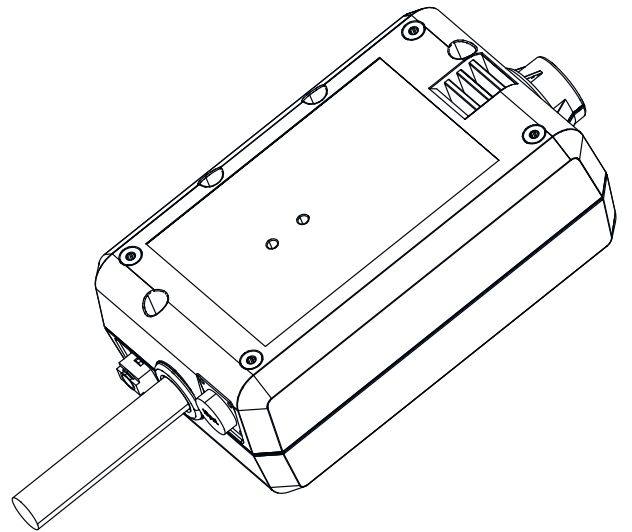


Operating Instructions

WeldCube Connector U/I
WeldCube Connector U/I/WFS
WSM
WeldCube Connector U/I/WFS
Euro
WeldCube Connector Advanced



HU | Kezelési útmutató



Tartalomjegyzék

Biztonsági előírások.....	5
A biztonsági tudnivalók értelmezése.....	5
Általános tudnivalók.....	5
Rendeltetésszerű használat.....	6
Hálózati csatlakozás.....	6
Környezeti feltételek.....	6
Az üzemeltető kötelezettségei.....	7
A személyzet kötelezettségei.....	7
Hibaáram-védőkapcsoló.....	7
Magunk és mások védelme.....	7
Zajkibocsátási értékek megadása.....	8
Ártalmas gázok és gőzök miatti veszély.....	8
Szikraugrás veszélye.....	9
Hálózati és hegesztőáram miatti veszély.....	9
Kóbor hegesztőáramok.....	10
A készülékek elektromágneses összeférhetőség besorolásai.....	11
EMC-intézkedések.....	11
EMF-intézkedések.....	12
Különösen veszélyes helyek.....	12
Védőgázra vonatkozó követelmény.....	13
Védőgáz palackok által okozott veszély.....	13
Veszély a kiáramló védőgáz következtében.....	14
Biztonsági intézkedések a felállítás helyén és a szállítás során.....	14
Biztonsági intézkedések normál üzemben.....	14
Üzembe helyezés, karbantartás és javítás.....	15
Biztonságtechnikai ellenőrzés.....	15
Ártalmatlanítás.....	16
Biztonsági jelölés.....	16
Adatbiztonság.....	16
Szerzői jog.....	16
Általános tudnivalók.....	17
Készülék-konceptió.....	17
Alkalmazási területek.....	17
Működési elv.....	17
Biztonsági szimbólumok a készüléken.....	18
Előfeltételek.....	19
Opciók.....	19
FCC / RSS / EU Compliance.....	20
Bluetooth trademarks.....	21
Rendszerkonfigurációk.....	22
Rendszerkonfigurációk a WeldCube Connector U/I-vel.....	22
Rendszerkonfigurációk a WeldCube Connector U/I/WFS Euro-val.....	25
Rendszerkonfigurációk a WeldCube Connector U/I/WFS WSM-mel.....	26
Rendszerkonfigurációk a WeldCube Connector Advanced-del.....	26
Kezelőelemek, csatlakozók és mechanikai komponensek.....	27
Kezelőelemek, csatlakozók és mechanikai komponensek.....	27
Power-LED, állapot-LED.....	29
Csatlakozási lehetőségek.....	30
Csatlakozási lehetőségek.....	30
Csatlakozás LAN-on keresztül.....	30
Csatlakozás WLAN-on keresztül.....	30
Összeszerelési és üzemeltetési tudnivalók.....	31
Szerelési tudnivalók.....	31
Működéssel kapcsolatos tudnivalók.....	31
Fronius Data Channel.....	31
Üzembe helyezés.....	33
Biztonság.....	33
Előfeltételek.....	33
Üzembe helyezés.....	33
SmartManager - A WeldCube Connector weboldala.....	36

Általános tudnivalók.....	36
SmartManager behívása és bejelentkezés.....	36
Engedélyezési funkció, ha nem működne a bejelentkezés.....	37
Jelszó módosítása / kijelentkezés.....	37
Beállítások.....	38
Nyelv kiválasztása.....	38
Státuszkijelzés.....	39
Fronius.....	39
Aktuális rendszeradatok.....	40
Aktuális rendszeradatok.....	40
Dokumentálási napló.....	41
Dokumentálási napló.....	41
Alap beállítások.....	42
Készülék beállítások.....	43
Default Settings.....	43
Megnevezés és hely.....	43
Dátum és idő.....	43
Hálózatbeállítások.....	43
Mentés és visszaállítás.....	44
Mentés és Visszaállítás.....	44
Automatikus mentés.....	44
Felhasználók kezelése.....	46
Általános tudnivalók.....	46
Felhasználó.....	46
Felhasználói szerepek.....	46
Export és Import.....	47
CENTRUM.....	47
Áttekintés.....	48
Áttekintés.....	48
Minden csoport bővítése / minden csoport szűkítése.....	48
Rendszerelemek exportálása másként.....	48
Frissítés.....	49
Frissítés.....	49
Frissítőfájl keresése (frissítés végrehajtása).....	49
Fronius WeldConnect.....	50
Hibadiagnosztika, hibaelhárítás.....	51
Hibakijelzés.....	51
Hibadiagnosztika, hibaelhárítás.....	51
Ápolás, karbantartás és ártalmatlanítás.....	52
Biztonság.....	52
Havi karbantartási munkálatok.....	52
Kalibrálás.....	52
Ártalmatlanítás.....	52
MŰSZAKI ADATOK.....	53
WeldCube Connector.....	53
Huzalérzékelő.....	54

A biztonsági tudnivalók értelmezése



FIGYELMEZTETÉS!

Közvetlenül fenyegető veszélyt jelez.

- ▶ Halál vagy súlyos sérülés a következménye, ha nem kerüli el.



VESZÉLY!

Veszélyessé is válható helyzetet jelöl.

- ▶ Ha nem kerüli el, következménye halál vagy súlyos sérülés lehet.



VIGYÁZAT!

Károssá válható helyzetet jelöl.

- ▶ Ha nem kerüli el, következménye könnyű személyi sérülés vagy csekély anyagi kár lehet.

MEGJEGYZÉS!

Olyan lehetőséget jelöl, amely a munka eredményét hátrányosan befolyásolja és a felszerelésben károkat okozhat.

Általános tudnivalók

MEGJEGYZÉS!

A WeldCube Connector egy meglévő hegesztőrendszerbe kerül integrálásra adatrögzítés céljából.

A hegesztési eljáráshoz kapcsolódó összes biztonsági tudnivaló és figyelmeztetés tehát a WeldCube Connectorra érvényes.

- ▶ Tartsa be a hegesztőrendszer összes rendszerelemének kezelési útmutatóját, különös tekintettel a biztonsági tudnivalókra és figyelmeztetésekre!

A készülék a technika mai állása és az elismert biztonságtechnikai szabályok szerint készült. Ennek ellenére hibás kezelés vagy visszaélés esetén veszély fenyegeti

- a kezelő vagy harmadik személy testi épségét és életét,
- az üzemeltető készülékét és egyéb anyagi értékeit,
- a készülékkel végzett hatékony munkát.

A készülék üzembe helyezésével, kezelésével, karbantartásával és állagmegóvásával foglalkozó személyeknek

- megfelelően képzettnek kell lenniük,
- hegesztési ismeretekkel kell rendelkezniük és
- teljesen ismerniük és pontosan követniük kell ezt a kezelési útmutatót.

A kezelési útmutatót állandóan a készülék felhasználási helyén kell őrizni. A kezelési útmutató előírásain túl be kell tartani a balesetek megelőzésére és a környezet védelmére szolgáló általános és helyi szabályokat is.

A készüléken található összes biztonsági és figyelmeztető feliratot

- olvasható állapotban kell tartani
- nem szabad tönkretenni
- eltávolítani
- nem szabad letakarni, átragasztani vagy átfesteni.

A készüléken lévő biztonsági és veszélyjelző útmutatások helyét a készülék kezelési útmutatójának „Általános információk” című fejezete adja meg. A biztonságot veszélyeztető hibákat a készülék bekapcsolása előtt meg kell szüntetni.

Az Ön biztonságáról van szó!

Rendeltetés-szerű használat

A készülék kizárólag hegesztési adatok mérésére szolgál az adattábla szerinti megadott teljesítménytartományban.

A szakszerű telepítés és az üzembe helyezés a készülék megfelelő működésének előfeltétele.

Másfajta vagy azon túlmenő felhasználás nem rendeltetés-szerűnek minősül. Az ebből eredő károkért a gyártó nem felel.

A rendeltetés-szerű használat-hoz tartozik még

- a kezelési útmutató összes tudnivalójának átolvasása és betartása
- az összes biztonsági és veszélyre figyelmeztető tudnivaló átolvasása és betartása
- az előírt ellenőrzési és karbantartási munkák elvégzése.

Tilos a hegesztőrendszert a következő alkalmazásokhoz használni:

- csövek jégtelenítése
- elemek/akkumulátorok töltése
- motorok indítása

Hiányos vagy hibás munkavégzésért a gyártó nem vállal felelősséget.

Hálózati csatlakozás

A nagy teljesítményű készülékek áramfelvételük miatt befolyásolhatják a hálózat energetikai minőségét.

Ez néhány készüléktípust a következő formában érinthet:

- csatlakoztatási korlátozások
- a maximális megengedett hálózati impedanciára vonatkozó követelmények ^{*)}
- a minimálisan szükséges rövidzárlati teljesítményre vonatkozó követelmények ^{*)}

^{*)} Mindenkor a közhálózathoz menő csatlakozón lásd a műszaki adatokat

Ebben az esetben a készülék üzemeltetője vagy felhasználója – adott esetben az energiaszolgáltató vállalattal egyeztetve – köteles meggyőződni arról, hogy a készüléket szabad-e csatlakoztatni.

FONTOS! Ügyeljen a hálózati csatlakozó biztonságos földelésére.

Környezeti feltételek

A készüléknek a megadott tartományon kívül történő üzemeltetése vagy tárolása nem rendeltetés-szerűnek minősül. Az ebből eredő károkért a gyártó nem felel.

Környezeti levegő hőmérséklet-tartománya:

- Üzem közben: -10 °C ... +40 °C (14 °F ... 104 °F)
- Szállítás és tárolás során: -20 °C ... +55 °C (-4 °F ... 131 °F)

Relatív páratartalom:

- max. 50% 40 °C-on (104 °F)
- max. 90% 20 °C-on (68 °F)

Környezeti levegő: portól, savaktól, korrozív gázoktól vagy anyagoktól, stb. mentes

Tengerszint feletti telepítési magasság: max. 2000 m (6561 láb) 8.16 hüvelyk)

Az üzemeltető kötelezettségei

Az üzemeltető kötelezettséget vállal arra vonatkozóan, hogy csak olyan személyekkel végeztet munkát a géppel, akik

- az alapvető munkabiztonsági és balesetmegelőzési előírásokkal tisztában vannak és a készülék kezelésére betanították őket
- a kezelési útmutatót, különösen a „Biztonsági előírások” fejezetet elolvasták, megértették és azt aláírásukkal igazolták
- A munka eredményével szemben támasztott követelményeknek megfelelő képzésben részesültek.

A személyzet biztonság tudatos munkáját rendszeres időközönként ellenőrizni kell.

A személyzet kötelezettségei

Mindenki, aki a készülékkel végzendő munkával van megbízva, köteles a munka megkezdése előtt

- az alapvető munkabiztonsági és balesetmegelőzési előírásokat betartani
- a kezelési útmutatót, különösen a „Biztonsági előírások” fejezetet elolvasni és aláírásával igazolni, hogy azt megértette és betartja.

A munkahely elhagyása előtt győződjön meg arról, hogy a távollétében sem keletkezhetnek személyi vagy anyagi károk.

Hibaáram-védőkapcsoló

Helyi rendelkezések és nemzeti irányelvek a készülék villamos közhálózatra csatlakoztatásához hibaáram-védőkapcsolót írhatnak elő.

A gyártó által a készülékekhez ajánlott hibaáram-védőkapcsoló típusát a műszaki adatok tartalmazzák.

Magunk és mások védelme

A készülék használata során Ön számos veszélynek teszi ki magát, pl.:

- szikrahullás, repkedő, forró fém alkatrészek
- szem- és bőrkárosító ívsugárzás
- káros elektromágneses terek, amelyek szívritmus-szabályozóval ellátott személyek számára életveszélyt jelentenek
- hálózati és hegesztőáram miatti veszély
- fokozott zajterhelés
- káros hegesztési füst és gázok

A készülék használata során viseljen megfelelő védőruházatot. A védőruházatnak a következő tulajdonságokkal kell rendelkeznie:

- nehezen gyulladó
- szigetelő és száraz
- az egész testet befedő, sérülésmentes és jó állapotú
- védősisak
- hajtóka nélküli nadrág

A védőruházathoz tartozik többek között:

- A szemet és az arcot UV-sugárzás, hőség és szikrahullás ellen védő, előírás szerű szűrőbetéttel rendelkező védőpajzzsal kell védeni.
- A védőpajzs mögött előírás szerű, oldaldvédővel rendelkező védőszemüveg viselése.
- Stabil, nedvesség esetén is szigetelő cipő viselése.
- A kéz védelme megfelelő kesztyűvel (elektromosan szigetelő, hővédő).
- Hallásvédő viselése a zajterhelés csökkentése és a sérülések elleni védelem érdekében.

Üzem közben más személyeket, mindenképp a gyermekeket tartsa távol a készülékektől és a hegesztési eljárástól. Ha mégis tartózkodnak személyek a közelben, akkor

- részesítse őket a veszélyekre (ív általi vakításveszély, szikrahullás általi sérülésveszély, egészségkárosító hegesztési füst, zajterhelés, hálózati és hegesztőáram által előidézett esetleges veszélyeztetés, ...) vonatkozó oktatásban,
- bocsásson rendelkezésre megfelelő védőeszközt, vagy
- építsen megfelelő védőfalakat és -függönyöket.

