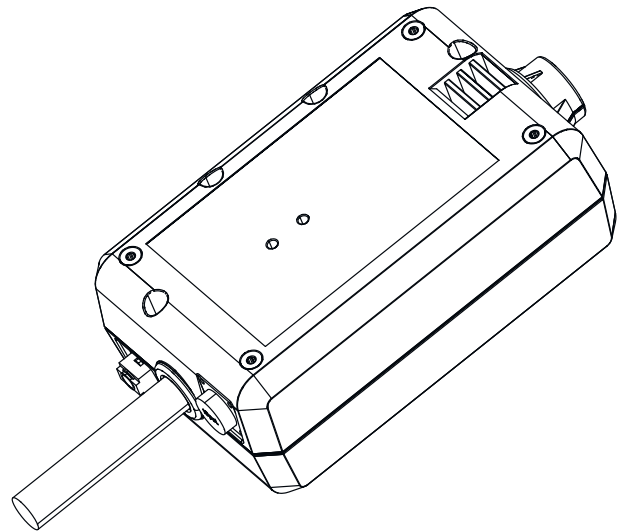


Operating Instructions

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



CS | Návod k obsluze



Bezpečnostní předpisy	5
Vysvětlení bezpečnostních pokynů	5
Všeobecné informace	5
Předpisové použití	6
Sítové připojení	6
Okolní podmínky	6
Povinnosti provozovatele	7
Povinnosti pracovníků	7
Proudový chránič	7
Vlastní ochrana a ochrana jiných osob	7
Informace k hodnotám hlukových emisí	8
Nebezpečí vznikající působením škodlivých par a plynů	8
Nebezpečí představované odletujícími jiskrami	9
Nebezpečí představované proudem ze sítového rozvodu a svařovacího okruhu	9
Bludné svařovací proudy	10
Klasifikace přístrojů podle EMC	11
Opatření EMC	11
Opatření EMF	11
Místa, kde hrozí zvláštní nebezpečí	12
Požadavky na ochranný plyn	13
Nebezpečí související s lahvemi s ochranným plynem	13
Nebezpečí ohrožení unikajícím ochranným plynem	14
Bezpečnostní opatření v místě instalace a při přepravě	14
Bezpečnostní předpisy v normálním provozu	14
Uvedení do provozu, údržba a opravy	15
Bezpečnostní přezkoušení	15
Likvidace odpadu	16
Bezpečnostní označení	16
Zálohování dat	16
Autorské právo	16
Všeobecné informace	17
Koncepce přístroje	17
Oblasti použití	17
Princip funkce	17
Bezpečnostní symboly na přístroji	18
Předpoklady	19
Rozšířená výbava	19
Shoda se standardy FCC/RSS/EU	20
Bluetooth trademarks	21
Konfigurace systému	22
Konfigurace systému se zařízením WeldCube Connector U/I	22
Konfigurace systému se zařízením WeldCube Connector U/I/WFS Euro	25
Konfigurace systému se zařízením WeldCube Connector U/I/WFS WSM	26
Konfigurace systému s WeldCube Connector Advanced	26
Ovládací prvky, přípojky a mechanické součásti	27
Ovládací prvky, přípojky a mechanické součásti	27
Kontrolka LED napájení, stavová kontrolka LED	29
Možnosti připojení	30
Možnosti připojení	30
Připojení přes LAN	30
Připojení přes WLAN	30
Upozornění pro montáž a provoz	31
Upozornění týkající se instalace	31
Upozornění týkající se provozu	31
Fronius Data Channel	31
Uvedení do provozu	33
Bezpečnost	33
Předpoklady	33
Uvedení do provozu	33
SmartManager – webová stránka WeldCube Connectoru	36

Všeobecné informace	36
Vyvolání SmartManagera a přihlášení.....	36
Aktivační funkce, pokud přihlášení nefunguje.....	37
Změna hesla / odhlášení	37
Nastavení	38
Výběr jazyka.....	38
Zobrazení stavu	39
Společnost Fronius	39
Aktuální systémová data.....	40
Aktuální systémová data.....	40
Dokumentace, záznamy	41
Dokumentace, záznamy	41
Základní nastavení.....	42
Nastavení přístroje.....	43
Default Settings (Výchozí nastavení).....	43
Označení a lokalita	43
Datum a čas	43
Nastavení sítě.....	43
Zálohování a obnovení	44
Zálohování a obnovení	44
Automatické zálohování.....	44
Správa uživatelů.....	46
Všeobecné informace	46
Uživatelé	46
Role uživatelů	46
Export a import.....	47
CENTRUM	47
Přehled.....	48
Přehled.....	48
Otevřít všechny skupiny / Sbalit všechny skupiny.....	48
Exportovat přehled komponent jako.....	48
Aktualizace.....	49
Aktualizace.....	49
Vyhledání aktualizacího souboru (provedení aktualizace).....	49
Fronius WeldConnect.....	50
Diagnostika a odstraňování závad.....	51
Indikace chyb.....	51
Diagnostika a odstraňování závad.....	51
Péče, údržba a likvidace odpadu.....	52
Bezpečnost.....	52
Měsíční údržba.....	52
Kalibrace.....	52
Likvidace odpadu.....	52
Technické údaje.....	53
WeldCube Connector	53
Drátový senzor.....	54

Vysvětlení bezpečnostních pokynů

NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostředně hrozící nebezpečí,

- ▶ které by mělo za následek smrt nebo velmi těžká zranění, pokud by nebylo odstraněno.

VAROVÁNÍ!

Označuje případnou nebezpečnou situaci,

- ▶ která by mohla mít za následek smrt nebo velmi těžká zranění, pokud by nebyla odstraněna.

POZOR!

Označuje případnou závažnou situaci,

- ▶ která by mohla mít za následek drobná poranění nebo lehká zranění a materiální škody, pokud by nebyla odstraněna.

UPOZORNĚNÍ!

Upozorňuje na možné ohrožení kvality pracovních výsledků a na případné poškození zařízení.

Všeobecné informace

UPOZORNĚNÍ!

WeldCube Connector se integruje do stávajícího svařovacího systému za účelem zaznamenávání dat.

Pro WeldCube Connector proto platí všechna bezpečnostní a varovná upozornění důležitá pro svařovací proces.

- ▶ Dodržujte návody k obsluze všech systémových komponent svařovacího systému, zejména bezpečnostní pokyny a varovná upozornění!

Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a v souladu s uznávanými bezpečnostními předpisy. Přesto při neodborné obsluze nebo nesprávném použití hrozí nebezpečí, které se týká:

- ohrožení zdraví a života obsluhy nebo dalších osob,
- poškození přístroje a jiného majetku provozovatele,
- zhoršení efektivnosti práce s přístrojem.

Všechny osoby, které přístroj uvádějí do provozu, obsluhují, ošetřují a udržují, musí

- mít odpovídající kvalifikaci,
- mít znalosti ze svařování a
- v plném rozsahu přečíst a pečlivě dodržovat tento návod k obsluze.

Návod k obsluze přechovávejte vždy na místě, kde se s přístrojem pracuje. Kromě tohoto návodu k obsluze je nezbytné dodržovat příslušné všeobecně platné i místní předpisy týkající se prevence úrazů a ochrany životního prostředí.

Všechny popisy na přístroji, které se týkají bezpečnosti provozu, je třeba

- udržovat v čitelném stavu,
- nepoškozovat,
- neodstraňovat,
- nezakrývat, nepřelepovat ani nezabarvovat.

Umístění bezpečnostních upozornění na přístroji je popsáno v kapitole „Všeobecné informace“ návodu k obsluze vašeho přístroje.

Veškeré závady, které by mohly narušit bezpečný provoz přístroje, musí být před jeho zapnutím odstraněny.

Jde o vaši bezpečnost!

Předpisové použití

Přístroj je určen výhradně pro měření svařovacích dat v příslušné oblasti výkonu podle výkonového štítku.

Správná instalace a uvedení do provozu jsou předpokladem řádné funkce přístroje.

