzętowy dongle do wolnego gniazda USB komputera.
- Zmienić na katalog „XbuttonTool\Release”.
- Otworzyć plik instalacyjny „Setup.bat” przez podwójne kliknięcie.
 - Otwiera się okno do potwierdzenia, czy na komputerze jest zainstalowany .NET4.0.
- Kliknąć dowolny przycisk, aby zamknąć postulat wprowadzenia i ew. zainstalować .Net4.0.
- Ustawianie języka instalacji.
- Kliknąć przycisk „Instaluj”.
- W managerze komponentów wybrać komponenty „XbuttonTool Software”, „WiBu Runtime” i „USB Serial Driver”.
- Kliknąć [Dalej].
 - Trwa instalacja oprogramowania.
- Kliknąć [Zakończ].

4.2 Instalacja Wibu Runtime

Wibu Runtime jest konieczny do uruchamiania Xbutton Tool. Gdy Wibu Runtime nie jest jeszcze zainstalowany, jego instalacja rozpoczyna się automatycznie.

- Kliknąć [Dalej].
- Ustawiać rodzaj instalacji „Dla wszystkich użytkowników komputera”.
- Kliknąć [Dalej].
 - Trwa instalacja oprogramowania.

4.3 Instalacja sterownika USB FTDI

Sterownik USB FTDI jest niezbędny doysterowywania interfejsu USB. Gdy sterownik USB FTDI nie jest jeszcze zainstalowany, jego instalacja rozpoczyna się automatycznie.

- Kliknąć [Extract].
- Kliknąć [Dalej].
 - Trwa instalacja oprogramowania.
- Kliknąć [Dalej] i postępować zgodnie ze wskazówkami aż do zakończenia instalacji.

4.4 Aktualizacja Xbutton Tool

Czynności podczas aktualizacji odpowiadają w dużej mierze tym z instalacji. Należy tylko podczas wyboru instalowanych komponentów anulować wybór komponentu „Inicjalizacja bazy danych”.



Gdy nie jest anulowana opcja „Inicjalizacja bazy danych” i rozpoczyna się instalacja, istniejąca baza danych zostanie nieodwołalnie usunięta.

5 Podręcznik użytkownika

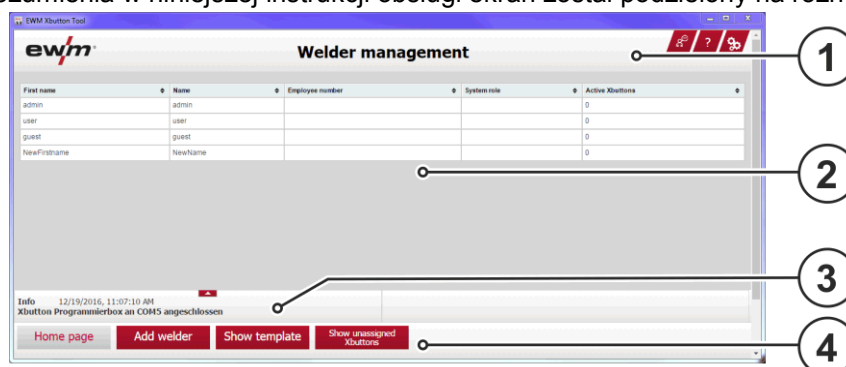
5.1 Pierwsze kroki

5.1.1 Uruchamianie programu

- Podwójne kliknięcie ikony pulpitu „Xbutton Tool“.

5.2 Struktura ekranu Xbutton Tool

Dla lepszego zrozumienia w niniejszej instrukcji obsługi ekran został podzielony na różne obszary.




Rys. 5- 1

Obszar	Nazwa
1	Pasek nawigacyjny Umożliwia szybki dostęp do funkcji przełączania języka, pomocy Online i ustawień systemowych
2	Okno dialogowe Przedstawia zawartość danego kontekstu.
3	Wskazanie zdarzeń Przedstawia komunikaty statusowe oprogramowania.
4	Pasek przycisków akcji Wyświetla zależne od kontekstu przyciski i służy do nawigowania po oprogramowaniu.

5.2.1 Podłączanie skrzynki programowania


- Przyłączyć USB skrzynki programowania podłączyć do wolnego gniazda USB komputera.
 - W oknie zdarzeń zostaje potwierdzone podłączenie skrzynki programowania.

5.2.2 Zmiana języka

- Kliknąć [Zmień język] .
- Wybór języka.

5.2.3 Korzystanie z funkcji pomocy


Oprogramowanie zapewnia pomoc zależną od kontekstu.

Pomoc można uruchamiać w każdym miejscu programu przez kliknięcie przycisku  [Pomoc].

5.3 Spawacze i kwalifikacje spawaczy

5.3.1 Dodawanie spawacza

- Kliknąć [Dodaj spawacza].
- W oknie rejestracji „Dodaj spawacza” zapisać odpowiednie wartości.