Zajkibocsátási értékek megadása

A készülék <80dB(A) (ref. 1pW) maximális hangteljesítményszintet hoz létre üresjáratban, valamint az üzemelés utáni hűtési fázisban a normál terhelésnél maximálisan megengedett munkapontnak megfelelően az EN 60974-1 szerint.

Hegesztésnél (és vágásnál) nem adható meg munkahelyre vonatkoztatott zajkibocsátási érték, mivel az eljárás- és környezetfüggő. Különböző paraméterektől, például a hegesztőeljárástól (MIG/MAG-, AVI-hegesztés), a választott áramnemtől (egyenáram, váltóáram), a teljesítménytartománytól, a hegyanyag fajtájától, a munkadarab rezonancia-viselkedésétől, a munkahelyi környezettől, stb. függ.

Ártalmas gázok és gőzök miatti veszély

A hegesztéskor keletkező füst egészségkárosító gázokat és gőzöket tartalmaz.

A hegesztési füst olyan anyagokat tartalmaz, amelyek az International Agency for Research on Cancer 118. sz. tanulmánya szerint rákot okoznak.

Pontszerű elszívást és helyiségelszívást kell alkalmazni.

Ha lehetséges, akkor beépített elszívó szerkezettel rendelkező hegesztőpisztolyt kell használni.

Tartsa távol a fejét a keletkező hegesztési füsttől és gázoktól.

A keletkező füstöt, valamint káros gázokat

- ne lélegezze be
- megfelelő eszközökkel szívassa el a munkaterületről.

Gondoskodjon elegendő friss levegő hozzáféréstéről. Gondoskodjon arról, hogy a szellőztetés mértéke mindig legalább 20 m³/óra legyen.

Nem megfelelő szellőztetés esetén viseljen levegőbevezetéses hegesztősisakot.

Ha bizonytalan abban, hogy az elszívási teljesítmény elegendő-e, hasonlítsa össze a mért károsanyag-kibocsátási értékeket a megengedett határértékekkel.

Többek között a következő komponensek felelősek a hegesztési füstért:

- a munkadarabhoz felhasznált fémek
- elektródák
- bevonatok
- tisztítók, zsírtalanítók és hasonlók
- az alkalmazott hegesztési eljárás

Ezért vegye figyelembe a felsorolt komponensekkel kapcsolatos megfelelő anyagbiztonsági adatlapokat és gyártói adatokat.

Az esetleg előfordulható expozícióra, a kockázatkezelési intézkedésekre és a munkakörülmények azonosítására vonatkozó ajánlások megtalálhatók a European Welding Association weboldalán, a Health & Safety területen (<https://european-welding.org>).

Tartsa távol a gyúlékony gőzöket (például oldószer-gőzöket) az ív sugárzási tartományától.

Ha nem hegeszt, zárja el a védőgáz palack vagy a fő gázellátás szelepét.

Szikraugrás veszélye

A szikraátugrás tüzet és robbanást okozhat.

Soha ne hegesszen gyúlékony anyagok közelében.

A gyúlékony anyagoknak legalább 11 méter (36 láb 1.07 hüvelyk) távolságban kell lenniük az ívtől, vagy bevizsgált burkolattal le kell fedni őket.

Tartson készenlétben megfelelő, bevizsgált tűzoltó készüléket.

Szikrák és forró fémrészecskék kis repedéseken és nyílásokon keresztül is bejuthatnak a környező területekre. Tegyen megfelelő intézkedéseket a sérülés- és balesetveszély elkerülésére.

Ne hegesszen tűz- és robbanásveszélyes területen és zárt tartályokban, hordókban vagy csövekben, ha azok nincsenek a megfelelő nemzeti és nemzetközi szabványok szerint előkészítve.

Nem szabad hegeszteni olyan tartályokat, amelyekben gázt, üzemanyagot, ásványolajat és hasonlókat tároltak/tárolnak. A maradványok robbanásveszélyt jelentenek.

Hálózati és hegesztőáram miatti veszély

Az elektromos áramütés alapvetően életveszélyes és halálos lehet.

Ne érintsen semmilyen feszültség alatt álló alkatrészt a készüléken belül és kívül.

MIG/MAG és AVI hegesztőeljárásnál a hegesztőhuzal, a huzaltekercs, az előtológörgők, valamint a hegesztőhuzallal kapcsolatban álló összes fém alkatrész feszültség alatt áll.

Mindig tegye jól szigetelt alapfelületre a huzalelőtölőt, vagy használjon megfelelő, szigetelt huzalelőtölő-befogót.

Gondoskodjon a megfelelő ön- és személyvédelemről a föld- vagy testpotenciállal szemben jól szigetelő, száraz alátétlemez vagy burkolat segítségével. Az alátétlemeznek vagy burkolatnak teljesen le kell fednie az emberi test és a föld- vagy testpotenciál közötti teljes területet.

Az összes kábelnek és vezetéknek jól rögzítettnek, sértetlennek, szigeteltnek és megfelelően méretezettnek kell lennie. A laza, megégett, károsodott vagy alulméretezett kábeleket és vezetékeket azonnal ki kell cserélni.

Minden használat előtt kézzel ellenőrizni kell az áramösszeköttetések stabilitását.

Bajonettzáras áramkábelek esetén az áramkábelt min. 180°-kal el kell forgatni a hossz tengelye körül és elő kell feszíteni.

Ne hurkolja a teste vagy testrészei köré a kábeleket és vezetékeket.

Az elektródát (bevont elektródát, wolframelektródát, hegesztőhuzalt, ...)

- soha ne merítse hűtés céljából folyadékba
- soha ne érintse meg bekapcsolt áramforrás esetén.

Két áramforrás elektródái között például az egyik áramforrás üresjáratú feszültségének kétszerese léphet fel. A két elektróda potenciáljainak egyidejű érintésekor adott esetben életveszély áll fenn.

A hálózati és készülékcsatlakozó kábelekben rendszeresen vizsgálta meg villamos szakemberrel a védővezeték működőképességét.

Az I. védelmi osztályú készülékeknek védővezető hálózatra és védőérintkező dugaszrendszerre van szükségük az előírás szerű működéshez.

A készülékek védővezető nélküli hálózaton és védőérintkező nélküli dugaszoló aljzaton történő üzemeltetése csak akkor megengedett, ha betartanak minden, a védőleválasztásra vonatkozó nemzeti rendelkezést.

Ellenkező esetben ez durva hanyagságnak minősül. Az ebből eredő károkat a gyártó nem felel.

Szükség esetén gondoskodjon alkalmas eszközzel a munkadarab megfelelő földeléséről.

Kapcsolja ki a nem használt készüléket.

Nagyobb magasságban végzett munkához viseljen zuhanásvédő biztonsági hevedert.

A készüléken végzendő munka előtt kapcsolja ki készüléket és húzza ki a hálózati csatlakozó dugót.

Jól olvasható és érthető figyelmeztető táblával biztosítsa a készüléket a hálózati csatlakozó dugó csatlakoztatása ellen.

A készülék felnyitása után:

- süsse ki az elektromos töltést tároló összes alkatrészt
- Biztosítsa, hogy a készülék összes komponense árammentes legyen.

Ha feszültség alatt álló alkatrészekre kell dolgozni, vonjon be egy másik személyt, aki időben lekapcsolja a főkapcsolót.

Kóbor hegesztőáramok

Amennyiben nem veszi figyelembe az alábbi tájékoztatót, kóbor hegesztőáramok keletkezhetnek, amelyek a következőket okozhatják:

- tűzveszély
- a munkadarabbal összekapcsolt alkatrészek túlmelegedése
- védővezetők tönkremenetele
- a készülék és egyéb elektromos alkatrészek károsodása

Gondoskodjon a munkadarab-csatlakozókapocs és a munkadarab fix kapcsolatáról.

A munkadarab-csatlakozókapcsot rögzítse a lehető legközelebb a hegesztési helyhez.

A készüléket az elektromosan vezetőképes környezetével, pl. a vezetőképes padlóval vagy a vezetőképes állványokkal szembeni szigeteléssel szerelje fel.

Áramelosztók, duplafejú befogók, ..., használata esetén ügyeljen a következőkre: A nem használt hegesztőpisztoly / elektródatartó elektródája is potenciálvezető. Gondoskodjon a nem használt hegesztőpisztoly / elektródatartó megfelelően szigetelt elhelyezéséről.

Automatizált MIG/MAG alkalmazások esetén a huzalelektrodát csak szigetelve vezesse a hegesztőhuzal-hordóból, a nagy tekercsről vagy a huzaltekercsről a huzalelőtolóhoz.

A készülékek elektromágneses összeférhetőség besorolásai

„A” zavarkibocsátási osztályú készülékek:

- csak ipari területen történő használatra szolgálnak
- más területen vezetéken terjedő és sugárzott zavarokat okozhatnak.

„B” zavarkibocsátási osztályú készülékek:

- teljesítik az ipari és a lakóterületek zavarkibocsátási követelményeit. Ez érvényes olyan lakóterületekre is, ahol az energiaellátás a nyilvános kisműködésű hálózatból történik.

A készülékek elektromágneses összeférhetőség besorolása a típustábla vagy a műszaki adatok alapján.

EMC-intézkedések

Különleges esetekben a készülék a szabványban rögzített zavarkibocsátási határértékek betartása ellenére is befolyással lehet a tervezett alkalmazási területre (például ha a felállítás helyén érzékeny készülékek vannak, vagy ha a felállítás helye rádió- vagy televízió-vevőkészülékek közelébe esik). Ebben az esetben az üzemeltető köteles a zavar elhárítására megfelelő intézkedéseket tenni.

Végezze el a készülék környezetében lévő berendezések zavartűrésének vizsgálatát és értékelését a nemzeti és nemzetközi rendelkezések szerint. Példák olyan zavarérzékeny berendezésekre, amelyeket a készülék befolyásolhat:

- biztonsági berendezések
- hálózat-, jel- és adatátviteli vezetékek
- elektronikus adatfeldolgozó és telekommunikációs berendezések
- mérő és kalibráló berendezések

EMC-problémák elkerülését elősegítő intézkedések:

1. Hálózati ellátás
 - Amennyiben az előírás szerű hálózati csatlakoztatás ellenére elektromágneses zavarok lépnek fel, akkor tegyen kiegészítő intézkedéseket (pl. használjon megfelelő hálózati szűrőt).
2. Hegesztőáram vezetők
 - a lehető legrövidebbek legyenek
 - szorosan együtt legyenek vezetve (az elektromágneses mezőkkel (EMF) kapcsolatos problémák elkerülése érdekében is)
 - legyenek távol más vezetékektől
3. Potenciál-kiegyenlítés
4. Munkadarab földelése
 - Szükség esetén megfelelő kondenzátorok segítségével hozzon létre földcsatlakozást.
5. Árnyékolás, szükség esetén
 - Árnyékolja le a környezetben található egyéb berendezéseket
 - Árnyékolja le a teljes hegesztőrendszert

**EMF-
intézkedések**

- Az elektromágneses mezők eddig nem ismert egészségkárosodást okozhatnak:
- A szomszédban lévő, például szívritmus-szabályozót vagy hallásjavító készüléket viselő személyekre gyakorolt hatások
 - A szívritmus-szabályozót viselőknél orvosi tanácsot kell kérniük, mielőtt a készülék és a hegesztési eljárás közvetlen közelébe mennek
 - A hegesztőkábelek és a hegesztő feje/törzse közötti távolságot biztonsági okokból a lehető legnagyobbra kell választani
 - A hegesztőkábeleket és a tömlőkötegeket ne vigye a vállán és ne tekerje a teste vagy testrészei köré
-

**Különösen
veszélyes helyek**

Kezét, haját, ruhadarabjait és szerszámainkat tartsa távol a mozgó alkatrészekről, mint például:

- ventilátorok
 - fogaskerekek
 - görgők
 - tengelyek
 - Huzaltekercsek és hegesztőhuzalok
-

Ne nyúljon a huzalelőtől forgó fogaskerekei vagy a hajtás forgó alkatrészei közé.

A burkolatokat és oldalelemeket csak a karbantartási és javítási munkák idejére nyissa ki/távolítsa el.

Üzem közben

- Gondoskodjon róla, hogy az összes burkolat zárva legyen és az összes oldalelem szabályszerűen fel legyen szerelve.
 - Tartsa zárva az össze fedelet és oldalelemet.
-

A hegesztőhuzal hegesztőpisztolyból történő kilépése nagy sérülési kockázatot jelent (kéz átszúródása, arc vagy szem sérülése, ...).

Ezért mindig tartsa el a testétől a hegesztőpisztolyt (huzalelőtöléses készülékek) és viseljen megfelelő védőszemüveget.

Hegesztés közben és után ne érintse meg a munkadarabot - égési sérülés veszélye.

A lehűlő munkadarabról salak pattanhat le. Ezért a munkadarab utómunkálataihoz is előírászerű védőfelszerelést kell viselni és más személyek megfelelő védelméről is gondoskodni kell.

Hagyja lehűlni a hegesztőpisztolyt és a többi magas üzemi hőmérsékletű felszerelési elemet, mielőtt dolgozni kezd rajtuk.

Tűz- és robbanásveszélyes helyiségekben különleges előírások érvényesek - vegye figyelembe a megfelelő nemzeti és nemzetközi rendelkezéseket.

A fokozott elektromos veszélyeztetettségnek kitett helyiségekben (például kazánok) végzendő munkához használt áramforrásokat a (Safety) jellel kell megjelölni. Az áramforrásnak azonban nem szabad ilyen helyiségekben lennie.

Forrázásveszély a kifolyó hűtőközeg következtében. A hűtőközeg előremenő és visszatérő köre csatlakozóinak leválasztása előtt kapcsolja le a hűtőegységet.

A hűtőközeggel végzett munkához vegye figyelembe a hűtőközeg biztonsági adatlapjának adatait. A hűtőközeg biztonsági adatlapja a szerviztől vagy a gyártó honlapjáról szerezhető be.

Készülékek daruval történő szállításához csak a gyártó megfelelő teherfüggesztő szerkezetét használja.

- Akassza be a láncokat vagy köteleket a megfelelő teherfüggesztő szerkezet felfüggesztési pontjain.
- A láncoknak vagy köteleknek a lehető legkisebb szöget kell bezárniuk a függőlegessel.
- Távolítsa el a gázpalackot és a huzalelőtölőt (MIG/MAG- és AVI-készülékek).

A huzalelőtölő hegesztés közbeni darus felfüggesztéséhez mindig megfelelő, szigetelt huzalelőtölő-felfüggesztőt használjon (MIG/MAG- és AVI-készülékek).