Jakékoliv jiné a tento rámec přesahující použití se nepovažuje za předpisové. Za takto vzniklé škody výrobce neručí.

K předpisovému používání patří rovněž

- kompletní přečtení a dodržování pokynů obsažených v tomto návodu k obsluze
- kompletní přečtení a dodržování bezpečnostních a varovných pokynů
- provádění pravidelných inspekčních a údržbářských prací

Svařovací systém nikdy nepoužívejte k následujícím činnostem:

- rozmrazování potrubí,
- nabíjení baterií/akumulátorů,
- startování motorů.

Výrobce nepřebírá odpovědnost za nedostatečné či chybné pracovní výsledky.

Síťové připojení

Vysoce výkonné přístroje mohou na základě vlastního odběru proudu ovlivnit kvalitu energie v síti.

Dopad na některé typy přístrojů se může projevit:

- omezením přípojek
- požadavky ohledně maximální přípustné síťové impedance ^{*)}
- požadavky ohledně minimálního potřebného zkratového výkonu ^{*)}

^{*)} vždy na rozhraní s veřejnou elektrickou sítí
viz Technické údaje

V tomto případě se provozovatel nebo uživatel přístroje musí ujistit, zda přístroj smí být připojen, případně může problém konzultovat s dodavatelem energie.

DŮLEŽITÉ! Dbejte na bezpečné uzemnění síťového připojení!

Okolní podmínky

Provozování nebo uložení přístroje v podmínkách, které vybočují z dále uvedených mezí, se považuje za nepředpisové. Za takto vzniklé škody výrobce neručí.

Teplotní rozmezí okolního vzduchu:

- při provozu: -10 °C až +40 °C (14 °F až 104 °F)
- při přepravě a skladování: -20 °C až +55 °C (-4 °F až 131 °F)

Relativní vlhkost vzduchu:

- do 50 % při 40 °C (104 °F)
- do 90 % při 20 °C (68 °F)

Okolní vzduch: nesmí obsahovat prach, kyseliny, korozivní plyny či látky apod.
nadmořská výška: do 2000 m (6561 ft. 8.16 in.)

Povinnosti provozovatele

Provozovatel se zavazuje, že s přístrojem budou pracovat pouze osoby, které

- jsou seznámeny se základními předpisy týkajícími se pracovní bezpečnosti a předcházení úrazům a jsou zaškoleny v zacházení s přístrojem,
- přečetly tento návod k obsluze, zvláště kapitulu „Bezpečnostní předpisy“, porozuměly všemu a stvrdily toto svým podpisem,
- jsou vyškoleny v souladu s požadavky na výsledky práce.

V pravidelných intervalech je třeba ověřovat, zda pracovní činnost personálu odpovídá zásadám bezpečnosti práce.

Povinnosti pracovníků

Všechny osoby, které jsou pověřeny pracovat s tímto přístrojem, jsou povinny před zahájením práce

- dodržet všechny základní předpisy o bezpečnosti práce a předcházení úrazům,
- přečíst si tento návod k obsluze, zvláště kapitulu „Bezpečnostní předpisy“ a stvrdit svým podpisem, že všemu náležitě porozuměly a že budou pokyny dodržovat.

Před opuštěním pracoviště je zapotřebí učinit taková opatření, aby nedošlo v nepřítomnosti pověřeného pracovníka k újmě na zdraví ani k věcným škodám.

Proudový chránič

Místní předpisy a národní směrnice mohou při připojení přístroje k veřejné elektrické síti vyžadovat instalaci proudového chrániče.

Typ proudového chrániče doporučený výrobcem je uveden v technických údajích.

Vlastní ochrana a ochrana jiných osob

Manipulaci s přístrojem doprovází řada bezpečnostních rizik, např.:

- odletující jiskry, poletující horké kovové díly
- poranění očí a pokožky zářením oblouku
- škodlivá elektromagnetická pole, která mohou představovat nebezpečí pro osoby s kardiostimulátory
- nebezpečí představované proudem ze síťového rozvodu a svařovacího okruhu
- zvýšená hladina hluku
- škodlivý svařovací kouř a plyny

Při manipulaci s přístrojem používejte vhodný ochranný oděv. Ochranný oděv musí mít následující vlastnosti:

- je nehořlavý
- dobře izoluje a je suchý
- zakrývá celé tělo, je nepoškozený a v dobrém stavu
- zahrnuje ochrannou kuklu
- kalhoty nemají záložky

K ochrannému oděvu pro svářeče patří mimo jiné:

- Ochrana očí a obličeje před UV zářením, tepelným sáláním a odletujícími jiskrami vhodným ochranným štítem s předepsaným filtrem.
- Předepsané ochranné brýle s bočnicemi, které se nosí pod ochranným štítem.
- Pevná obuv, která izoluje také ve vlhku.
- Ochrana rukou vhodnými ochrannými rukavicemi (elektricky izolujícími a chránícími před horkem).
- Sluchové chrániče pro snížení hlukové zátěže a jako ochrana před poškozením sluchu.

V průběhu práce se svařovacím přístrojem nepouštějte do blízkosti svařovacího procesu jiné osoby, především děti. Pokud se přesto nacházejí v blízkosti další osoby, je nutno

- poučit je o všech nebezpečích (nebezpečí oslnění obloukem, zranění odletujícími jiskrami, zdraví nebezpečný svařovací kouř, hluková zátěž, možnost ohrožení síťovým a svařovacím proudem atd.),
- dát jim k dispozici vhodné ochranné prostředky nebo
- postavit ochranné zástěny, resp. závěsy.

Informace k hodnotám hlukových emisí

Přístroj vykazuje maximální hladinu akustického výkonu <80 dB (A) (ref. 1 pW) při chodu naprázdno a ve fázi ochlazování po provozu podle maximálního přípustného pracovního bodu při normálním zatížení ve shodě s normou EN 60974-1.

Hodnotu emisí vztaženou na pracovní místo při svařování (a řezání) nelze uvést, protože je ovlivněna postupem a okolními podmínkami. Závisí na nejrůznějších parametrech, jako jsou např. svařovací postup (svařování MIG/MAG, TIG), zvolený druh proudu (stejnoseměrný, střídavý), rozmezí výkonu, druh svařovacího kovu, rezonanční vlastnosti svařence, pracoviště apod.

Nebezpečí vznikající působením škodlivých par a plynů

Kouř vznikající při svařování obsahuje zdraví škodlivé plyny a výpary.

Svařovací kouř obsahuje látky, které podle monografie 118 Mezinárodní agentury pro výzkum rakoviny vyvolávají rakovinu.

Používejte bodové a prostorové odsávání.

Pokud je to možné, používejte svařovací hořák s integrovaným odsáváním.

Hlavu udržujte co nejdále od vznikajícího svařovacího kouře a plynů.

Vznikající kouř a škodlivé plyny

- nevedechujte
- odsávejte z pracovní oblasti pomocí vhodných zařízení.

Zajistěte dostatečný přívod čerstvého vzduchu. Zajistěte, aby míra provzdušnění byla vždy alespoň 20 m³/hodinu.

Pokud nedostačuje větrání, použijte svářečskou kuklu s přívodem vzduchu.

V případě nejasností, zda dostačuje výkon odsávání, porovnejte naměřené emisní hodnoty škodlivin s povolenými mezními hodnotami.

Na míru škodlivosti svařovacího kouře mají vliv mimo jiné následující komponenty:

- kovy použité pro svařenec,
 - elektrody,
 - povrchové vrstvy,
 - čisticí, odmašťovací a podobné prostředky
 - a použitý svařovací proces.
-

Z tohoto důvodu mějte na zřeteli také bezpečnostní datové listy a údaje výrobce výše uvedených komponent.

Doporučení pro scénáře expozice a opatření řízení rizik a pro identifikaci pracovních podmínek najdete na webových stránkách European Welding Association v části Health & Safety (<https://european-welding.org>).

V blízkosti elektrického oblouku se nesmí vyskytovat vznětlivé výpary (například páry rozpouštědel).