 **Pola „Nazwisko” i „Imię” są obowiązkowe i muszą zostać wypełnione. Wartość w polu „Numer osobowy” jest jednoznaczna dla całego systemu i można ją wpisać tylko jeden raz.**

Wartość w polu „Rola systemowa” może być dowolna. Kliknięcie w pole otwiera listę z już dostępnymi wartościami. Aby zarejestrować nową wartość, wpisać ją w polu „Rola systemowa”. Nowa wartość zostanie automatycznie dodana do listy.

- Utworzyć dostęp do Xnet (do wyboru).
 - Aktywować pole wyboru „Dane użytkownika Xnet”.
 - Rejestracja danych logowania.

5.3.2 Edycja spawacza

- W części zarządzania spawaczami kliknąć na edytowanego spawacza.
- Kliknąć [Wyświetl spawacza].
- Kliknąć [Edycja spawacza].


 **Pola „Nazwisko” i „Imię” są obowiązkowe i muszą zostać wypełnione. Wartość w polu „Numer osobowy” jest jednoznaczna dla całego systemu i można ją wpisać tylko jeden raz.**

Wartość w polu „Rola systemowa” może być dowolna. Kliknięcie w pole otwiera listę z już dostępnymi wartościami. Aby zarejestrować nową wartość, wpisać ją w polu „Rola systemowa”. Nowa wartość zostanie automatycznie dodana do listy.

- Utworzyć dostęp do Xnet (do wyboru).
 - Aktywować pole wyboru „Dane użytkownika Xnet”.
 - Rejestracja danych logowania.

5.3.3 Rejestracja kwalifikacji spawacza


- W części zarządzania spawaczami kliknąć na edytowanego spawacza.
- Kliknąć [Wyświetl spawacza].
- Kliknąć [Dodaj kwalifikacje spawacza].
- W oknie „Ważność” rejestrowane są wartości odpowiednio do dostępnego zaświadczenia kontroli spawacza.
- W oknie „Numer kontroli” rejestrowane są wartości odpowiednio do dostępnego zaświadczenia kontroli spawacza.

 **Aby zarejestrować kwalifikację różniącą się od normy DIN EN ISO 9606-1:2013, należy zaktywować pole wyboru „Kwalifikacje specjalne” i wprowadzić ręcznie numer kwalifikacji.**

- Dodać dokument (do wyboru).
 - Kliknąć [Załaduj dokument].
 - Kliknąć [Zapisz], aby przeprowadzić akcję lub [Anuluj], aby przerwać akcję.
- W celu zapisania kliknąć na [Zapisz kwalifikacje spawacza].

5.3.4 Usuwanie kwalifikacji spawacza

- W części zarządzania spawaczami kliknąć na edytowanego spawacza.
- Kliknąć [Wyświetl spawacza].
- Kliknąć na usuwane kwalifikacje spawacza.
- Kliknąć [Wyświetl kwalifikacje spawacza].
- Kliknąć [Usuń kwalifikacje spawacza].

 **Zapis danych jest usuwany bez dodatkowego potwierdzenia.**

5.3.5 Edycja kwalifikacji spawacza

- W części zarządzania spawaczami kliknąć na edytowanego spawacza.
- Kliknąć [Wyświetl spawacza].
- Kliknąć na przeznaczone do edycji kwalifikacje spawacza.
- Kliknąć [Wyświetl kwalifikacje spawacza].
- W oknie „Ważność” rejestrowane są wartości odpowiednio do dostępnego zaświadczenia kontroli spawacza.
- W oknie „Numer kontroli” rejestrowane są wartości odpowiednio do dostępnego zaświadczenia kontroli spawacza.



Aby zarejestrować kwalifikację różniącą się od normy DIN EN ISO 9606-1:2013, należy zaktywować pole wyboru „Kwalifikacje specjalne” i wprowadzić ręcznie numer kwalifikacji.

- Dodać dokument (do wyboru).
 - Kliknąć [Załaduj dokument].
 - Kliknąć [Zapisz], aby przeprowadzić akcję lub [Anuluj], aby przerwać akcję.
- W celu zapisania kliknąć na [Zapisz kwalifikacje spawacza].

5.4 Zarządzanie Xbutton

5.4.1 Przegląd danych zapisanych na Xbutton

Na Xbutton zapisywane są informacje do jednoznacznej identyfikacji Xbutton oraz uprawnienia Xbutton. Gdy Xbutton jest przyporządkowany do jednego spawacza, można opcjonalnie zapisywać także kwalifikacje spawacza oraz rozszerzone dane konfiguracji.

5.4.1.1 Uprawnienia

Uprawnienie	Znaczenie
Aktywuj tryb korekty	Przy wyborze tej opcji dla użytkownika aktywowany jest tryb korekty.
Zablokuj zmianę prędkości podawania drutu	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać prędkości podawania drutu.
Zablokuj zmianę korekty napięcia	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać korekty napięcia.
Zablokuj zmianę dynamiki łuku	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać dynamiki łuku.
Zablokuj zmianę trybu pracy	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać trybu pracy.
Zablokuj zmianę rodzaju spawania	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać rodzaju spawania.
Zablokuj zmianę superPuls	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może aktywować superPuls.
Zablokuj przełączania JOB	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać JOB.
Zablokuj reset JOB	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może resetować JOB.