Ha a készülék tartóhevederrel vagy hordozófogantyúval van felszerelve, az kizárólag kézzel történő szállításra szolgál. Daruval, villás targoncával vagy más mechanikus emelőeszközzel történő szállításra a tartóheveder nem alkalmas.

Minden függesztéket (hevederek, csatok, láncok, ...), amely a készülékkel vagy komponenseivel kapcsolatban kerül felhasználásra, rendszeresen ellenőrizni kell (például mechanikai sérülések, korrózió vagy egyéb környezeti hatások miatt bekövetkező változások szempontjából).

a vizsgálati intervallumnak és a vizsgálat terjedelmének legalább a mindenkori hatályos nemzeti szabványoknak és irányelveknek megfelelőnek kell lennie.

Színtelen és szagtalan védőgáz észrevétlen kiömlésének veszélye védőgázcsatlakozó adapter használata esetén. A védőgázcsatlakozó adapter készülékoldali menetét a szerelés előtt megfelelő teflonszalaggal kell tömíteni.

Védőgázra vonatkozó követelmény

A szennyezett védőgáz - különösen körvezetékeknél - károkat okozhat a felszerelésen és a hegesztés minőségének csökkenéséhez vezethet.

A védőgáz minőségét tekintve a következő előírásokat kell teljesíteni:

- szilárd anyagok részecskenyagysága < 40 µm
- nyomás alatti harmatpont < -20 °C
- max. olajtartalom < 25 mg/m³

Szükség esetén használjon szűrőt!

Védőgáz palackok által okozott veszély

A védőgáz palackok nyomás alatt álló gázt tartalmaznak és sérülés esetén felrobbanhatnak. Mivel a védőgáz palackok a hegesztő felszerelés részei, nagyon óvatosan kell kezelni őket.

Védje a sűrített gázt tartalmazó védőgáz palackokat a túl nagy hőségtől, mechanikus ütésektől, salaktól, nyílt lángtól, szikrától és ívtől.

Szerelje függőlegesen és rögzítse az utasítás szerint a védőgáz palackokat, hogy ne borulhassanak fel.

Hegesztő vagy más elektromos áramköröktől tartsa távol a védőgáz palackokat.

Soha ne akassza a hegesztőpisztolyt a védőgáz palackra.

Soha ne érintsen elektródát a védőgáz palackhoz.

Robbanásveszély - soha ne hegesszen nyomás alatt álló védőgáz palackon.

Mindig csak a mindenkori alkalmazáshoz megfelelő védőgáz palackot és hozzávaló, alkalmas tartozékokat (szabályozókat, tömlőket és csőszerelvényeket, ...) használjon. Csak jó állapotban lévő védőgáz palackokat és tartozékokat használjon.

Ha kinyitja egy védőgáz palack szelepét, fordítsa el az arcát a kieresztőnyílástól.

Ha nem hegeszt, zárja el a védőgáz palack szelepét.

Nem csatlakoztatott védőgáz palack esetén a hagyja a sapkát a védőgáz palack szelepeén.

Tartsa be a védőgáz palackokra és tartozékalkatrészekre vonatkozó gyártói utasításokat, valamint a megfelelő nemzeti és nemzetközi rendelkezéseket.

Veszély a kiáramló védőgáz következtében

Fulladásveszély az ellenőrizetlenül kiáramló védőgáz következtében

A védőgáz színtelen, szagtalan és kiáramlásakor kiszoríthatja a környezeti levegőben lévő oxigént.

- Gondoskodjon a megfelelő friss levegő bevezetéséről - szellőztetési tényező legalább 20 m³ / óra.
- Vegye figyelembe a védőgáz palackra vagy a fő gázellátásra vonatkozó biztonsági és karbantartási utasításokat
- Ha nem hegeszt, zárja el a védőgáz palack vagy a fő gázellátás szelepeét.
- Minden üzembe helyezés előtt vizsgálja meg ellenőrizetlen gázkiáramlás szempontjából a védőgáz palackot vagy a fő gázellátást.

Biztonsági intézkedések a felállítás helyén és a szállítás során

A felboruló készülék életveszélyes lehet! Az akkumulátort sík és szilárd alapfelületen kell stabilan felállítani.

- Maximum 10°-os dőlésszög megengedett.

Tűz- és robbanásveszélyes helyiségekben különleges előírások érvényesek

- Vegye figyelembe a megfelelő nemzeti és nemzetközi rendelkezéseket.

Üzemen belüli utasításokkal és ellenőrzésekkel biztosítsa, hogy a munkahely környezete mindig tiszta és áttekinthető legyen.

A készüléket csak az adattáblán megadott IP-védelemmel állítsa fel és üzemeltesse.

A készülék felállításakor biztosítson 0,5 m (1 láb 7.69 hüvelyk) körkörös távolságot, hogy a hűtőlevegő akadálytalanul beáramolhasson és távozhasson.

A készülék szállításakor gondoskodjon arról, hogy a hatályos nemzeti és nemzetközi irányelveket és balesetvédelmi előírásokat betartsák. Ez speciálisan a szállítás és fuvarozás során fennálló veszélyekre vonatkozó irányelveket jelenti.

Ne emeljen fel vagy szállítson aktív készülékeket. Szállítás vagy emelés előtt kapcsolja ki a készülékeket!

A készülék minden szállítása előtt eressze le teljesen a hűtőközeget, valamint szerelje le a következő komponenseket:

- huzalelőtoló
- huzaltekercs
- védőgáz palack

Az üzembe helyezés előtt, a szállítás után feltétlenül végezze el a készülék sérülésekre vonatkozó szemrevételezését. Az esetleges sérüléseket az üzembe helyezés előtt képzett szervizszeméllyel hozassa rendbe.

Biztonsági intézkedések normál üzemben

A készüléket csak akkor üzemeltesse, ha valamennyi biztonsági berendezés működőképes. Ha a biztonsági berendezések nem teljesen működőképesek, akkor az veszélyezteti

- a kezelő vagy harmadik személy testi épségét és életét,
 - az üzemeltető készülékét és egyéb anyagi értékeit
 - a készülékkel végzett hatékony munkát.
-

A készülék bekapcsolása előtt hozassa rendbe a nem teljesen működőképes biztonsági berendezéseket.

A biztonsági berendezéseket soha ne kerülje meg és ne helyezze üzemben kívül.

A készülék bekapcsolása előtt biztosítsa, hogy senki se legyen veszélyben.

Legalább hetente egyszer ellenőrizze a készüléket a biztonsági berendezések külsőleg felismerhető károsodásai szempontjából.

Mindig rögzítse jól és darus szállítás esetén előtte vegye le a védőgáz palackot.

Tulajdonságai (elektromos vezetőképesség, fagyállóság, anyag-összeférhetőség, gyúlékonyság, ...) alapján csak a gyártó eredeti hűtőközege alkalmas készülékekben történő felhasználásra.

Csak a gyártó megfelelő eredeti hűtőközegét használja.

Ne keverje más hűtőközeggel a gyártó eredeti hűtőközegét.

Csak a gyártó rendszerelemeit csatlakoztassa a hűtőkörhöz.

Más rendszerelemek vagy más hűtőközegek használata során keletkező károkért a gyártó nem vállal felelősséget és minden szavatossági igény elvész.

A Cooling Liquid FCL 10/20 folyadék nem gyúlékony. Az etanol alapú hűtőközeg bizonyos feltételek mellett gyúlékony. A hűtőközeget csak zárt eredeti göngyölegben szállítsa és tartsa távol a gyújtóforrásoktól

Az elhasználdott hűtőközeget ártalmatlanítsa szakszerűen, a nemzeti és nemzetközi rendelkezések megfelelően. A hűtőközeg biztonsági adatlapja a szerviztől vagy a gyártó honlapjáról szerezhető be.

Lehűlt berendezés esetén a hegesztés kezdete előtt mindig ellenőrizze a hűtőközegszintet.

Üzembe helyezés, karbantartás és javítás

Idegen forrásból beszerzett alkatrészek esetén nem garantált, hogy az igénybevételeknek és a biztonsági igényeknek megfelelően tervezték és gyártották őket.

- Csak eredeti pót- és kopó alkatrészeket használjon (ez érvényes a szabványos alkatrészekre is).
- A gyártó beleegyezése nélkül ne végezzen a készüléken semmiféle változtatást, be- vagy átépítést.
- A nem kifogástalan állapotú alkatrészeket azonnal cserélje ki.
- A rendelésnél adja meg az alkatrészjegyzék szerinti pontos megnevezést és cikkszámot, valamint a készülék sorozatszámát.

A ház csavarjai védővezető-csatlakozást biztosítanak a ház részeinek földeléséhez.

Mindig megfelelő számú eredeti házcsavart használjon a megadott forgatónyomatékkal.

Biztonságtechnikai ellenőrzés

A gyártó javasolja, hogy legalább 12 havonta végeztesse el a gép biztonságtechnikai ellenőrzését.

Ugyanazon 12 hónapos intervallumon belül javasolja a gyártó az áramforrások kalibrálását.

Ajánlatos a biztonságtechnikai ellenőrzést minősített villamos szakemberrel elvégeztetni

- módosítás után
- beszerelés vagy átépítés után
- javítás, ápolás és karbantartás után
- legalább tizenkét havonta.

A biztonságtechnikai ellenőrzés során követni kell a megfelelő nemzeti és nemzetközi szabványok és irányelvek előírásait.

A biztonságtechnikai ellenőrzéssel és a kalibrálással kapcsolatban közelebbi tájékoztatást a szerviz nyújt. A szerviz kérésre a szükséges dokumentumokat rendelkezésre bocsátja.

Ártalmatlanítás

Az elhasználódott elektromos és elektronikus készülékeket az európai irányelvvel és a nemzeti jogszabályokkal összhangban elkülönítve kell gyűjteni, és környezetbarát módon kell újrahasznosítani. Az elhasználódott készülékeket a kereskedőnél vagy egy helyi, felhatalmazott begyűjtő és ártalmatlanító rendszeren keresztül kell visszaszolgáltatni. Az elhasználódott készülékek szakszerű ártalmatlanítása elősegíti az anyagi erőforrások fenntartható újrahasznosítását. Ennek figyelmen kívül hagyása hatással lehet az egészségre/környezetre.

Csomagolóanyagok

Külön gyűjtés. Vizsgálja meg az adott közigazgatási terület előírásait. Csökkentse a kartondoboz térfogatát.

Biztonsági jelölés

A CE-jelöléssel ellátott készülékek teljesítik a kiefeszültségre és az elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó irányelv (például az EN 60 974 szabványsor fontos termékszabványai) alapvető követelményeit.

A Fronius International GmbH kijelenti, hogy a készülék megfelel a 2014/53/EU irányelv előírásainak. Az EU megfelelőségi nyilatkozat teljes szövege a következő Internet-címen áll rendelkezésre: <http://www.fronius.com>

A CSA vizsgálati jellel jelölt készülékek teljesítik a Kanadában és az USA-ban érvényes releváns szabványok előírásait.

Adatbiztonság

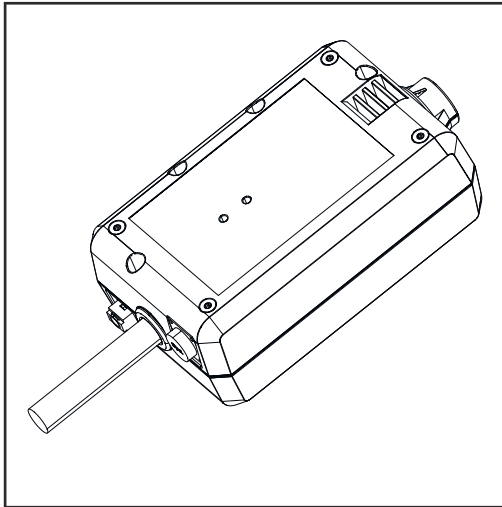
A gyári beállítások megváltoztatása esetén az adatok biztonságáért (mentéséért) a felhasználó felelős. A személyes beállítások kitörléséért a gyártó nem felel.

Szerzői jog

A jelen kezelési útmutató szerzői joga a gyártóé.

A szöveg és az ábrák a nyomdába adás időpontjában fennálló műszaki állapotnak felelnek meg. A változtatás jogát fenntartjuk. A kezelési útmutató tartalma semmiféle igényre nem adhat alapot. Újítási javaslatokat és a kezelési útmutatóban előforduló hibák közlését köszönettel vesszük.

Készülék-kon- cepció



A WeldCube Connector segítségével a termelésben részt vevő összes hegesztőrendszer, gyártótól függetlenül, integrálható a Fronius WeldCube Premium dokumentálási rendszerbe.

Ha az áramellátás megszűnik, a WeldCube Connector elmenti az utolsó adatokat, és biztosítja a biztonságos lekapcsolási folyamatot.

A WeldCube Connector a következő kivitelekben érhető el:

WeldCube Connector U/I

4,044,056

Hegesztőáram és hegesztőfeszültség mérése
feszültségmérő adapterrel együtt

WeldCube Connector U/I/WFS WSM

4,044,057

Hegesztőáram, hegesztőfeszültség és huzalsebesség mérése
huzalérzékelővel együtt

(a TransSteel 3000c Pulse, TransSteel 3500c áramforrásokhoz és a VR 5000 huzalélőtolóhoz)

WeldCube Connector U/I/WFS Euro

4,044,058

Hegesztőáram, hegesztőfeszültség és huzalsebesség mérése
Euro-huzalérzékelővel együtt

WeldCube Connector Advanced

4,044,067

Hegesztőáram, hegesztőfeszültség és huzalsebesség mérése
A huzalérzékelő opcionális (lásd az opciókat a [19.](#) oldaltól)

Alkalmazási területek

A WeldCube Connectort kézi és automatizált MIG/MAG, AVI és bevont elektródás alkalmazásokhoz használják.

Működési elv

A hegesztési eljárástól függetlenül a WeldCube Connector mindig az áramforrás és a testkábel közé van integrálva a földvezetékben.
Az áramot az áramforrás áramátadó hüvelyeinél mérik.