V případě, že se nesvařuje, uzavřete ventil lahve s ochranným plynem nebo hlavní přívod plynu.

Nebezpečí představené odletujícími jiskrami

Odletující jiskry mohou být příčinou požáru a výbuchu.

Nikdy nesvařujte v blízkosti hořlavých materiálů.

Hořlavé materiály musejí být vzdálené od oblouku minimálně 11 metrů (36 ft. 1.07 in.) nebo zakryté prověřeným krytem.

Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Jiskry a horké kovové částičky mohou proniknout do okolí i malými štěrbinami a otvory. Přijměte proto odpovídající opatření, aby nevzniklo nebezpečí zranění nebo požáru.

Nesvařujte v prostorách s nebezpečím požáru nebo výbuchu, dále na uzavřených zásobnících, sudech nebo potrubních rozvodech, pokud nejsou pro takové práce připraveny podle příslušných národních a mezinárodních norem.

Na zásobnících, ve kterých se skladovaly či skladují plyny, paliva, minerální oleje apod., se nesmějí provádět žádné svářečské práce. Zbytky těchto látek představují nebezpečí výbuchu.

Nebezpečí představené proudem ze síťového rozvodu a svařovacího okruhu

Úraz elektrickým proudem je životu nebezpečný a může být smrtelný.

Nedotýkejte se částí pod napětím, a to ani uvnitř, ani vně přístroje.

Při svařování MIG/MAG a TIG jsou pod napětím také svařovací drát, cívka s drátem, podávací kladky a rovněž všechny kovové díly, které jsou ve styku se svařovacím drátem.

Podavač drátu stavte vždy na dostatečně izolovaný podklad, nebo použijte izolované uchycení podavače drátu.

Zabezpečte vhodnou vlastní ochranu i ochranu jiných osob před uzemňovacím potenciálem (kostra) dostatečně izolovanou suchou podložkou nebo krytem. Podložka, popř. kryt musí kompletně pokrývat celou oblast mezi tělem a uzemňovacím potenciálem.

Všechny kabely a vedení musí být pevné, nepoškozené, izolované a dostatečně dimenzované. Uvolněné spoje, spálené nebo jinak poškozené či poddimenzované kabely, hadice a další vedení ihned vyměňte.

Před každým použitím zkontrolujte pevné usazení elektrických propojení.

Elektrické kabely s bajonetovým konektorem otočte minimálně o 180° okolo podélné osy a natáhněte je.

Dbejte na to, aby se vám kabely či vedení neovíjely kolem těla nebo jeho částí.

Manipulace s elektrodou (obalená i wolframová elektroda, svařovací drát aj.):

- nikdy neponořujte elektrodu do kapalin za účelem ochlazení,
- nikdy se jí nedotýkejte, je-li svařovací zdroj zapnutý.

Mezi elektrodami dvou svařovacích zdrojů může např. vzniknout rozdíl potenciálů rovný dvojnásobku napětí svařovacího zdroje naprázdno. Současný dotyk obou elektrod může být za určitých okolností životu nebezpečný.

U síťového a vlastního přírodního kabelu nechte elektrotechnickým odborníkem v pravidelných intervalech přezkoušet funkčnost ochranného vodiče.

Přístroje ochranné třídy I vyžadují pro řádný provoz síť s ochranným vodičem a zásuvný systém s ochranným kontaktem.

Provoz přístroje v síti bez ochranného vodiče a v zásuvce bez ochranného kontaktu je přípustný pouze za dodržení všech národních předpisů o ochranném odpojení.

V opačném případě se jedná o hrubou nedbalost. Za takto vzniklé škody výrobce neručí.

V případě potřeby zajistěte dostatečné uzemnění svařence pomocí vhodných prostředků.

Přístroje, které právě nepoužíváte, vypněte.

Při práci ve větší výšce používejte zabezpečovací prostředky proti pádu.

Před zahájením práce na vlastním přístroji jej vypněte a vytáhněte síťovou zástrčku.

Přístroj zabezpečte proti zapojení síťové zástrčky a proti opětovnému zapnutí dobře čitelným a srozumitelným varovným štítkem.

Po otevření přístroje:

- vybijte všechny součástky, na kterých se hromadí elektrický náboj,
- přesvědčte se, že všechny součásti přístroje jsou bez napětí.

Pokud je nutné provádět práce na vodivých dílech, přizvěte další osobu, která včas vypne hlavní vypínač.

Bludné svařovací proudy

V případě nerespektování níže uvedených upozornění mohou vznikat bludné svařovací proudy s těmito důsledky:

- nebezpečí požáru
- přehřátí součástek, které jsou ve styku se svařencem
- zničení ochranných vodičů
- poškození přístroje a dalších elektrických zařízení

Dbejte na pevné připojení přípojných svorky ke svařenci.

Přípojnou svorku upevněte na svařenci co nejblíže ke svařovanému místu.

Přístroj instalujte s dostatečnou izolací od elektricky vodivého okolí, například s izolací od vodivé podlahy nebo s izolací od vodivých podstavců.

Při používání rozboček, dvouhlavých uchycení apod. dbejte následujících pokynů: Také elektroda v nepoužívaném svařovacím hořáku / držáku elektrody je pod napětím. Dbejte proto na dostatečně izolované uložení nepoužívaného svařovacího hořáku / držáku elektrody.

Při použití automatizovaného postupu MIG/MAG vedte drátovou elektrodu z bubnu se svařovacím drátem, velké cívky nebo cívky s drátem k podavači drátu, elektroda musí být izolovaná.

Klasifikace přístrojů podle EMC

Přístroje emisní třídy A:

- Jsou určeny pouze pro použití v průmyslových oblastech.
- V jiných oblastech mohou způsobovat problémy související s vedením a zářením.

Přístroje emisní třídy B:

- Splňují emisní požadavky pro obytné a průmyslové oblasti. Toto platí také pro obytné oblasti s přímým odběrem energie z veřejné nízkonapěťové sítě.

Klasifikace přístrojů dle EMC podle výkonového štítku nebo technických údajů.

Opatření EMC

Ve zvláštních případech může i přes dodržení normovaných mezních hodnot emisí dojít k ovlivnění ve vyhrazené oblasti použití (například v případě, že jsou v prostoru umístěny citlivé přístroje nebo se v blízkosti nachází rozhlasové a televizní přijímače).

V případě, že se toto rušení vyskytne, je povinností provozovatele přijmout opatření, která rušení odstraní.

Přezkoušejte a vyhodnoťte odolnost zařízení proti rušení v okolí přístroje podle národních a mezinárodních předpisů. Příklady citlivých zařízení, která mohou být přístrojem nepříznivě ovlivněna:

- bezpečnostní zařízení
- síťové rozvody, vedení pro přenos signálů a dat
- zařízení výpočetní a telekomunikační techniky
- měřicí a kalibrační zařízení

Opatření, kterými se zabrání vzniku problémů s elektromagnetickou kompatibilitou:

1. Síťové napájení
 - Pokud se i v případě předpisově provedeného síťového připojení vyskytne elektromagnetické rušení, přijměte dodatečná opatření (např. použití vhodného typu síťového filtru).
2. Svářecí kabely
 - Používejte co nejkratší.
 - Pokládejte těsně vedle sebe (také kvůli zabránění problémům s EMF).
 - Pokládejte daleko od ostatního vedení.
3. Vyrovnání potenciálu
4. Uzemnění svařence
 - Je-li to nutné, vytvořte uzemnění pomocí vhodných kondenzátorů.
5. Odstínění, je-li zapotřebí
 - Proveďte odstínění ostatních zařízení v okolí.
 - Proveďte odstínění celé svařovací instalace.