Uprawnienie	Znaczenie
Ogranicz wybór programu	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może wybierać programów spawalniczych.
Ogranicz przebieg programu	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może wybierać wszystkich przebiegów programu spawania i ograniczać ich parametrów.
Zablokuj zmianę parametrów konfiguracji	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać parametrów konfiguracji.
Zablokuj program „0”	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może wywoływać programu „0”.
Zablokuj start spawania	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać rodzaju spawania.
Zablokuj konfigurację Xbutton	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać konfiguracji Xbutton.
Zablokuj ustawienia obsługi	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać ustawień obsługi.
Zablokuj rozszerzone parametry JOB	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać rozszerzonych parametrów JOB.
Zablokuj wartości stałe Expert	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać ustawień wartości stałych Expert.
Zablokuj konfigurację kontrolowania spawania	Przy wyborze tej opcji użytkownik nie może zmieniać konfiguracji kontrolowania spawania.

5.4.1.2 Kwalifikacje spawacza

Gdy Xbutton jest używany tylko przez jednego spawacza, można na Xbutton zapisywać kwalifikacje tego spawacza.

5.4.1.3 Informacje

Parametr	Znaczenie
Wersja Xbutton	Przedstawia wersję Xbutton.
ID Xbutton	Przedstawia jednoznaczny numer identyfikacyjny Xbutton.
ID firmy	Przedstawia numer identyfikacyjny firmy, który został nadany podczas instalacji oprogramowania.

5.4.1.4 Konfiguracja

Parametr	Znaczenie
Lokalna anonimizacja	Przy wyborze tej opcji nazwa użytkownika nie jest wyświetlana na lokalnie podłączonych urządzeniach.
Zapisz dane kontroli	Przy wyborze tej opcji zapis danych spawacza odbywa się zawsze z rozszerzonymi opcjami.

5.5 Zarządzanie szablonami

Te szablony służą do ułatwionego przyznawania uprawnień użytkownikom. Zapisane są w nich często stosowane kombinacje uprawnień.

5.5.1 Wyświetlanie szablonów

- Kliknąć [Wyświetl szablon].
 - W górnej części okna dialogowego widoczne są szablony.
 - W dolnej części okna dialogowego widoczne są uprawnienia danego szablonu.

5.5.2 Zakładanie szablonu

- Podłączyć Xbutton do skrzynki programowania.
 - W powyższej części okna dialogowego widoczna jest nazwa Xbutton, rola systemowa Xbutton oraz nazwa użytkownika, do którego przyporządkowany jest Xbutton.
 - W dolnej części okna dialogowego widoczne są dane przydzielone do Xbutton.
- Kliknąć [Uprawnienia].
- Gdy puste, wypełnić pole „Nazwa Xbutton”. Zapisana tam wartość służy jako identyfikacja dla nowego szablonu.
- W pola wyboru aktywować/dezaktywować wymagane uprawnienia.
- Kliknąć [Zapisz jako szablon].
 - Nowy szablon jest zapisywany w systemie i od razu dostępny poprzez przycisk „Katalog szablonów”.

5.5.3 Edycja szablonu

- Kliknąć [Wyświetl szablon].
- Zaznaczyć szablon przeznaczony do zmiany.
- W pola wyboru aktywować/dezaktywować wymagane uprawnienia.
- Kliknąć [Zapisz szablon].

5.5.4 Usuwanie szablonów

- Kliknąć [Wyświetl szablon].
- Zaznaczyć szablon przeznaczony do usunięcia.
- Kliknąć [Usuń szablon].

5.6 Przegląd przyporządkowanych Xbutton

Sytuacja wyjściowa: Program jest uruchomiony.

- Kliknąć [Nieprzydzielone Xbutton].
 - W oknie dialogowym pojawiają się wszystkie zdezaktywowane Xbutton, które są zapisane w systemie pod użytkownikiem „nieprzydzielony user.”

5.6.1 Przydzielanie Xbutton

- Podłączyć Xbutton do skrzynki programowania.
- Kliknąć [Przydziel innemu spawaczowi].
- Na liście wyboru wybrać spawacza, do którego ma zostać przydzielony Xbutton.
- Kliknąć [OK], aby przeprowadzić akcję lub [Anuluj], aby przerwać akcję.

5.7 Zapisywanie danych na Xbutton

- Podłączyć Xbutton do skrzynki programowania.
- Kliknąć [Zapisz Xbutton].

6 Załącznik A

6.1 Oddziały firmy EWM

Headquarters

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

Technology centre

EWM AG
Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Production, Sales and Service

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

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
9. května 718 / 31
407 53 Jiríkov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jiríkov.cz · info@ewm-jiríkov.cz

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

Sales and Service Germany

EWM AG
Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Centre Technology and mechanisation
Daimlerstr. 4-6
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM AG
Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettang.de · info@ewm-tettang.de

EWM AG
Dieselstraße 9b
50259 Pulheim · Tel: +49 2238-46466-0 · Fax: -14
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

EWM AG
August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Wiesenstraße 27b
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye
Tel: +90 212 494 32 19
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr

Plants

Branches

Liaison office

● More than 400 EWM sales partners worldwide