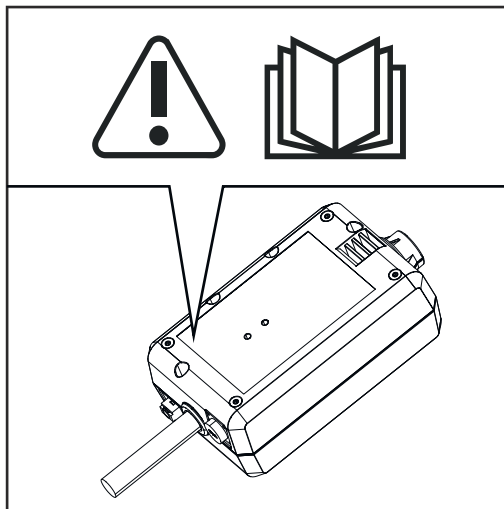
A működőképes rendszerintegrációhoz a következő alkatrészeket kell csatlakoztatni:

- Csatlakoztassa a WeldCube Connectort az áramforrás áramátadó hüvelyébe
- Csatlakoztassa a testkábel a WeldCube Connectorhoz
- Feszültségmérés adapterkábelrel, vagy feszültség-/huzalsebességmérés a másik póluson lévő huzalérzékelővel
- „Power over Ethernet”-tel történő áramellátás megfelelő hálózati kábelen keresztül
- Csatlakozás a hálózathoz LAN hálózati kábelen vagy WLAN-on keresztül

A WeldCube Connector áramellátása a hálózati kábelen keresztül történik, a Power over Ethernet (PoE) megoldással.

Az ellátást a PoE-n keresztül a központi IT-infrastruktúra vagy a helyszínen található PoE-Injector biztosíthatja. Ezt követően a PoE-Injectort integrálják a hálózati elosztó és a WeldCube Connector közötti adatátviteli vezetékbe.

Biztonsági szimbólumok a készüléken



A hegesztés veszélyes tevékenység. A következő előfeltételeknek kell teljesülniük:

- megfelelő hegesztői képzettség
- megfelelő védőfelszerelés
- a munkában részt nem vevő személyek távoltartása



Az ismertetett funkciókat csak akkor használja, ha a következő dokumentumokat teljesen átolvasta és megértette:

- ezt a kezelési útmutatót
- a rendszerelemek összes kezelési útmutatóját, különösen a biztonsági előírásokat.

Előfeltételek

MEGJEGYZÉS!**A WeldCube Connector telepítésének és integrálásának előfeltétele a hálózatechnológia ismerete.**

- ▶ Részletes információkért forduljon a hálózati rendszergazdához.

Hálózati kábelre vonatkozó követelmények:

- RJ45 / M12 csatlakozó, X-kódolás
- Ipar-kompatibilis kábel kialakítás, legalább CAT 5e

A PoE-injektorra vonatkozó követelmények az IEEE 802.3at szerint - PoE+ / 30 W:

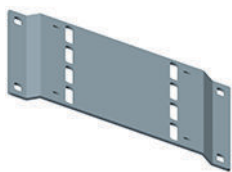
- Árnyékolt RJ45 aljzat
- robusztus és zárt műanyag ház
- Min. 100 Mbit/s Data Speed
- EMC készülékosztály: EN55032 Class B, FCC part 15 Class B

Környezeti feltételek:

- Környezeti hőmérséklet üzem közben: -10 °C és +40 °C között
- Tárolási hőmérséklet: -20 °C és +55 °C között

Opciók

PoE-Injector RJ45 30 W / 802.3at / PoE+	42,0411,0213
CE hidegkészülék kábel 2 m	43,0004,2951
M12-X / RJ45 hálózati kábel, 5 m	42,0411,0232
M12-X / RJ45 hálózati kábel, 10 m	42,0411,0233
M12-X / RJ45 hálózati kábel, 15 m	42,0411,0234
M12-X / RJ45 hálózati kábel, 20 m	42,0411,0235
OPT/WCC Sensor Cable EXT 5m Hosszabbító kábel külső érzékelőkhöz 5 m	4,051,547
OPT/WCC Sensor Cable EXT 10m Hosszabbító kábel külső érzékelőkhöz 10 m	4,051,548
OPT/WCC Mounting Set TSt Szerelőberendezés TransSteel áram- forrásokhoz	4,101,361
OPT/WCC Mounting Set 1 Szerelőberendezés hegesztőrendszer- hez	4,101,362



OPT/WCC Mounting Set 2 Szerelőberendezés hegesztőrendszer- hez	4,101,363
	
OPT/WCC Wire Sensor EUR Huzalérzékelő opció / Euro a WeldCu- be Connector Advanced-hez	4,101,372
OPT/WCC Wire Sensor WSM Huzalérzékelő opció / TSt a WeldCube Connector Advanced-hez	4,101,373
Tartómágnes *	4,100,265

* 2 tartómágnes szükséges a WeldCube Connectorhoz.

FCC / RSS / EU Compliance

FCC

A készülék megfelel az FCC-rendelkezések 15. része szerinti B osztályú, digitális készülék határértékeinek. Ezeknek a határértékeknek megfelelő védelmet kell nyújtaniuk a lakóhelyiségekben fellépő káros zavarokkal szemben. Ez a készülék nagyfrekvenciás energiát használ, és zavarokat okozhat a rádióátvitelben, ha alkalmazása nem az utasításokkal összhangban történik. Ennek ellenére semmilyen garancia nincs arra nézve, hogy nem keletkeznek zavarok egy bizonyos telepítés esetén.

Ha a készülék zavarokat okoz a rádió- vagy televízióvetelben, amelyek egyértelműen megállapíthatók a készülék ki- és bekapcsolásával, azt javasoljuk a felhasználónak, hogy hárítsa el a zavarokat a következő intézkedések közül egy vagy több meghozatalával:

- Állítsa irányba vagy helyezze át a vevőantennát
- Növelje a készülék és a vevőkészülék közötti távolságot.
- Csatlakoztassa a készüléket egy másik áramkörre, amelyre nem csatlakozik a vevőkészülék.
- További támogatás érdekében forduljon a kereskedőhöz vagy tapasztalt rádió-/TV-szerelőhöz.

FCC azonosító: QKWSPB209A

Industry Canada RSS

Ez a készülék megfelel a nem licencköteles Industry Canada RSS szabványoknak. Az üzemelésnek a következő feltételei vannak:

- (1) A készüléknek nem szabad káros zavarokat okoznia.
- (2) A készüléknek minden érzékelt, zavaró hatást el kell viselnie, amely károsan befolyásolhatja az üzemet.

IC: 12270A-SPB209A

EU

Megfelelőség a 2014/53 / EU irányelvnek - Radio Equipment Directive (rádióberendezésekről szóló irányelv - RED)

Az ehhez az adóhoz használt antennákat a 20 cm emberektől való minimális távolság betartásával kell telepíteni. Más antennával vagy más adóval együtt felállítani vagy üzemeltetni nem szabad. A rádiófrekvenciás terhelésre vonatkozó irányelvek teljesítéséhez az OEM-integrátoroknak és végfelhasználóknak rendelkezniük kell az adó üzemeltetési feltételeivel.

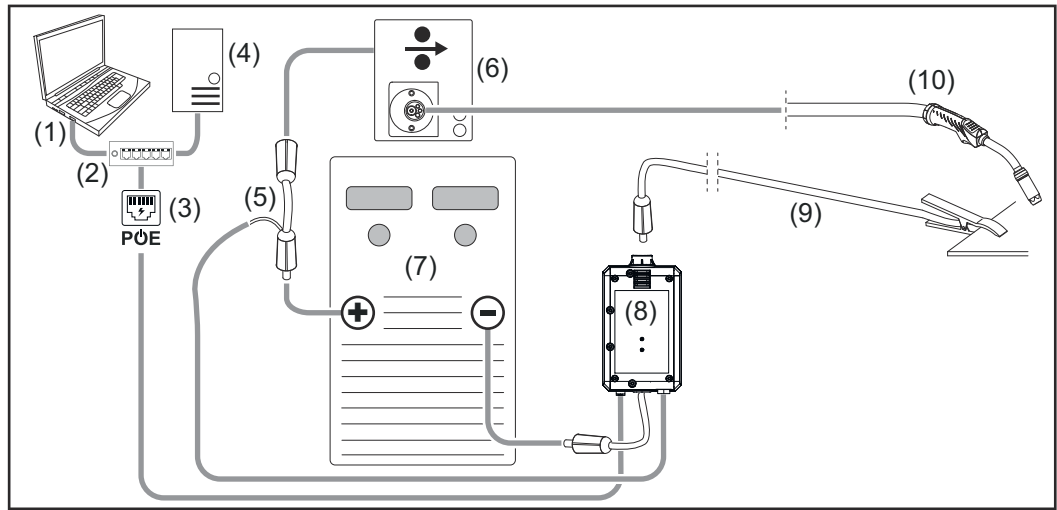
Bluetooth trademarks

A Bluetooth® szövegdjegy és a Bluetooth® logók a Bluetooth SIG, Inc. bejegyzett védjegyei, amelyeket a gyártó licenc alapján használ. Az egyéb márkanevek és kereskedelmi megnevezések a mindenkori jogtulajdonosok tulajdonát képezik.

Rendszerkonfigurációk

Rendszerkonfigurációk a WeldCube Connector U/I-vel

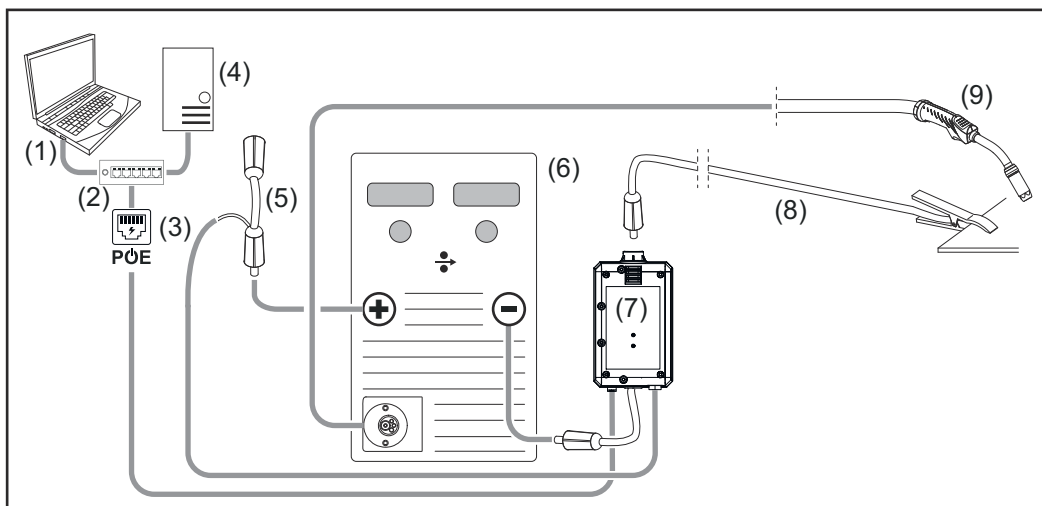
MIG/MAG



Vázlatos ábra az áramforrás és a huzalelőtoló közötti összekötő tömlőköteg részletes ábrázolása nélkül

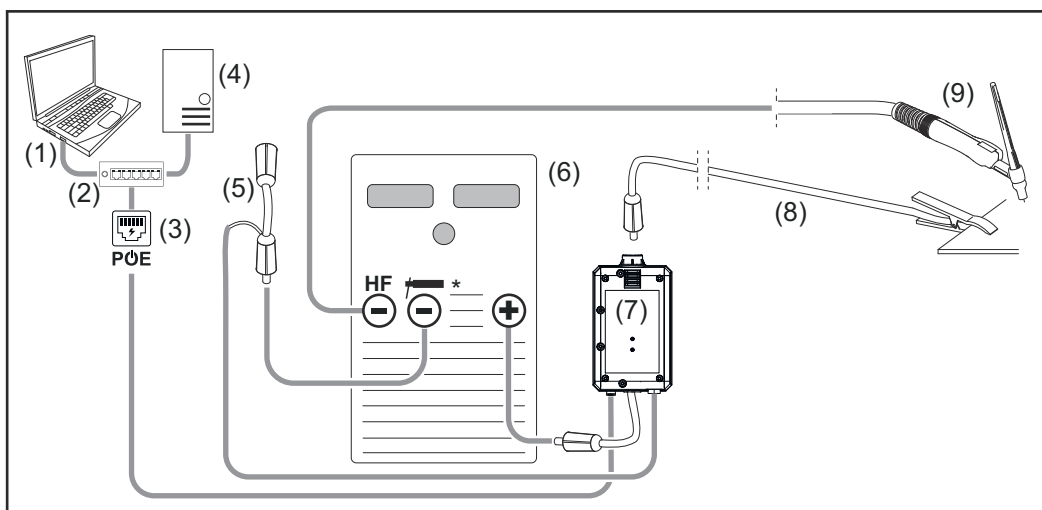
- (1) Számítógép a WeldCube Premium eléréséhez
- (2) Ethernet-Switch PoE-vel
- (3) PoE-n (Power over Ethernet) keresztül történő áramellátás
- (4) WeldCube Premium szerver (fizikai vagy virtuális gép)
- (5) Feszültségmérő adapter
- (6) Huzalelőtoló
- (7) Áramforrás
- (8) WeldCube Connector U/I
- (9) testkábel
- (10) Hegesztőpisztoly

MIG/MAG az áramforrásba integrált huzalelőtollal



- (1) Számítógép a WeldCube Premium eléréséhez
- (2) Ethernet-Switch PoE-vel
- (3) PoE-n (Power over Ethernet) keresztül történő áramellátás
- (4) WeldCube Premium szervert (fizikai vagy virtuális gép)
- (5) Feszültségmérő adapter
- (6) Áramforrás
- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) testkábel
- (9) Hegesztőpisztoly

AVI-DC, AVI-AC

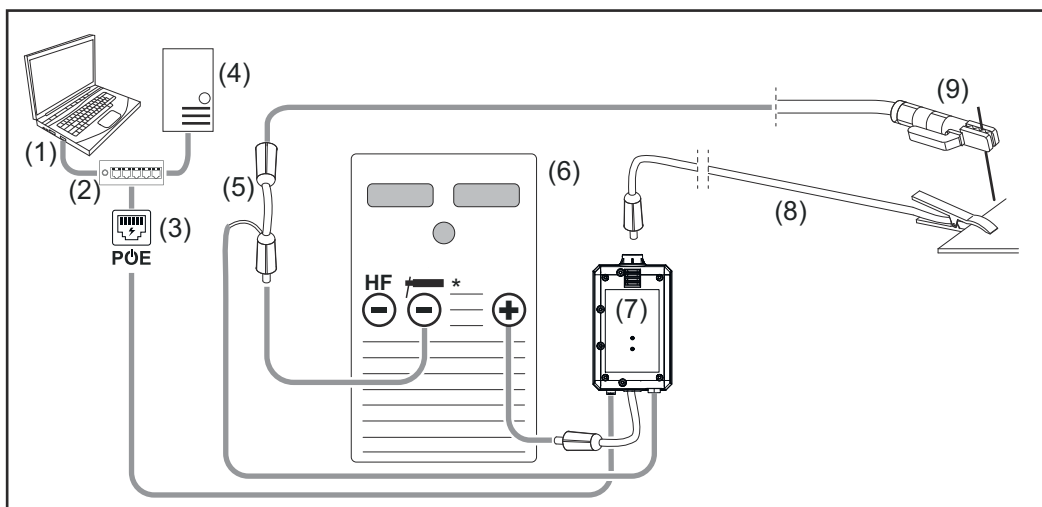


HF = Nagyfrekvenciás gyújtás; * nagyfrekvencia-mentes áramtadó hüvely - pl. bevont elektródákhoz