Opatření EMF

Elektromagnetická pole mohou způsobit škody na zdraví, které nejsou dosud známé:

- Negativní účinky na zdraví osob pohybujících se v okolí, například uživatele kardiostimulátorů a naslouchadel.
- Uživatelé kardiostimulátorů se musí poradit se svým lékařem, dříve než se začnou zdržovat v bezprostřední blízkosti svařovacího procesu.
- Z bezpečnostních důvodů je třeba dodržovat pokud možno co největší vzdálenost mezi svářecími kabely a hlavou nebo tělem svařeče.
- Nenoste svářecí kabely a hadicová vedení přes ramena a neomotávejte si je kolem těla.

Místa, kde hrozí zvláštní nebezpečí

Dbejte na to, aby se do blízkosti pohybujících se částí nedostaly vaše ruce, vlasy, části oděvu a náradí. Jedná se např. o tyto části přístroje:

- ventilátory
 - ozubená kola
 - kladky
 - hřídele
 - cívky s drátem a svařovací dráty
-

Nesahejte do otáčejících se ozubených kol pohonu drátu ani do jeho rotujících hnacích součástí.

Kryty a bočnice se smí otevřít či odstranit pouze na dobu trvání údržbářských prací a oprav.

Během provozu

- Zajistěte, aby byly všechny kryty zavřené a všechny bočnice řádně namontované.
 - Udržujte všechny kryty a bočnice zavřené.
-

Výstup svařovacího drátu ze svařovacího hořáku představuje značné riziko úrazu (propíchnutí ruky, zranění obličeje, očí apod.).

Držte proto vždy svařovací hořák směrem od těla (přístroje s podavačem drátu) a používejte vhodné ochranné brýle.

Nedotýkejte se svařence v průběhu svařování ani po jeho ukončení – nebezpečí popálení.

Z chladnoucích svařenců může odskakovat struska. Proto noste předepsané ochranné vybavení i při dodatečných pracích na svařenci a zabezpečte dostatečnou ochranu i pro ostatní osoby.

Před započítím práce nechte svařovací hořák a ostatní části zařízení s vysokou provozní teplotou vychladnout.

V prostorách s nebezpečím požáru a výbuchu platí zvláštní předpisy – dodržujte příslušná národní i mezinárodní ustanovení.

Svařovací zdroje určené pro práce v prostorách se zvýšeným elektrickým ohrožením (např. kotle) musí být označeny značkou S (Safety). Vlastní svařovací zdroj však musí být umístěn mimo tyto prostory.

Vytékající chladicí médium může způsobit opaření. Před odpojením přípojek chladicího okruhu proto vypněte chladicí modul.

Při manipulaci s chladicím médiem respektujte informace uvedené v bezpečnostním datovém listu chladicího média. Bezpečnostní datový list chladicího média získáte v servisním středisku, příp. na domovské stránce výrobce.

Při přepravě přístrojů jeřábem používejte pouze vhodné závěsné prostředky dodávané výrobcem.

- Řetězy nebo lana zavěste do všech určených závěsných bodů vhodného závěsného prostředku.
 - Řetězy, příp. lana musejí svírat se svislou rovinou co možná nejmenší úhel.
 - Odmontujte lahev s plynem a podavač drátu (přístroje MIG/MAG a TIG).
-

V případě zavěšení podavače drátu na jeřáb v průběhu svařování používejte vždy vhodné izolované uchycení podavače drátu (přístroje MIG/MAG a TIG).

Je-li přístroj vybaven nosným popruhem nebo držadlem, jsou popruh nebo držadlo určeny výhradně pro ruční přenášení. Nosný popruh není vhodný pro přepravu přístroje pomocí jeřábu, vidlicového zdvižného vozíku anebo podobného mechanického zdvihacího zařízení.

Všechny vázací prostředky (pásky, spony, řetězy atd.), které se používají v souvislosti s přístrojem nebo jeho součástmi, je zapotřebí pravidelně kontrolovat (např. kvůli případnému mechanickému poškození, korozi nebo změnám vlivem okolního prostředí).

Interval a rozsah kontrol musí odpovídat alespoň aktuálně platným národním normám a směrnicím.

Při použití adaptéru pro připojení ochranného plynu hrozí nebezpečí nepozorovaného úniku ochranného plynu, který je bez barvy a bez zápachu. Před montáží opatřete závit adaptéru pro připojení ochranného plynu, které budou ve styku se závit přístroje, odpovídajícím teflonovým těsněním.

Požadavky na ochranný plyn

Zejména u okružních vedení může znečištěný ochranný plyn způsobit poškození vybavení a zhoršení kvality svařování.

Ohledně kvality ochranného plynu je nutné splnit následující požadavky:

- velikost pevných částic < 40 µm
- tlakový rosný bod < -20 °C
- max. obsah oleje < 25 mg/m³

V případě potřeby použijte filtry!

Nebezpečí související s lahvemi s ochranným plynem

Lahve s ochranným plynem obsahují stlačený plyn a při poškození mohou vybuchnout. Protože tyto lahve tvoří součást svařovacího vybavení, musí se s nimi zacházet velmi opatrně.

Chraňte tlakové lahve před vysokými teplotami, mechanickými nárazy, struskou, otevřeným plamenem, jiskrami a elektrickým obloukem.

Tlakové lahve montujte ve svislé poloze a upevněte je podle návodu, aby se nemohly převrhnout.

Udržujte tlakové lahve v dostatečné vzdálenosti od svařovacích vedení či jiných elektrických obvodů.

Nikdy nezavěšujte svařovací hořák na tlakovou lahev.

Nikdy se elektrodou nedotýkejte lahve s ochranným plynem.

Nebezpečí výbuchu - nikdy neprovádějte svařovací práce na lahvi s ochranným plynem, která je pod tlakem.

Používejte vždy předepsaný typ lahví s ochranným plynem a k tomu určené příslušenství (redukční ventil, hadice a spojky apod.). Používejte pouze bezvadné lahve s ochranným plynem a příslušenství.

Při otevírání ventilu na lahvi s ochranným plynem odvráťte obličej od vývodu plynu.

V případě, že se nesvařuje, uzavřete ventil lahve s ochranným plynem.

V případě, že lahev není připojená, ponechte na ventilu lahve s ochranným plynem krytku.

Dodržujte údaje výrobce a příslušné národní i mezinárodní předpisy pro tlakové lahve a jejich příslušenství.

**Nebezpečí
ohrožení uni-
kajícím
ochranným ply-
nem**

Nebezpečí udušení nekontrolovaně unikajícím ochranným plynem

Ochranný plyn je bez barvy a bez zápachu a při úniku může vytěsňovat kyslík z okolního vzduchu.

- Zajistěte dostatečný přísuv čerstvého vzduchu – míra provzdušnění alespoň 20 m³/hodinu.
 - Dodržujte bezpečnostní pokyny a pokyny pro údržbu lahve s ochranným plynem nebo hlavního přísuvu plynu.
 - V případě, že se nesvařuje, uzavřete ventil lahve s ochranným plynem nebo hlavní přísuvu plynu.
 - Před každým uvedením do provozu zkontrolujte lahev s ochranným plynem nebo hlavní přísuvu plynu.
-

**Bezpečnostní
opatření v místě
instalace a při
přepravě**

Převrácení přístroje může znamenat ohrožení života! Přístroj postavte na rovný a pevný podklad.

- Úhel náklonu maximálně 10° je přípustný.
-

V prostorách s nebezpečím požáru a výbuchu platí zvláštní předpisy

- dodržujte příslušná národní a mezinárodní ustanovení.
-

Prostřednictvím vnitropodnikových směrnic a kontrol zajistěte, aby bylo okolí pracoviště stále čisté a přehledné.

Umístění a provoz přístroje musí odpovídat stupni krytí uvedenému na jeho výkonném štítku.

Přístroj umístěte tak, aby kolem něho byl volný prostor do vzdálenosti 0,5 m (1 ft. 7.69 in.), tím se zajistí volné proudění chladicího vzduchu.

Při přepravě přístroje dbejte na dodržování platných národních a místních směrnic a předpisů pro předcházení úrazům. To platí zejména pro směrnice, které zajišťují bezpečnost v oblasti dopravy.

Aktivní přístroje nezvedejte ani nepřeppravujte. Přístroje před přepravou nebo zvednutím vypněte!