- (1) Számítógép a WeldCube Premium eléréséhez
- (2) Ethernet-Switch PoE-vel
- (3) PoE-n (Power over Ethernet) keresztül történő áramellátás
- (4) WeldCube Premium szervert (fizikai vagy virtuális gép)
- (5) Feszültségmérő adapter
- (6) Áramforrás
- (7) WeldCube Connector U/I

- (8) testkábel
- (9) Hegesztőpisztoly

Bevont elektródák (AVI áramforrással)

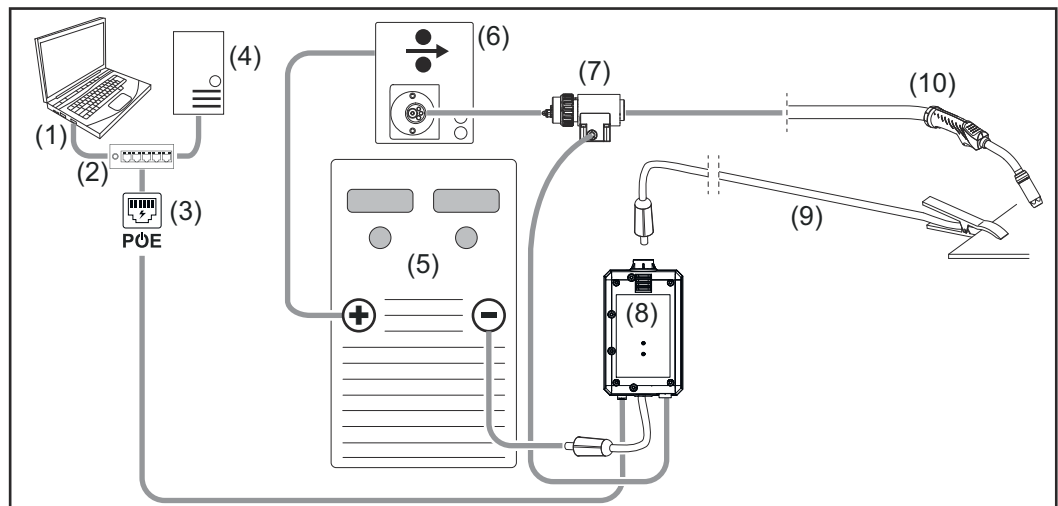


HF = Nagyfrekvenciás gyújtás; * nagyfrekvencia-mentes áramátadó hüvely - pl. bevont elektródákhoz

- (1) Számítógép a WeldCube Premium eléréséhez
- (2) Ethernet-Switch PoE-vel
- (3) PoE-n (Power over Ethernet) keresztül történő áramellátás
- (4) WeldCube Premium szerver (fizikai vagy virtuális gép)
- (5) Feszültségmérő adapter
- (6) Áramforrás
- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) testkábel
- (9) Elektródatartó

Rendszerkonfigurációk a WeldCube Connector U/I/WFS Euro-val

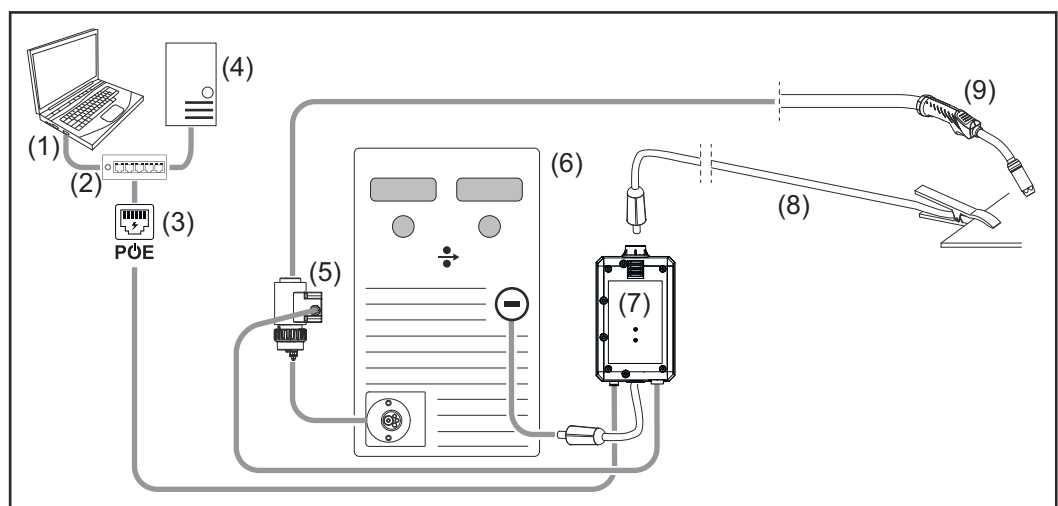
MIG/MAG



Vázlatos ábra az áramforrás és a huzalelőtoló közötti összekötő tömlőkötő részletes ábrázolása nélkül

- (1) Számítógép a WeldCube Premium eléréséhez
- (2) Ethernet-Switch PoE-vel
- (3) PoE-n (Power over Ethernet) keresztül történő áramellátás
- (4) WeldCube Premium szerver (fizikai vagy virtuális gép)
- (5) Áramforrás
- (6) Huzalelőtoló
- (7) Euro-huzalérzékelő
- (8) WeldCube Connector U/I
- (9) Testkábel
- (10) Hegesztőpisztoly

MIG/MAG az áramforrásba integrált huzalelőtolóval



- (1) Számítógép a WeldCube Premium eléréséhez
- (2) Ethernet-Switch PoE-vel
- (3) PoE-n (Power over Ethernet) keresztül történő áramellátás
- (4) WeldCube Premium szerver (fizikai vagy virtuális gép)
- (5) Euro-huzalérzékelő
- (6) Áramforrás

- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) Testkábel
- (9) Hegesztőpisztoly

Rendszerkonfigurációk a WeldCube Connector U/I/WFS WSM-mel

A WeldCube Connector U/I/WFS WSM-mel rendelkező TransSteel hegesztőrendszerek rendszerkonfigurációja megfelel a WeldCube Connector U/I/WFS Euro rendszerkonfigurációjának, azzal a különbséggel, hogy az euro-huzalérzékelő helyett huzalérzékelő van beépítve közvetlenül az áramforrásba, ill. a huzalelőtolóba.

A huzalérzékelőt gyárilag telepítik, vagy később szakképzett személyzet végezheti el.

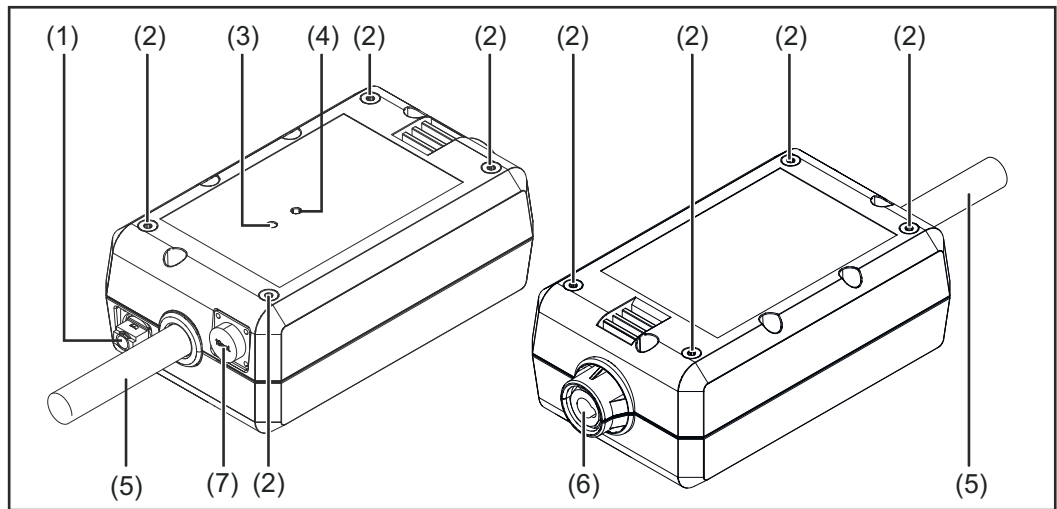
A huzalérzékelő telepítésének részletei a „WeldCube Connector huzalérzékelő TransSteel” - 42,0410,2663 szerelési útmutatóban található.

Rendszerkonfigurációk a WeldCube Connector Advanced-del

A WeldCube Connector Advanced hegesztőrendszerek rendszerkonfigurációja megegyezik a WeldCube Connector U/I/WFS Euro rendszerkonfigurációjával. A TransSteel áramforrásokba telepített huzalérzékelő vagy euro-huzalérzékelő opcionálisan rendelkezésre áll.

Kezelőelemek, csatlakozók és mechanikai komponensek

Kezelőelemek,
csatlakozók és
mechanikai kom-
ponensek



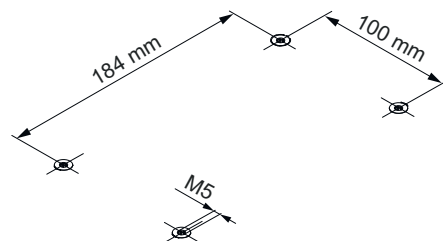
(1) M12 aljzat, X-kódolás

hálózati kábel csatlakoztatásához

(2) M5 menetes aljzat

4 darab oldalanként

a WeldCube Connector összeszereléséhez a hegesztőrendszer esetében



(3) Állapot-LED

Az állapot-LED figyelmeztetéseket, hibákat és aktuális üzemi állapotokat jelez

(4) Power-LED

A Power-LED a WeldCube Connector elektromos ellátásáról ad információkat

A LED-ek leírása a következő szakaszban

(5) Testkábel bajonettzáras csatlakozóval

az áramforrás áramátadó hüvelyébe történő csatlakoztatáshoz

MEGJEGYZÉS!

Az áramforrás testcsatlakozása a hegesztőeljárástól függ, és nem feltétlenül esik egybe a (-) áramátadó hüvellyel!

(6) **Áramátadó hüvely bajonettzárral**
a hegesztőkör testkábelének csatlakoztatásához

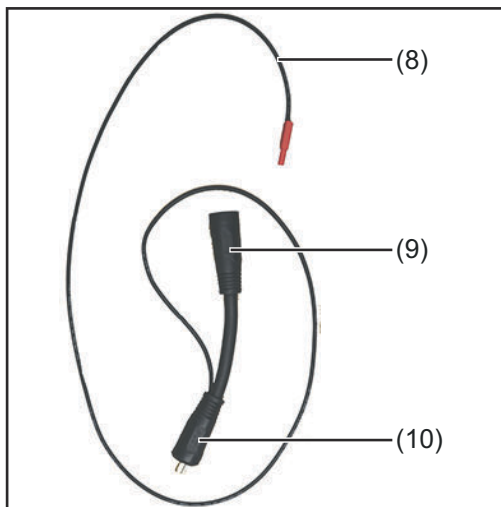
(7) **Érzékelőcsatlakozó**

Laboraljzat

(a WeldCube Connector U/I esetében)
a feszültségmérő adapter csatlakoztatásához

19 pólusú érzékelőaljzat

(a WeldCube Connector U/I/WFS WSM, a WeldCube Connector U/I/WFS Euro és a WeldCube Connector Advanced esetében)
a huzalérzékelő csatlakoztatásához



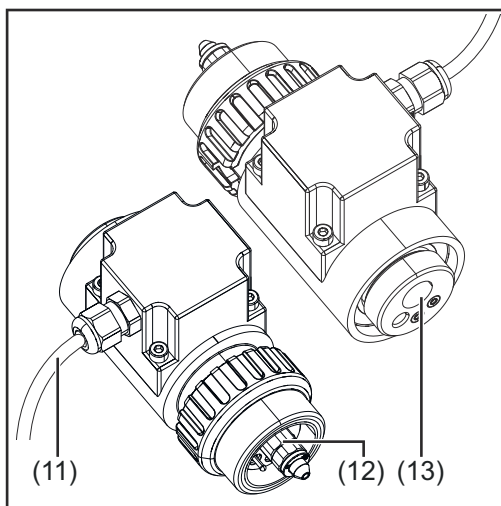
Feszültségmérő adapter (csak a WeldCube Connector U/I-val együtt)

Sz. Funkció

(8) **Mérőkábel**
a WeldCube Connect U/I labor-
aljzathoz való csatlakoz-
tatáshoz

(9) **(+) áramátadó hüvely bajonettzárral**
az összekötő tömlőköteg (+) he-
gesztőkör kábelének csatlakoz-
tatásához

(10) **(+) kábel bajonettzár csatla-
kozával**
az áramforrás (+) áramátadó
hüvelyébe történő csatlakoz-
tatáshoz



Euro-huzalérzékelő (csak a WeldCube Connec-
tor U/I/WFS Euro-val kombinálva vagy a Weld-
Cube Connector Advanced opciójaként)

Sz. Funkció

(11) **Mérőkábel**
a 19 pólusú érzékelőaljzathoz
való csatlakozáshoz a WeldCu-
be Connector U/I/WFS WSM, a
WeldCube Connector U/I/WFS
Euro és a WeldCube Connector
Advanced esetében

(12) **Euro-adapter**
az áramforráshoz történő csat-
lakozáshoz

(13) **Euro hegesztőpisztoly csatla-
kozó**
a hegesztőpisztoly csatlakoz-
tatásához

Power-LED, állapot-LED**Power-LED****zölden világít:**

elektromos ellátás rendelkezésre áll

narancssárgán világít:

elektromos ellátás nem áll rendelkezésre - az ellátás jelenleg belül történik, amíg az összes adatot el nem mentették

nem világít:

elektromos ellátás nem áll rendelkezésre

Állapot-LED

Az elektromos ellátás fenntartása esetén az állapot-LED a következő színekben világíthat vagy villoghat:

zölden világít:

A készülék üzemkész, minden rendben van

zölden villog (5 Hz-en):

Első kapcsolatfelvétel a WeldConnect App és a WeldCube Connector között, például üzembe helyezés vagy konfiguráció céljából

narancssárgán világít:

Figyelmeztetést jelez

narancssárgán villog (0,5 Hz-en):

A készülék még nem került üzembe

pirosan világít:

Hibát jelez

A függőben lévő hiba ellenőrizhető a SmartManager vagy a WeldCube Premium naplójában.

az aktuális színben villog (2,5 Hz-en):

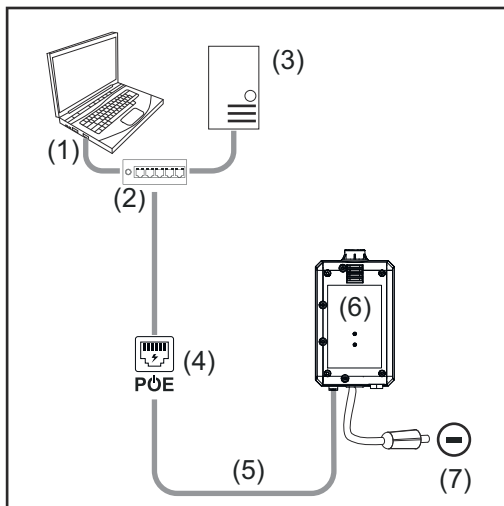
Hegesztés felismerésre került

Csatlakozási lehetőségek

Csatlakozási lehetőségek

- A WeldCube Connector a következőképpen integrálható egy hálózatba:
- LAN-on keresztül
 - WLAN-on keresztül

Csatlakozás LAN-on keresztül

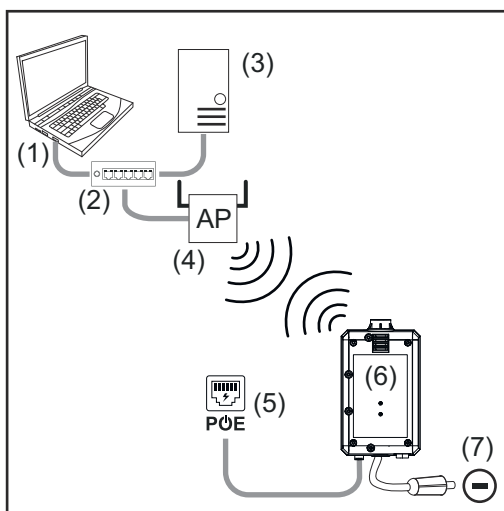


- (1) Számítógép a WeldCube Premium eléréséhez
- (2) Ethernet-Switch PoE-vel
- (3) WeldCube Premium szerver
- (4) PoE-n (Power over Ethernet) keresztül történő áramellátás
- (5) hálózatkábel
- (6) WeldCube Connector
- (7) Az áramforrás testcsatlakozása

MEGJEGYZÉS!

Az áramforrás testcsatlakozása a hegesztőeljárástól függ, és nem feltétlenül esik egybe a (-) áramátadó hüvellyel!

Csatlakozás WLAN-on keresztül



- (1) Számítógép a WeldCube Premium eléréséhez
- (2) Ethernet-Switch
- (3) WeldCube Premium szerver
- (4) WLAN-AccessPoint
- (5) PoE-n (Power over Ethernet) keresztül történő áramellátás
- (6) WeldCube Connector
- (7) Az áramforrás testcsatlakozása

MEGJEGYZÉS!

Az áramforrás testcsatlakozása a hegesztőeljárástól függ, és nem feltétlenül esik egybe a (-) áramátadó hüvellyel!

Szerelési tudnivalók

- A WeldCube Connectort az áramforráshoz vagy a hegesztőrendszer valamely alkatrészéhez kell csatlakoztatni, például a mozgatókocsihoz.
- A WeldCube Connector nem lehet a padlón.
- A WeldCube Connector bármilyen helyzetben felszerelhető.
- Max. hosszúság 2 aktív hálózati komponens között (pl. a WeldCube Connector és a POE-vel rendelkező Ethernet-Switch között): 90 m
- Helyezze el a WeldCube Connectort úgy, hogy a LED-ek jól láthatóak legyenek.
- Ne helyezze a WeldCube Connectort az áramforrás forró kiáramló levegője útjába vagy a felmelegedett rendszerelemek területére.
- Helyezze a WeldCube Connectort úgy, hogy védve legyen a hegesztési fröcsköléstől.
- Használjon megfelelő méretű testkábel.
- Csatlakoztassa a hálózati kábelt, az érzékelő kábelt és a mérőkábelt a WeldCube Connector testkábeléhez kábelkötözőkkel (húzásmentesítő)

Működéssel kapcsolatos tudnivalók

MEGJEGYZÉS!

A WeldCube Connector kioltja a nagyfrekvenciás nagyfeszültségű impulzusokat!

Ha az AVI hegesztési eljárás integrált WeldCube Connector esetén nagyfrekvenciás nagyfeszültségű impulzusok segítségével jön létre, akkor a HF-gyújtás nem történik meg.

- ▶ Ha rendelkezésre áll, csak a nagyfrekvencia-mentes áramátadó hüvelyhez csatlakoztassa a kábelt (pl. bevont elektródás hegesztés esetén).
- ▶ Ha nincs nagyfrekvencia-mentes áramátadó hüvely, deaktiválja a HF-gyújtást.

HF = nagyfrekvencia

A WeldCube Connector minden egyes használata előtt:

- Ellenőrizze az összes hegesztő- és mérőkábel sérüléseit.
- Ellenőrizze, hogy a csatlakozódugók helyesen és stabilan vannak-e csatlakoztatva.
- Ellenőrizze a LED-eket

Havonta:

- Hajtsa végre a készülékház és a dugó szemrevételezését

MEGJEGYZÉS!

Az AVI-AC hegesztések mérésekor egy aritmetikai egyenirányított középérték kerül dokumentálásra.

Fronius Data Channel

Az alkatrész megnevezése, az alkatrész sorozatszám és a hegesztési varrat száma a Fronius Data Channelen keresztül elküldhető a WeldCube Connectorra.

A Fronius Data Channel egy TCP / IP szerver, amely a WeldCube Connector adminisztrációs portján fut. Ezt a portot dokumentálásra és kommunikációra, valamint karbantartás céljából használják, és figyelni ezt az interfészt a 4714-es TCP porton.

Egy számítógépes program vagy egy magasabb szintű vezérlő TCP-socket kapcsolatot hoz létre a WeldCube Connector IP címéhez a 4714-es TCP porton. A hegesztési paraméterek pontosvesszővel elválasztott kulcsérték vagy előírt érték szöveglisaként kerülnek továbbításra.

A következő hegesztési paraméterek támogatottak:

Sz. Hegesztési paraméter

1 Folyamat aktív

Aktív hegesztési eljárás esetén (a hegesztés elején fellépő gáz előbeáramlástól a hegesztés végén lévő gáz utánáramlásig) a WeldCube Connector a folyamat-aktív-jel = 1 értéket adja tovább a vezérlőnek.

2 Áramfolyás

Ha az áramfolyás a hegesztés közben aktív, a WeldCube Connector az áramjel = 1 értéket adja tovább a vezérlőnek.

3 Alkatrész cikkszám

A vezérlés az A-Z, a-z és 0-9 ASCII karakterekkel adja meg a WeldCube Connectornek a hegesztendő alkatrész cikkszámát.

4 Alkatrész sorozatszám

A vezérlés az A-Z, a-z és 0-9 ASCII karakterekkel adja meg a WeldCube Connectornek a hegesztendő alkatrész sorozatszámát.

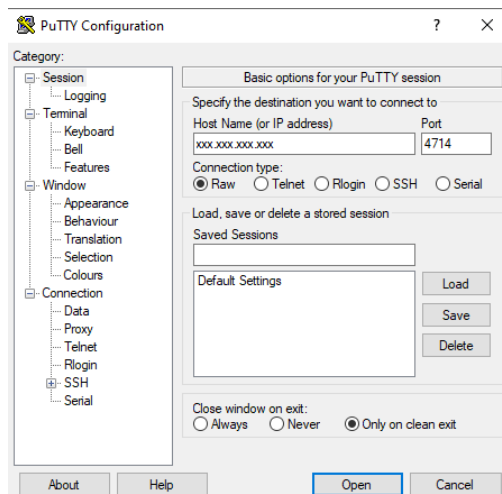
5 Varratszám

A vezérlés a 0-9 ASCII karakterekkel adja meg a WeldCube Connectornek a hegesztendő varrat számát (a hegesztés pozíciója).

A Fronius Data Channelen keresztül történő adatátvitel a következő programokkal tesztelhető:

- Windows® PuTTY
- Linux Socat

Az adatátvitelhez először létre kell hozni egy TCP-socket kapcsolatot:



- 1** Adja meg a WeldCube Connector szervizportjának IP-címét és a 4714-es portszámot

Például Windows® PuTTY programmal

Biztonság

VESZÉLY!

Hibás kezelés és hibásan elvégzett munkák miatti veszély.

Súlyos személyi sérülés és anyagi kár lehet a következmény.

- ▶ A jelen dokumentumban ismertetett összes munkát és funkciót csak képzett szakember végezheti.
- ▶ Olvassa el és értse meg teljesen ezt a dokumentumot.
- ▶ Olvassa el és értse meg a készülék, és minden rendszerelem összes biztonsági előírását és felhasználói dokumentációját.

Előfeltételek

MEGJEGYZÉS!

A WeldCube Connector telepítésének és integrálásának előfeltétele a hálózatechnológia ismerete.

- ▶ Részletes információkért forduljon a hálózati rendszergazdához.

- A WeldCube Connectort a rendszerkonfigurációk egyikének megfelelően kell integrálni a hegesztőrendszerbe.
- rendelkezésre álló PoE-ellátás
- Az okostelefonra telepítve van a Fronius WeldConnect App
- A Bluetooth aktiválva van az okostelefonon

Üzembe helyezés

A WeldCube Connector az okostelefon és a Fronius WeldConnect alkalmazás segítségével kerül üzembe helyezésre.

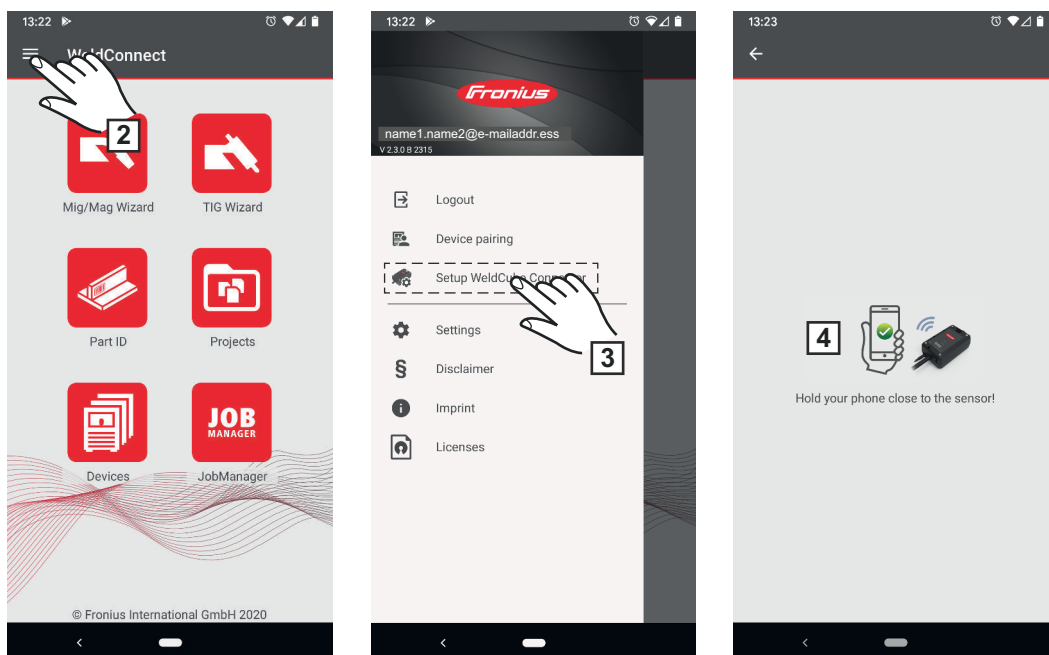
MEGJEGYZÉS!

Ha az áramforrásnak van olyan funkciója, ami meghatározza az R hegesztőkör ellenállását, akkor az üzembe helyezés előtt határozza meg a hegesztőrendszer hegesztőkör áramkörének ellenállását meglévő WeldCube Connector mellett.

A helyes hegesztőkör ellenállási érték a helyes mérési eredmények előfeltétele!

- ▶ Írja be a meghatározott hegesztőkör ellenállási értéket a telepítővarázslóba a Setup 5/6 lépésénél.
- ▶ Ha az áramforrásnak nincs olyan funkciója, ami meghatározza az R hegesztőkör ellenállását, akkor a Setup 5/6 lépésénél használja a telepítővarázsló számítási segédletét.

- 1 WeldCube Connectorral rendelkező hegesztőrendszer hegesztőkör ellenállásának meghatározása



- 2** Indítsa el a WeldConnect alkalmazást, és nyissa meg a menüt
- 3** Válassza ki a Setup WeldCube Connector elemet
- 4** Vigye az okostelefont a WeldCube Connector közvetlen közelébe.

A sikeres kapcsolatfelépítés megjelenik a WeldCube Connectoron:
az állapotjelző LED másodpercenként 5-ször zöldet villan

- 5** Kövesse a telepítővarázsló utasításait:

Setup 1/7

Adja meg a nevet, az üzemet, a csarnokot, a cellát és a további információkat

Setup 2/7

Adja meg a hálózati adatokat

Setup 3/7

Adja meg a WLAN-adatokat

Setup 4/7

Adja meg a dátumot, az időt és az időzónát

Setup 5/7

Adja meg az 1. lépésben meghatározott hegesztőkör ellenállását
vagy

Indítsa el a számítási segédletet

Setup 6/7

Adja meg az ívgyújtás utáni várakozási idő és a dokumentáció mintavételi se-
bességét.