Před každou přepravou přístroje zcela odčerpajte chladicí médium a demontujte následující součásti:

- Rychlost drátu
 - cívku s drátem
 - lahev s ochranným plynem
-

Před opětovným uvedením přístroje do provozu po přepravě bezpodmínečně vizuálně zkontrolujte, zda přístroj není poškozen. Pokud zjistíte jakékoliv poškození, nechte je před uvedením do provozu odstranit proškolenými servisními pracovníky.

**Bezpečnostní
předpisy v
normálním pro-
vozu**

Používejte přístroj pouze tehdy, jsou-li všechna bezpečnostní zařízení plně funkční. Pokud tato bezpečnostní zařízení nejsou zcela funkční, existuje nebezpečí

- ohrožení zdraví a života obsluhy nebo dalších osob,
 - poškození přístroje a jiného majetku provozovatele.
 - zhoršení efektivity práce s přístrojem.
-

Před zapnutím přístroje opravte bezpečnostní zařízení, která nejsou plně funkční.

Bezpečnostní zařízení nikdy neobcházejte ani nevyřazujte z funkce.

Před zapnutím přístroje se přesvědčte, že nemůžete nikoho ohrozit.

Nejméně jednou týdně prohlédněte přístroj, zda nevykazuje vnější viditelná poškození, a přezkoušejte funkčnost bezpečnostních zařízení.

Lahev s ochranným plynem vždy dobře upevněte a před přepravou jeřábem ji demontujte.

Pro použití v našich přístrojích je z důvodu fyzikálně chemických vlastností (elektrická vodivost, mrazuvzdornost, snášenlivost s ostatními materiály apod.) vhodné pouze originální chladicí médium výrobce.

Používejte pouze originální chladicí médium výrobce.

Nemíchejte originální chladicí médium výrobce s jinými chladicími médii.

Ke chladicímu modulu připojujte pouze systémové komponenty výrobce.

Dojde-li při použití jiných systémových komponent nebo chladicí média k jakémoliv škodě, výrobce nepřebírá záruku a všechny ostatní záruční nároky zanikají.

Cooling Liquid FCL 10/20 není vznětlivý. Chladicí médium na bázi ethanolu je za určitých okolností vznětlivé. Chladicí médium přenášejte pouze v uzavřených originálních nádobách a udržujte mimo dosah zápalných zdrojů.

Po skončení upotřebitelnosti chladicí kapaliny ji odborně zlikvidujte v souladu s národními a mezinárodními předpisy. Bezpečnostní datový list chladicího média získáte v servisním středisku, příp. na domovské stránce výrobce.

Před každým započatím svařovacích prací zkontrolujte stav chladicího média.

Uvedení do provozu, údržba a opravy

U dílů pocházejících od cizích výrobců nelze zaručit, že jsou navrženy a vyrobeny tak, aby vyhověly bezpečnostním a provozním nárokům.

- Používejte pouze originální náhradní a spotřební díly (platí i pro normalizované součásti).
- Bez svolení výrobce neprovádějte na přístroji žádné změny, vestavby ani přestavby.
- Součásti, které vykazují nějakou vadu, ihned vyměňte.
- V objednávkách uvádějte přesný název, číslo podle seznamu náhradních dílů a sériové číslo přístroje.

Šrouby pláště zajišťují spojení s ochranným vodičem pro uzemnění dílů pláště. Vždy používejte originální šrouby pláště v odpovídajícím počtu a s uvedeným krouticím momentem.

Bezpečnostní přezkoušení

Výrobce doporučuje nechat provést alespoň jednou za 12 měsíců bezpečnostní přezkoušení přístroje.

Stejný interval 12 měsíců doporučuje výrobce pro kalibraci svařovacích zdrojů.

Bezpečnostní přezkoušení prováděné oprávněným technikem se doporučuje

- po provedené změně,
- po vestavbě nebo přestavbě,
- po opravě a údržbě,
- nejméně jednou za dvanáct měsíců.

Při bezpečnostních přezkoušeních respektujte odpovídající národní a mezinárodní předpisy.

Bližší informace o bezpečnostních přezkoušeních a kalibraci získáte v servisním středisku, které vám na přání poskytne požadované podklady, normy a směrnice.

Likvidace odpadu

Odpadní elektrická a elektronická zařízení musí být sbírána odděleně a recyklována způsobem šetrným k životnímu prostředí v souladu s evropskou směrnicí a vnitrostátními právními předpisy. Použité spotřebiče je třeba odevzdat obchodníkovi nebo prostřednictvím místního autorizovaného systému sběru a likvidace odpadu. Správná likvidace starého přístroje podporuje udržitelnou recyklaci materiálových zdrojů. Nedodržování předpisů může mít negativní dopad na zdraví a životní prostředí.

Obalové materiály

Třídění odpadu. Řiďte se předpisy své obce. Stlačujte kartony, aby se zmenšil jejich objem.

Bezpečnostní označení

Přístroje s označením CE splňují základní požadavky směrnic pro nízkonapěťovou a elektromagnetickou kompatibilitu (např. odpovídající výrobním normám řady EN 60 974).

Společnost Fronius International GmbH prohlašuje, že přístroj odpovídá směrnici 2014/53/EU. Úplný text prohlášení o shodě EU je dostupný na internetové adrese: <http://www.fronius.com>.

Svařovací přístroje s označením CSA splňují požadavky obdobných norem platných pro USA a Kanadu.

Zálohování dat

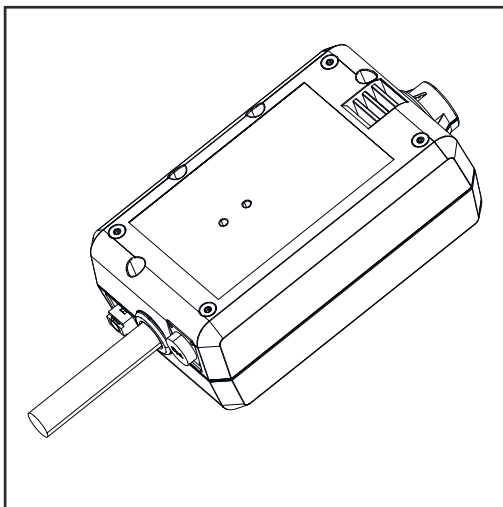
Uživatel je odpovědný za zálohování dat při změně nastavení oproti továrnímu nastavení přístroje. Výrobce neručí za ztrátu či vymazání vašich uživatelských nastavení uložených v tomto zařízení.

Autorské právo

Autorské právo na tento návod k obsluze zůstává výrobcí.

Text a vyobrazení odpovídají technickému stavu v době zadání do tisku. Změny vyhrazeny. Obsah tohoto návodu k obsluze nezakládá žádné nároky ze strany kupujícího. Uvítáme jakékoliv návrhy týkající se zlepšení dokumentace a upozornění na případné chyby v návodu k obsluze.

Koncepce přístroje



Prostřednictvím přístroje WeldCube Connector je možné nezávisle na výrobci všechny svařovací systémy zapojené do výroby integrovat do dokumentačního systému Fronius WeldCube Premium.

Pokud dojde k výpadku napájení, WeldCube Connector uloží poslední data a zajistí bezpečné vypnutí.

WeldCube Connector je dostupný v následujících provedeních:

WeldCube Connector U/I

4,044,056

Měření svařovacího proudu a svařovacího napětí
vč. adaptéru pro měření napětí

WeldCube Connector U/I/WFS WSM

4,044,057

Měření svařovacího proudu, svařovacího napětí a rychlosti drátu
vč. Drátový senzor

(pro svařovací zdroje TransSteel 3000c Pulse, TransSteel 3500c a podavač drátu VR 5000)

WeldCube Connector U/I/WFS Euro

4,044,058

Měření svařovacího proudu, svařovacího napětí a rychlosti drátu
vč. Drátový senzor Euro

WeldCube Connector Advanced

4,044,067

Měření svařovacího proudu, svařovacího napětí a rychlosti drátu
Drátový senzor volitelně (viz rozšířenou výbavu od str. 19)

Oblasti použití

WeldCube Connector se používá při ručním a automatizovaném svařování MIG/MAG, TIG a svařování obalenou elektrodou.