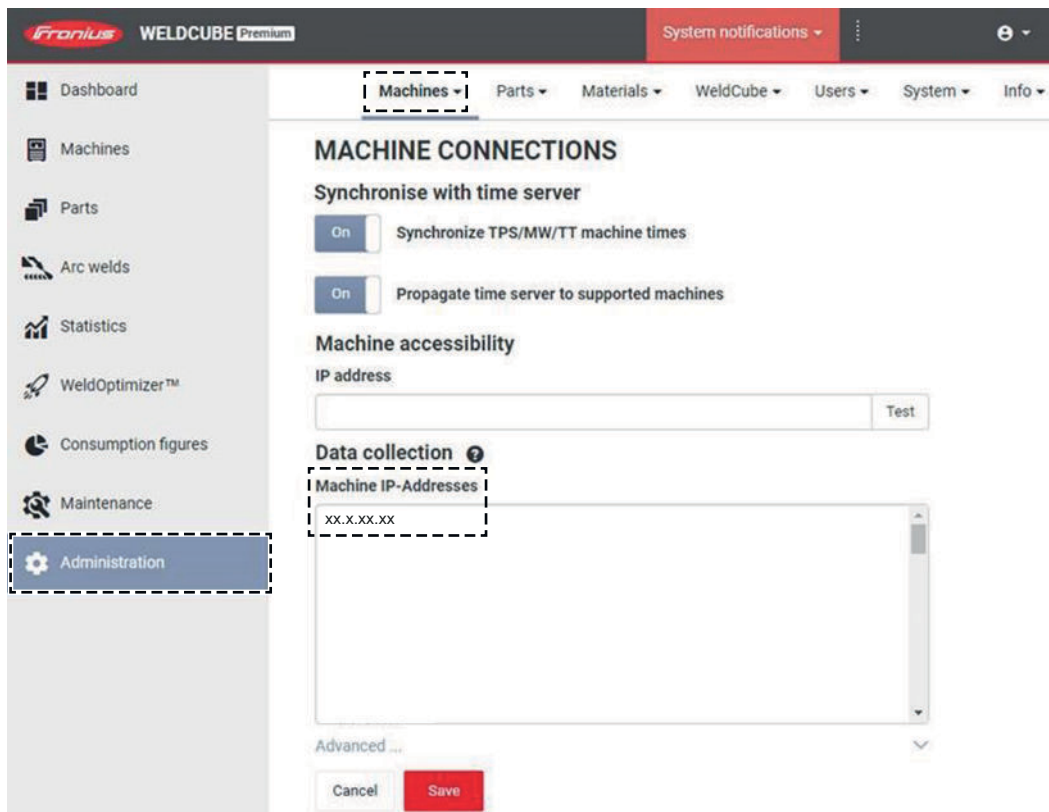
Setup 7/7

Opcionálisan adja meg a huzal átmérőjét és a hegesztőanyagot

Ha a huzalátmérő és a hegesztőanyag meg van adva, akkor ezek a WeldCube
Premium programban naplózásra kerülnek.

6 Fejezze be a WeldCube Connector beállítását

A dokumentált adatok mostantól megtekinthetők a SmartManagerben, illetve kiértékelhetők a WeldCube Premium segítségével.

Az adatok kiértékelése WeldCube Premiummal:**7** Adja meg a WeldCube Connector IP-címét az Administration / Machines / Machine IP-Addresses alatt

A rögzített hegesztéseket ezután behívhatja a Fronius WeldCube Premium dokumentációs rendszerben a Machines / WeldCube Connector alatt.

SmartManager - A WeldCube Connector weboldala

Általános tudnivalók

A WeldCube Connector a SmartManagernek köszönhetően saját weboldallal rendelkezik.

Amint a WeldCube Connector hálózati kábellel vagy WLAN-nal össze van kötve egy számítógéppel vagy saját hálózatba van integrálva, a WeldCube Connector SmartManagere az áramforrás IP-címén keresztül behívható.

A SmartManager behívásához legalább IE 10 vagy más, modern böngésző szükséges.

A WeldCube Connectorhoz a következő bejegyzések állnak rendelkezésre:

- Aktuális rendszeradatok
- Dokumentálási napló
- Készülékbeállítások
- Mentés és Visszaállítás
- Felhasználókezelés
- Áttekintés
- Frissítés

SmartManager behívása és bejelentkezés

1 Adja meg a WeldCube Connector IP-címét a böngésző keresőmezőjében

2 Adja meg a felhasználónevet és a jelszót

Gyári beállítás:
felhasználónév = admin
jelszó = admin

3 Erősítse meg a kijelzett tudnivalót

Megjelenik a WeldCube Connector SmartManagere.

Engedélyezési funkció, ha nem működne a bejelentkezés

A SmartManagerbe történő bejelentkezéskor egy véletlenül lezárt WeldCube Connector újra feloldható az engedélyezési funkcióval, és újra engedélyezhető minden funkcióhoz.

- 1 Kattintson az „Engedélyezési funkció indítása?” kapcsolófelületre
- 2 Ellenőrző fájl létrehozása:
Kattintson a „Mentés” kapcsolófelületre

A következő fájlnevű TXT-fájl kerül mentésre a számítógép letöltési mappájában:

unlock_SN[sorozatszám]_JJJJ_MM_TT_hhmmss.txt

- 3 Küldje el e-mailben ezt az ellenőrző fájlt a Fronius műszaki támogatás címére:
welding.techsupport@fronius.com

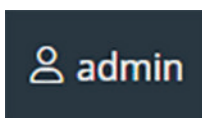
A Fronius e-mailben válaszol a következő fájlnevű egyszeri engedélyező fájlal:

response_SN[sorozatszám]_JJJJ_MM_TT_hhmmss.txt

- 4 Mentse el az engedélyező fájlt a számítógépen
- 5 Kattintson az „Engedélyező fájl keresése” kapcsolófelületre
- 6 Vegye át az engedélyező fájlt
- 7 Kattintson az „Engedélyező fájl betöltése” kapcsolófelületre

A WeldCube Connector rendszergazda jelszóval egy alkalommal visszaállíthatók a gyári beállítások.

Jelszó módosítása / ki-jelentkezés



Erre a szimbólumra kattintva

- a felhasználói jelszó módosítható,
- ki lehet jelentkezni a SmartManageren

A SmartManager jelszavának módosítása:

- 1 Adja meg a régi jelszót
- 2 Adja meg az új jelszót
- 3 Ismétlje meg az új jelszót
- 4 Kattintson a „Mentés” kapcsolófelületre

Beállítások



Erre a szimbólumra kattintva megadhatók a WeldCube Connector egységei és szabványai.

A beállítások a mindenkor bejelentkezett felhasználótól függenek.

Nyelv kiválasztása



A nyelv rövidítésre kattintva megjelennek a SmartManagerhez rendelkezésre álló nyelvek.

Bahasa Indonesia	Čeština	Dansk
Deutsch	Eesti	English
Español	Français	Hrvatski
Íslenska	Italiano	Latviešu
Lietuviškas	Magyar	Nederlands
Norsk	Polski	Português
Română	Slovenščina	Slovenský
Srpski jezik	Suomi	Svenska
tiếng Việt	Türkçe	български език
Русский	Українська	हिन्दी
தமிழ்	ไทย	한국어
中文	日本語	

A nyelv megváltoztatásához kattintson a kívánt nyelvre.

Státuszkijelzés

A WeldCube Connector aktuális állapota megjelenik a Fronius logó és a megjelenített WeldCube Connector között.



Figyelem / figyelmeztetés



Hiba a WeldCube Connectornál *



Hegesztés folyamatban



A WeldCube Connector üzemkész (online)



A WeldCube Connector nem üzemkész (offline)

- * Hiba esetén a sor fölött a Fronius logóval egy piros hibás sor jelenik meg a hibaszámmal.
A hibás sorra kattintás után megjelenik a hiba leírása.

Fronius

A Fronius logóra kattintva megnyílik a Fronius honlapja: www.fronius.com

Aktuális rendszeradatok

Aktuális rendszeradatok

Ha elérhetők, a WeldCube Connector aktuális adatai jelennek meg:

Gép neve Felállítási helye	Csarnok Cella	További információ
TÉNYLEGES		
Hegesztőáram	Hegesztőfeszültség	Huzalsebesség *
		Aktuális ívteljesítmény
		Aktuális ívenergia
	Ívégési idő	Összes üzemóra

* csak a WeldCube Connector U/I/WFS WSM és a WeldCube Connector U/I/WFS Euro esetében

Dokumentálási napló

A dokumentálási napló bejegyzéseinél az utolsó 100 naplóbejegyzés jelenik meg. Ezek a naplóbejegyzések hegesztések, hibák, figyelmeztetések, értesítések és események lehetnek.

A megjelenített adatok az „Időszűrő” kapcsolófelület segítségével meghatározott időperiódus szerint szűrhetők. A bevétel dátum (éééé hh nn) és idő (óó pp) szerint, tól-ig történik.

Az üres szűrő a legújabb hegesztéseket tölti be.

A hegesztések, a hibák és az események kijelzése deaktiválható.

A következő adatok jelennek meg:

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------

- (1) Naplózási típus
- (2) Varratszám
- (3) Alkatrész cikkszám
- (4) Alkatrész sorozatszám
- (5) Kezdési idő (helyi idő)
- (6) Hegesztés időtartama
- (7) Hegesztőáram [A] (egyenirányított középérték)
- (8) Hegesztőfeszültség [V] (egyenirányított középérték)
- (9) Huzalsebesség [m/perc]
- (10) IP - ívteljesítmény W-ban (pillanatnyi értékekből az ISO /TR 18491 szerint)
- (11) IE - ívenergia kJ-ban (az egész hegesztés alatt összegezve az ISO/TR 18491 szerint)
- (12) további adatok számára fenntartva

* csak a WeldCube Connector U/I/WFS WSM és a WeldCube Connector U/I/WFS Euro esetében



Az „Oszlop hozzáadása” kapcsolófelületre kattintva további értékek jeleníthetők meg:

- I max / I min: maximális / minimális hegesztőáram [A]
- Max. teljesítmény / min. teljesítmény: maximális / minimális ívteljesítmény [W]
- Kezdési idő (áramforrásidő); dátum és pontos idő
- U max / U min: maximális / minimális hegesztőfeszültség [V]
- Vd max / Vd min: maximális / minimális huzalsebesség [m/perc]

Alap beállítások

Az alapbeállítások alatt található dokumentálási napló bejegyzéseiben beállítható a dokumentáció mintavételi aránya és a gyűjtési fázis elrejtése.

Mintavételi arány

0,1 - 100 s ki

Gyári beállítás: 0,1 s

0,1 - 100,0 s

A dokumentáció a beállított mintavételi aránnyal kerül mentésre.

ki

A mintavételi arány deaktiválva van, csak a középértékek kerülnek mentésre.

Gyűjtési fázis elrejtése

Az az időtartam, ameddig a hegesztés gyűjtési fázisát el kell rejteni (például annak érdekében, hogy a gyűjtési fázis ne rontsa a mérési eredményeket rövid hegesztések esetén)

0,1 - 2 s / ki

0,1 - 2 s

A hegesztési adatok csak a beállított idő lejártá után kerülnek dokumentálásra.

ki

A gyűjtési fázis dokumentálásra kerül.

Default Settings	<p>A hegesztőkör ellenállása a Default Settings alatt szabályozható. Az aktuálisan beállított ellenállás kerül megjelenítésre.</p> <p>Ellenállás kiszámítása:</p> <ol style="list-style-type: none">1 Kattintson a Számítási segédlet indítása gombra2 Adja meg a tömlőköteg hosszát és keresztmetszetét3 Adja meg a testkábel hosszát és keresztmetszetét4 Adja meg az osztható kapcsolatok számát <p>A kiszámított ellenállási érték azonnal megjelenik.</p> <ol style="list-style-type: none">5 Használja az Igen gombot a számított ellenállás elfogadásához6 Végezetül mentse vagy vesse el a módosításokat
Megnevezés és hely	<p>A megnevezés és hely alatt az áramforrás-konfiguráció tekinthető meg és módosítható.</p>
Dátum és idő	<p>A dátum és idő részben állítható be az időzóna, a dátum és az idő. A beállítás manuálisan vagy automatikusan elvégezhető.</p>
Hálózat-beállítások	<p>A WeldCube Connector hálózatba történő kapcsolásának adatait a hálózat-beállítások alatt lehet megadni:</p> <p>Menedzsment</p> <ul style="list-style-type: none">- MAC cím kijelzésre kerül- Az aktuális IP-cím kijelzésre kerül- A DHCP aktiválható, ill. deaktiválható <p>Manuálisan</p> <p>Ha a DHCP deaktiválva van, a következő adatokat lehet megadni:</p> <ul style="list-style-type: none">- IP-cím- Hálózati maszk- Szabványos átjáró- DNS szerver 1- DNS szerver 2 <p>WLAN</p> <p>Ha a WLAN-kapcsolat létrejött, a következő adatokat lehet megadni:</p> <ul style="list-style-type: none">- MAC-cím- aktuális IP-cím

Mentés és visszaállítás

Mentés és Visszaállítás

Mentés indítása

- 1 A WeldCube Connector adatainak biztonsági mentésként történő letárolásához kattintson a „Mentés indítása” kapcsolófelületre

A készülék alapértelmezettként (default) letárolja az adatokat MCU1-JJJJMMTTHHmm.fbc formátumban a kiválasztott helyre.

JJJJ = év
MM = hónap
TT = nap
HH = óra
mm = perc

A következő adatok kerülnek biztonsági mentésként tárolásra:

- a dokumentáció mintavételi aránya
- a gép neve és a telepítés helye
- idő és dátum

Visszaállító fájl keresése

- 1 Egy meglévő biztonsági mentésnek az áramforrásra történő átviteléhez kattintson a „Visszaállító fájl keresése” kapcsolófelületre
- 2 Válassza ki a fájlt és kattintson a „Megnyitás” kapcsolófelületre

A kiválasztott biztonsági mentést tartalmazó fájl megjelenik az áramforrás SmartManagerén a visszaállítás alatt.

- 3 Kattintson a „Visszaállítás indítása” kapcsolófelületre

Az adatok sikeres visszaállítása után visszaigazolás jelenik meg a kijelzőn.

Automatikus mentés

- 1 Aktiválja az időköz-beállításokat
- 2 Adja meg azokat az időköz-beállításokat, amelyek szerint az automatikus mentés történjen:
 - **Időköz:**
naponta / hetente / havonta
 - **Időpont:**
Pontos idő (óó:pp:mm)

- 3** Adja meg a mentési céladatokat:
- **Protokoll:**
SFTP (Secure File Transfer Protocol) / SMB (Server Message Block)
 - **Szerver:**
Adja meg a célszerver IP-címét
 - **Port:**
Adja meg a portszámot; ha nincs megadva portszám, automatikusan az alapértelmezett 22. port lesz felhasználva.
Ha a protokoll alatt SMB van beállítva, hagyja üresen a port mezőt.
 - **Tárolási hely:**
Itt konfigurálható az az almappa, ahová a biztonsági mentés történik.
Ha nincs megadva tárolási hely, akkor a biztonsági mentés a szerver gyökérfájékgyűjteményében tárolódik.
- FONTOS!** SMB és SFTB esetén mindig "/" jellel adja meg a tárhelyet.
- **Domain / felhasználó, jelszó:**
Felhasználónév és jelszó - ahogy a szerveren konfigurálva van;
Domain megadásakor először írja be a domaint, majd a "\" jelet, végül a felhasználónevet (DOMAIN\USER)
- 4** Ha proxy-szerveren keresztüli kapcsolatra van szükség, aktiválja a proxy-beállításokat, és adja meg a következőket:
- Szerver
 - Port
 - Felhasználó
 - Jelszó
- 5** Mentse el a módosításokat
- 6** Indítsa el az automatikus mentést

A konfigurációval kapcsolatos kérdések esetén forduljon a hálózati rendszergazdához.

Felhasználók kezelése

Általános tudnivalók

- A felhasználó-kezelés bejegyzésben
- a felhasználók megtekinthetők, módosíthatók és létrehozhatók,
 - a felhasználó-szerepek megtekinthetők, módosíthatók és létrehozhatók,
 - a felhasználók és felhasználói szerepek exportálhatók vagy a WeldCube Connectorra importálhatók.
Importáláskor az WeldCube Connectoron lévő felhasználó-kezelési adatok felülíródnak.
 - egy CETRUM szerver aktiválható.

A felhasználó-kezelés a WeldCube Connectoron hozható létre, majd az export-/import-funkcióval menthető és más WeldCube Connector-okra átvihető.

Felhasználó

Meglévő felhasználók megtekinthetők, módosíthatók és törölhetők, új felhasználók pedig létrehozhatók.

Felhasználó megtekintése / módosítása:

- 1 Válassza ki a felhasználót
- 2 Módosítsa a felhasználó-adatokat közvetlenül a kijelzőmezőben
- 3 Mentse el a módosításokat

Felhasználó törlése:

- 1 Válassza ki a felhasználót
- 2 Kattintson a „Felhasználó törlése” kapcsolófelületre
- 3 Nyugtázza a biztonsági kérdést OK-val

Felhasználó létrehozása:

- 1 Kattintson az „Új felhasználó létrehozása” kapcsolófelületre
 - 2 Adja meg a felhasználói adatokat
 - 3 Nyugtázzon OK-val
-

Felhasználói szerepek

Meglévő felhasználói szerepek megtekinthetők, módosíthatók és törölhetők, új felhasználó-szerepek pedig létrehozhatók.

Felhasználói szerep megtekintése / módosítása:

- 1 Válassza ki a felhasználói szerepet
- 2 Módosítsa a felhasználói szerep adatait közvetlenül a kijelzőmezőben
- 3 Mentse el a módosításokat

A „Rendszergazda” szerep nem módosítható.

Felhasználói szerep törlése:

- 1 Válassza ki a felhasználói szerepet
- 2 Kattintson a „Felhasználói szerep törlése” kapcsolófelületre
- 3 Nyugtázza a biztonsági kérdést OK-val

A „Rendszergazda” és a „Locked” szerep nem törölhető.

Felhasználói szerep létrehozása:

- 1 Kattintson az „Új felhasználói szerep létrehozása” kapcsolófelületre
- 2 Adja meg a szerep nevét és vegye át az értékeket
- 3 Nyugtázzon OK-val

Export és Import **WeldCube Connector felhasználóinak és felhasználói szerepeinek exportálása**

- 1 Kattintson az „Exportálás” kapcsolófelületre

A WeldCube Connector felhasználó-kezelése a számítógép letöltési mappájában tárolódik.

Fájlformátum: userbackup_SNxxxxxxx_YYYY_MM_DD_hhmmss.user

SN = sorozatszám, YYYY = év, MM = hónap, DD = nap
 hh = óra, mm = perc, ss = másodperc

WeldCube Connector felhasználóinak és felhasználói szerepeinek importálása

- 1 Kattintson a „Felhasználói adatok fájl keresése” kapcsolófelületre
- 2 Válassza ki a fájlt és kattintson a „Megnyitás” kapcsolófelületre
- 3 Kattintson az „Importálás” kapcsolófelületre

A felhasználó-kezelést a WeldCube Connector menti.

CENTRUM

A CENTRUM szerver aktiválásához
 (CENTRUM = Central User Management)

- 1 Aktiválja a CENTRUM szervert
- 2 Adja meg a beviteli mezőben annak a szervernek a domain-nevét vagy IP-címét, amelyekre a Central User Management-et telepítették.

Domain-név használata esetén a WeldCube Connector hálózat-beállításainál érvényes, konfigurált DNS szervernek kell lennie.

- 3 Kattintson a „Szerver verifikálása” kapcsolófelületre

A vezérlés ellenőrzi a megadott szerver elérhetőségét.

- 4 Mentse el a módosításokat

Áttekintés

Áttekintés

Az áttekintés bejegyzésben a WeldCube Connector minden eleme megjelenik az összes hozzájuk tartozó információval együtt, pl. firmware-verzió, cikkszám, sorozatszám, gyártási dátum stb.

Minden csoport bővítése / minden csoport szűkítése

A „Minden csoport bővítése” kapcsolófelületre kattintva további részletek jelennek meg az egyes elemekhez.

SCU1. példa:

- Cikkszám
- SCU1
cikkszám, sorozatszám, gyártási dátum
Betöltőprogram: verzió
Image-verzió
- Licencek

A „Minden csoport szűkítése” kapcsolófelületre kattintva eltűnnek a rendszerelemek részletei.

Rendszerelemek exportálása másként ...

Az „Elemek áttekintésének exportálása másként ...” kapcsolófelületre kattintva XML-fájl készül a rendszerelemek részleteiről. Ezt az XML-fájlt meg lehet nyitni vagy pedig el lehet menteni.

Frissítés

A Frissítés bejegyzésben a WeldCube Connector firmware frissíthető.

Az aktuálisan megtalálható firmware-verzió megjelenik a kijelzőn.

A WeldCube Connector firmware-ének frissítése:

- 1 Szerezze be és mentse el a frissítőfájlt
- 2 A frissítési folyamat elindításához kattintson a „Frissítőfájl keresése” kapcsolófelületre
- 3 Válassza ki a frissítőfájlt

Kattintson a „Frissítés végrehajtása” kapcsolófelületre

Sikeres frissítés után megjelenik a megfelelő visszaigazolás a kijelzőn.

Frissítőfájl keresése (frissítés végrehajtása)

- 1 A „Frissítőfájl keresése” kapcsolófelületre kattintás után válassza ki a kívánt firmware-t (*.ffw)
- 2 Kattintson a „Megnyitás” kapcsolófelületre

A kiválasztott frissítőfájl megjelenik az SmartManageren a frissítések alatt.

- 3 Kattintson a „Frissítés végrehajtása” kapcsolófelületre

A frissítési művelet előrehaladása látható a kijelzőn.
100%-nál megjelenik az áramforrás újraindítására vonatkozó kérdés.



Újraindítás alatt nem lehet elérni a SmartManagert.
Újraindítás után előfordulhat, hogy a SmartManager nem érhető el.
Ha Ön a Nem lehetőséget választja, akkor az új szoftverfunkciók aktiválása a következő be-/kikapcsolásnál történik meg.

A sikeres frissítés után megjelenik egy megerősítés és az aktuális firmware verzió.
Jelentkezzen be újra a SmartManagerbe.

Fronius Weld-Connect



A frissítés bejegyzésben a Fronius WeldConnect mobil alkalmazás is behívható.

A WeldConnect a hegesztőrendszerrel történő vezeték nélküli interakcióhoz tervezett alkalmazás.

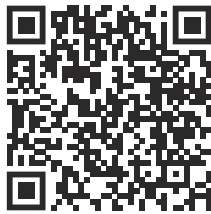
A WeldConnect alkalmazással az alábbi funkciók hajthatók végre:

- Aktuális készülékconfigurációk egy pillantás alatt
- Mobil hozzáférés az áramforrás SmartManageréhez
- A MIG/MAG és AVI kimentí paramétereinek automatikus meghatározása
- Felhőalapú adattároló és vezeték nélküli átvitel az áramforráshoz
- Alkatrész-azonosítás
- Bejelentkezés az áramforráson és kijelentkezés onnan NFC-kártya nélkül
- A paraméterek és jobok mentése és megosztása
- Adattovábbítás egyik áramforrásról a másikra backup, restore segítségével
- Firmware frissítés

A Fronius WeldConnect az alábbiak szerint áll rendelkezésre:

- Android alkalmazásként
- Apple/IOS alkalmazásként

További információk a Fronius WeldConnect alkalmazásra vonatkozóan:



<https://www.fronius.com/en/welding-technology/innovative-solutions/weldconnect>

Hibakijelzés A hibát a WeldCube Connector pirosan világító vagy pirosan villogó állapot-LED-je jelzi
A hiba ellenőrizhető a SmartManager vagy a WeldCube Premium naplójában.

Hibadiagnosztika, hibaelhárítás

4

Az érzékelő NYÁK nem ismerhető fel

Ok: Csatlakozási hiba az érzékelő NYÁK-hoz

Elhárítás: Értesítse a Fronius szervizszolgálatot

53

A WeldCube Connector tartalék tápellátása nem áll rendelkezésre

Ok: A tartalék tápellátás hibás.

Elhárítás: Értesítse a Fronius szervizszolgálatot

MEGJEGYZÉS!

Ha nincs tartalék tápellátás, akkor az áramellátás megszakadása esetén az elmúlt 24 óra rögzített hegesztési adatai elveszhetnek!

► A WeldCube Connector állandó csatlakoztatása a WeldCube Premiumhoz hiba esetén redukálhatja a rögzített hegesztési adatok elvesztését.

56

A WeldCube Connector üzemi hőmérséklete kívül esik a megengedett tartományon

Ok: A WeldCube Connector belső hőmérséklete túl alacsony vagy túl magas

Elhárítás: Változtassa meg a WeldCube Connector helyzetét

Ok: Rossz áramátadás az áramcsatlakozó oxidált vagy sérült érintkezési felületei miatt

Elhárítás: Tisztítsa meg vagy cserélje ki az áramcsatlakozót

57

Az idő és a dátum nincs beállítva

Ok: Az idő és a dátum nincs beállítva

Elhárítás: Állítsa be az időt és a dátumot (pl. a SmartManagerben vagy a Fronius WeldConnect App használatával.)

Ápolás, karbantartás és ártalmatlanítás

Biztonság

VESZÉLY!

Hibás kezelés és hibásan elvégzett munkák miatti veszély.

Súlyos személyi sérülés és anyagi kár lehet a következmény.

- ▶ A jelen dokumentumban ismertetett összes munkát és funkciót csak képzett szakember végezheti.
- ▶ Olvassa el és értse meg teljesen ezt a dokumentumot.
- ▶ Olvassa el és értse meg a készülék, és minden rendszerem összes biztonsági előírását és felhasználói dokumentációját.

VESZÉLY!

Elektromos áram miatti veszély.

Súlyos személyi sérülés és anyagi kár lehet a következmény.

- ▶ A munkák elkezdése előtt minden érintett készüléket és komponenst ki kell kapcsolni és le kell választani a villamos hálózatról.
- ▶ Minden érintett készüléket és komponenst biztosítani kell újbóli bekapcsolás ellen.
- ▶ A készülék felnyitása után megfelelő mérőműszerrel győződjön meg arról, hogy az elektromosan feltöltött alkatrészek (pl. kondenzátorok) kisültek-e.

VESZÉLY!

Nem megfelelő védővezető-összekötések miatti veszély.

Súlyos személyi sérülés és anyagi kár lehet a következmény.

- ▶ A ház csavarjai megfelelő védővezető-csatlakozást biztosítanak a ház földeléséhez.
- ▶ A ház csavarjait semmiképpen nem szabad megbízható védővezető-csatlakozás nélküli csavarokra cserélni.

Havi karbantartási munkálatok

Ellenőrizze havonta az euro-huzalérzékelőt vagy a TransSteel / VR 5000-be telepített huzalérzékelőt, szükség esetén tisztítsa meg sűrített levegővel max. 5 bar nyomásig.

Kalibrálás

A WeldCube Connector kalibrálását a Froniusnak az IEC 60974-14 szerint évente egyszer el kell végeznie.

Ártalmatlanítás

Az ártalmatlanítást a hatályos nemzeti és regionális előírásoknak megfelelően végezze el.

MŰSZAKI ADATOK

WeldCube Connector	Hegesztőáram mérési tartománya	
	Impulzus	0 - 700 A
	Állandó	0 - 500 A
	Bekapcsolási időtartam	
	Tartós áram	500 A / 60% ED 400 A / 100% ED
	Impulzusáram	max. 700 A
	Hegesztőfeszültség mérési tartománya	0 - 141 V
	Mérési frekvencia * (hegesztőáram / hegesztőfeszültség)	10 kHz
	Hegesztési adatok rögzítésének küszöbértékei	> 8 A / > 100 ms **
	Ívveg***	< 8 A / > 500 ms
	Elektromos tápellátás	PoE+ / 30 W a IEEE802.3at szerint
	IP-védettség	IP 44
	Szigetelési osztály	B
	EMC készülékosztály (az EN/IEC 60974-10 szerint)	B
	Készülékház méretei (h x sz x ma)	225 x 140 x 90 mm
	Testkábel hossza (készülékház - bajor-nettázás csatlakozó külső széle, tüske nélkül)	125 cm
	Tömeg	3 kg
	Vizsgálati jel	CE, CSA

* A dokumentáció a beállított mintavételi aránynak megfelelő középértékekből áll.

A mintavételi arány beállításához lásd a [42.](#) oldalt.

** A teljes hegesztésnek > 100 ms-nak kell lennie.

*** A WeldCube Connector nem észleli az ív megszakadását.

Ha az ív megszakadása > 0,5 s, akkor az külön hegesztésnek számít.

ED = bekapcsolási időtartam

Huzalérzékelő

Huzalátmérő	0,8 - 2,0 mm
Huzalsebesség	max. 30 m/perc
Bekapcsolási időtartam	500 A / 60% ED 400 A / 100% ED
Mérőkábel hossza	2 m

ED = bekapcsolási időtartam



Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.