Princip funkce

Nezávisle na svařovacím procesu se WeldCube Connector vždy integruje do zemnicího vedení mezi svařovací zdroj a zemnicí kabel.
Měření proudu probíhá na proudových zásuvkách svařovacího zdroje.

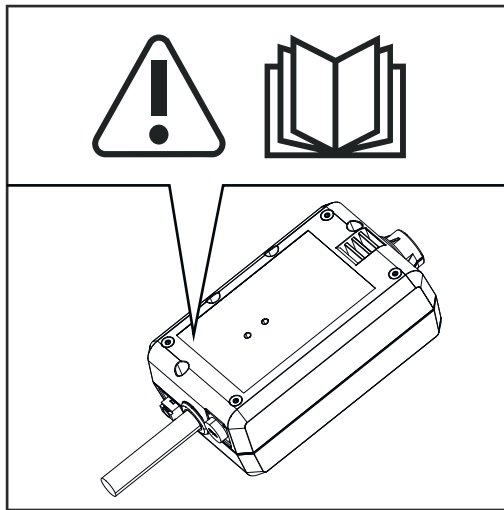
Funkční systémová integrace vyžaduje připojení následujících komponent:

- WeldCube Connector zapojený do zemnicí proudové zásuvky svařovacího zdroje
- Zemnicí vedení zapojené na WeldCube Connector
- Měření napětí prostřednictvím kabelu adaptéru nebo měření napětí / rychlosti drátu prostřednictvím drátového senzoru na druhém pólu
- Napájení přes „Power over Ethernet“ prostřednictvím vhodného síťového kabelu
- Spojení se sítí přes síťový kabel LAN nebo WLAN

Napájení přístroje WeldCube Connector: PoE (Power over Ethernet) prostřednictvím síťového kabelu.

Napájení PoE může probíhat prostřednictvím centrální IT infrastruktury nebo PoE injektoru. PoE injektor se integruje do datového vedení mezi síťový rozdělovač a WeldCube Connector.

Bezpečnostní symboly na přístroji



Svařování je nebezpečné. Musí být splněny tyto základní předpoklady:

- dostatečná kvalifikace pro svařování
- vhodné ochranné vybavení
- dodržování odstupů nepovolaných osob



Popsané funkce používejte teprve poté, co si přečtete následující dokumenty a porozumíte jejich obsahu:

- tento návod k obsluze
- všechny návody k obsluze systémových komponent, zejména bezpečnostní předpisy.

Předpoklady

UPOZORNĚNÍ!

Instalace a integrace přístroje WeldCube Connector předpokládá znalosti síťových technologií.

- ▶ Podrobné informace vám poskytne správce vaší sítě.

Požadavky na síťový kabel:

- Přípojka RJ45 / M12, X kódování
- Průmyslové provedení kabelu, min. CAT 5e

Požadavky na PoE injektor podle IEEE 802.3at - PoE+ / 30 W:

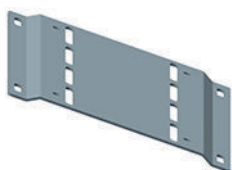
- Stíněná zásuvka RJ45
- Robustní a uzavřený plastový kryt
- Rychlost přenosu dat min. 100 Mbit/s
- Emise EMC: EN55032 třída B, FCC část 15 třída B


Okolní podmínky:

- Okolní teplota při provozu: -10 °C až +40 °C
- Skladovací teplota: -20 °C až +55 °C

Rozšířená výbava

PoE injektor RJ45 30 W / 802.3at / PoE+	42,0411,0213
CE kabel ke studenému přístroji 2 m	43,0004,2951
Síťový kabel M12-X / RJ45, 5 m	42,0411,0232
Síťový kabel M12-X / RJ45, 10 m	42,0411,0233
Síťový kabel M12-X / RJ45, 15 m	42,0411,0234
Síťový kabel M12-X / RJ45, 20 m	42,0411,0235
OPT/WCC Sensor Cable EXT (rozšíření) 5m Prodlužovací kabel pro externí senzory 5 m	4,051,547
OPT/WCC Sensor Cable EXT (rozšíření) 10m Prodlužovací kabel pro externí senzory 10 m	4,051,548
OPT/WCC Mounting Set TSt Montážní prostředek pro svařovací zdroje TransSteel	4,101,361
OPT/WCC Mounting Set 1 Montážní prostředek pro svařovací zdroj	4,101,362



OPT/WCC Mounting Set 2 Montážní prostředek pro svařovací zdroj	4,101,363
	
OPT/WCC Wire Sensor EUR Volitelný drátový senzor / Euro pro WeldCube Connector Advanced	4,101,372
OPT/WCC Wire Sensor WSM Volitelný drátový senzor / TSt pro WeldCube Connector Advanced	4,101,373
Přídržný magnet *	4,100,265

* Pro WeldCube Connector jsou potřeba 2 přídržné magnety.

Shoda se standardy FCC/RSS/EU

FCC

Tento přístroj odpovídá mezním hodnotám pro digitální přístroj třídy B podle části 15 nařízení FCC. Tyto mezní hodnoty mají zajistit přiměřenou ochranu před škodlivým rušením v obytných oblastech. Tento přístroj generuje a využívá vysokofrekvenční energii, a pokud není používán v souladu s pokyny, může způsobovat rušení rádiového provozu. Přesto nelze zaručit, že nedojde k rušení určitého zařízení.

Pokud tento přístroj způsobuje rušení rozhlasového nebo televizního příjmu, které lze zjistit vypnutím a zapnutím přístroje, doporučuje se, aby uživatel odstranil rušení pomocí některého nebo několika z následujících opatření:

- Změna směrování nebo polohy přijímací antény.
- Zvětšení vzdálenosti mezi přístrojem a přijímačem.
- Zapojení přístroje do elektrického obvodu, ve kterém není zapojen přijímač.
- Pro další podporu kontaktujte obchodníka nebo zkušeného rozhlasového a televizního technika.

FCC ID: QKWSPB209A

Industry Canada RSS

Tento přístroj odpovídá bezlicenčním normám Industry Canada RSS. Provoz podléhá následujícím podmínkám:

- (1) Přístroj nesmí způsobovat žádné škodlivé rušení.
- (2) Přístroj musí být odolný vůči všem rušivým vlivům, včetně takových rušivých vlivů, které by mohly vést k omezení či narušení provozu.

IC: 12270A-SPB209A

EU

Shoda se směrnicí 2014/53/EU – Radio Equipment Directive (RED)

Antény použité pro tento vysílač musejí být instalované tak, aby byla dodržena minimální vzdálenost 20 cm od všech osob. Nesmějí být instalovány ani provo-

zovány společně s jinou anténou nebo jiným vysílačem. OEM integrátoři a koncoví uživatelé musejí zajistit takové provozní podmínky vysílače, aby byly splněny směrnice pro zatížení rádiovou frekvencí.

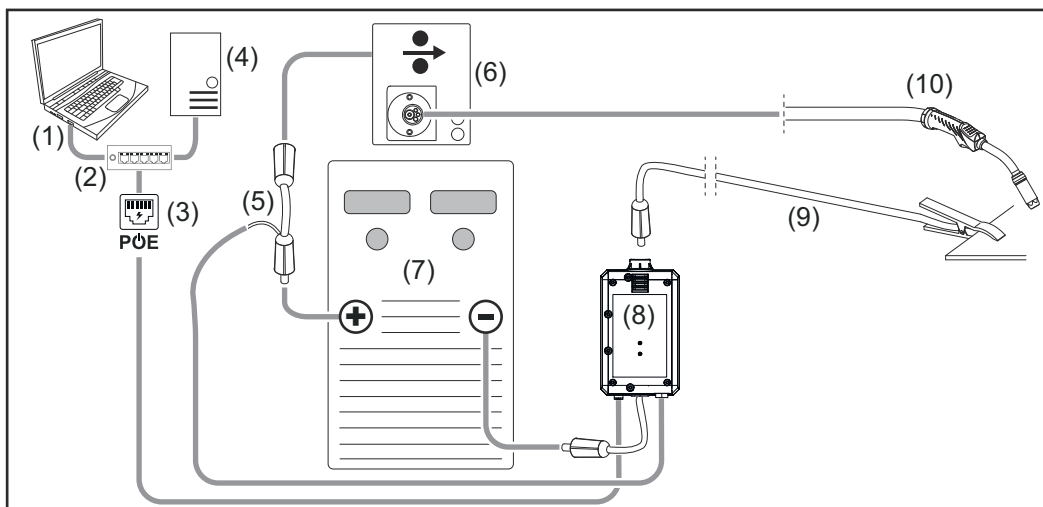
**Bluetooth trade-
marks**

Slovní ochranná známka Bluetooth® a loga Bluetooth® jsou registrované ochranné známky a vlastnictví společnosti Bluetooth SIG, Inc. a výrobce je používá na základě licence. Ostatní ochranné známky a obchodní názvy jsou vlastnictvím příslušných vlastníků práv.

Konfigurace systému

Konfigurace systému se zařízením WeldCube Connector U/I

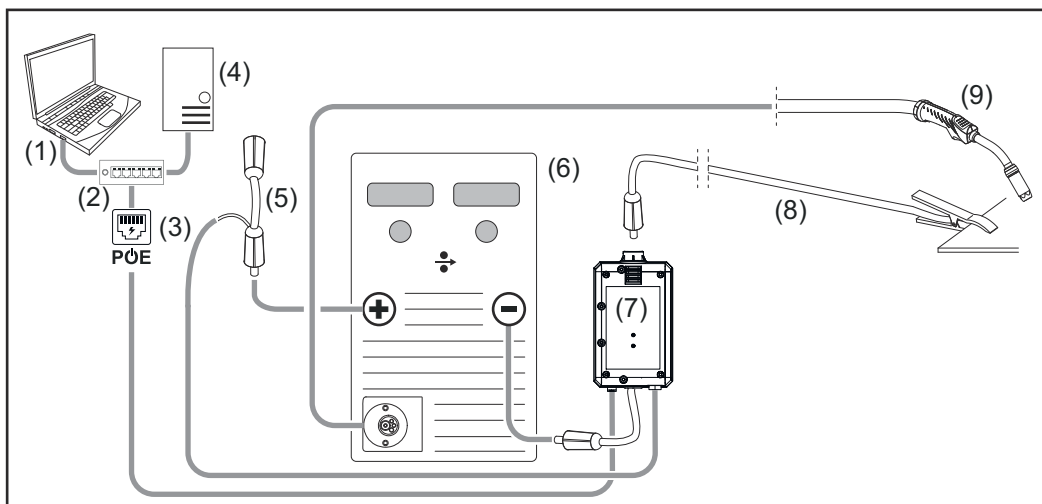
MIG/MAG



Schématické znázornění bez podrobného zobrazení propojovacího hadicového vedení mezi svařovacím zdrojem a podavačem drátu

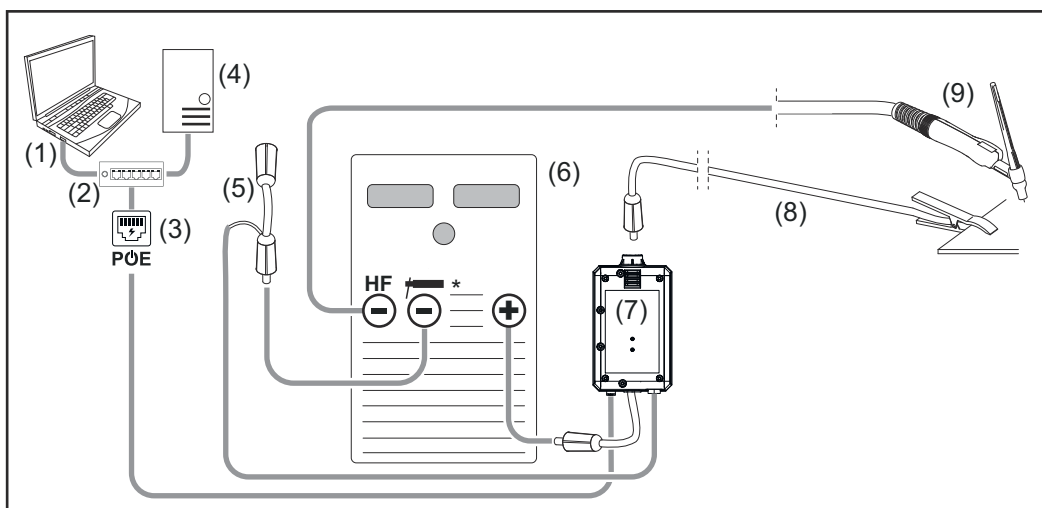
- (1) Počítač pro přístup k zařízení WeldCube Premium
- (2) Ethernetový spínač s funkcí PoE (napájení přes Ethernet)
- (3) Napájení přes PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium server (fyzický nebo VM)
- (5) Adaptér pro měření napětí
- (6) Podavač drátu
- (7) Svařovací zdroj
- (8) WeldCube Connector U/I
- (9) Zemnicí kabel
- (10) Svařovací hořák

MIG/MAG s pohonem drátu integrovaným ve svařovacím zdroji



- (1) Počítač pro přístup k zařízení WeldCube Premium
- (2) Ethernetový spínač s funkcí PoE (napájení přes Ethernet)
- (3) Napájení přes PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium server (fyzický nebo VM)
- (5) Adaptér pro měření napětí
- (6) Svařovací zdroj
- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) Zemnicí kabel
- (9) Svařovací hořák

TIG DC, TIG AC

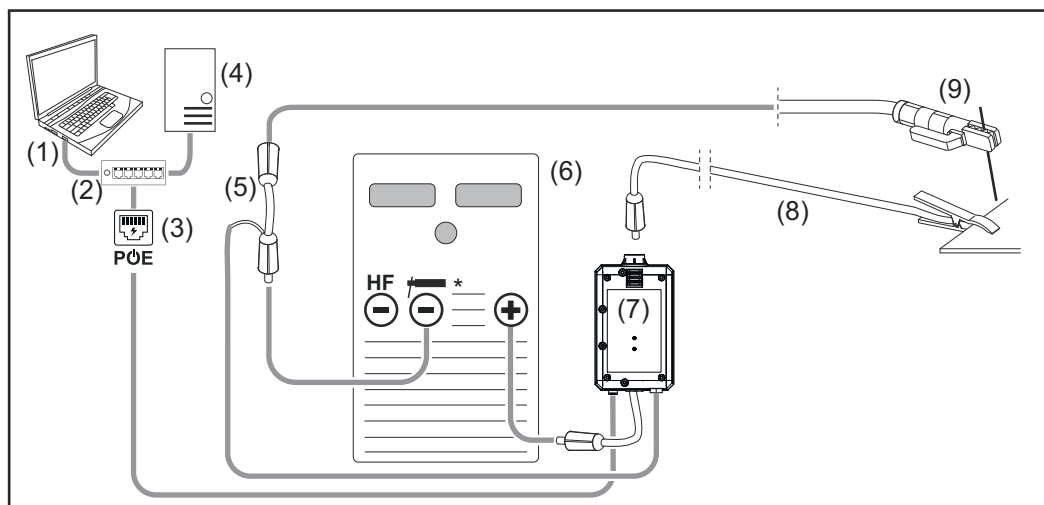


HF = vysokofrekvenční zapalování; * = proudová zásuvka bez HF, např. pro obalené elektrody

- (1) Počítač pro přístup k zařízení WeldCube Premium
- (2) Ethernetový spínač s funkcí PoE (napájení přes Ethernet)
- (3) Napájení přes PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium server (fyzický nebo VM)
- (5) Adaptér pro měření napětí
- (6) Svařovací zdroj
- (7) WeldCube Connector U/I

- (8) Zemnicí kabel
- (9) Svařovací hořák

Obalená elektroda (se svařovacím zdrojem TIG)

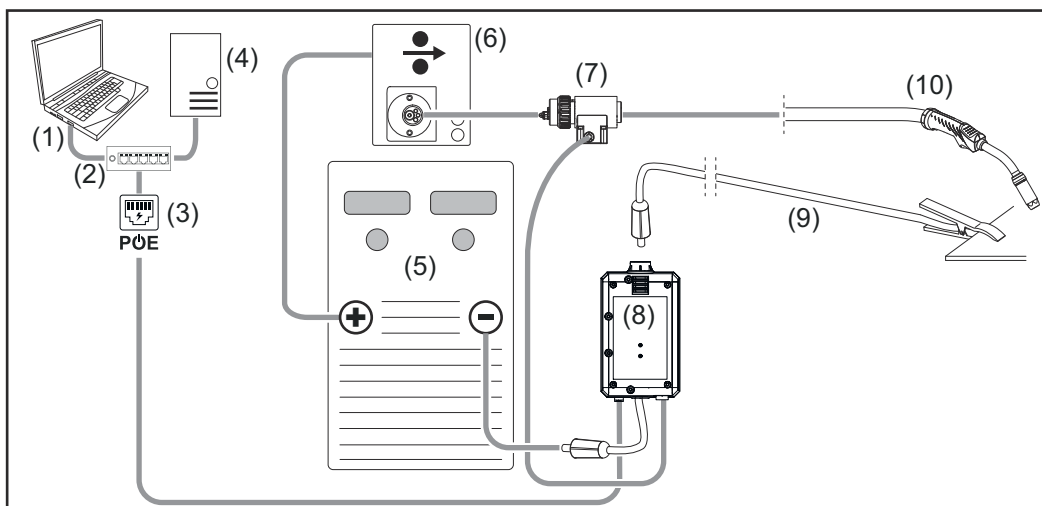


HF = vysokofrekvenční zapalování; * = proudová zásuvka bez HF, např. pro obalené elektrody

- (1) Počítač pro přístup k zařízení WeldCube Premium
- (2) Ethernetový spínač s funkcí PoE (napájení přes Ethernet)
- (3) Napájení přes PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium server (fyzický nebo VM)
- (5) Adaptér pro měření napětí
- (6) Svařovací zdroj
- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) Zemnicí kabel
- (9) Držák elektrody

Konfigurace systému se zařízením WeldCube Connector U/I/WFS Euro

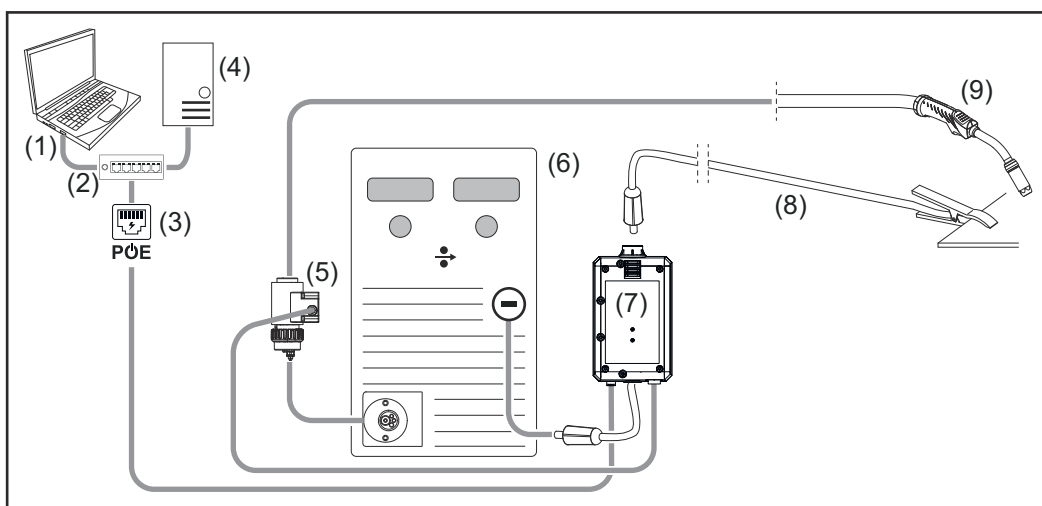
MIG/MAG



Schématické znázornění bez podrobného zobrazení propojovacího hadicového vedení mezi svařovacím zdrojem a podavačem drátu

- (1) Počítač pro přístup k zařízení WeldCube Premium
- (2) Ethernetový spínač s funkcí PoE (napájení přes Ethernet)
- (3) Napájení přes PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium server (fyzický nebo VM)
- (5) Svařovací zdroj
- (6) Podavač drátu
- (7) Drátový senzor Euro
- (8) WeldCube Connector U/I
- (9) Zemnicí kabel
- (10) Svařovací hořák

MIG/MAG s pohonem drátu integrovaným ve svařovacím zdroji



- (1) Počítač pro přístup k zařízení WeldCube Premium
- (2) Ethernetový spínač s funkcí PoE (napájení přes Ethernet)
- (3) Napájení přes PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium server (fyzický nebo VM)
- (5) Drátový senzor Euro
- (6) Svařovací zdroj

- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) Zemnicí kabel
- (9) Svařovací hořák

Konfigurace systému se zařízením WeldCube Connector U/I/WFS WSM

Konfigurace systému pro svařovací systémy TransSteel se zařízením WeldCube Connector U/I/WFS WSM odpovídá konfiguraci systému pro WeldCube Connector U/I/WFS Euro, jen s tím rozdílem, že místo drátového senzoru Euro je přímo ve svařovacím zdroji nebo v podavači drátu vestavěn drátový senzor.

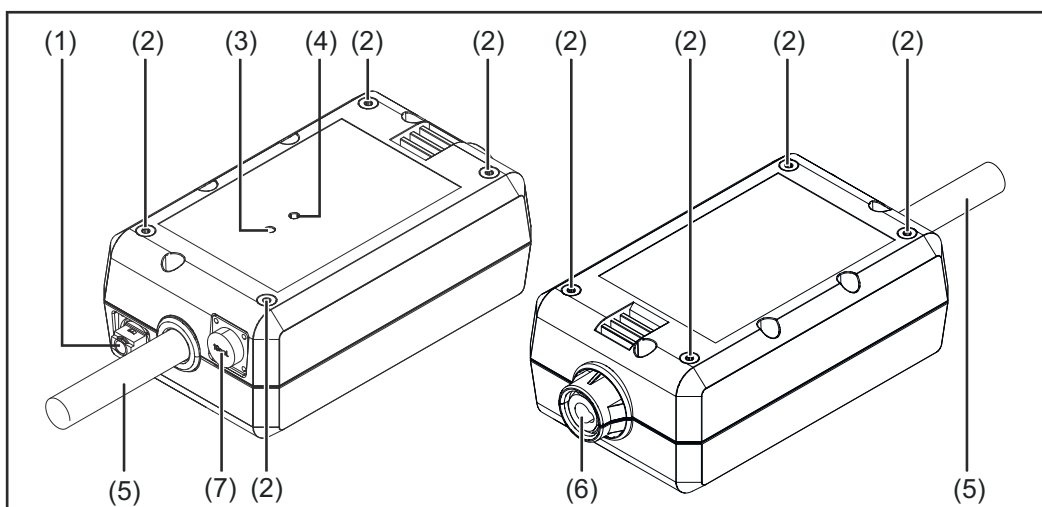
Vestavba drátového senzoru se provádí buď ve výrobním závodě, nebo ji dodatečně může provést proškolený kvalifikovaný pracovník.

Podrobnosti o vestavbě drátového senzoru naleznete v návodu k instalaci „Drátový senzor pro WeldCube Connector pro TransSteel“ – 42,0410,2663.

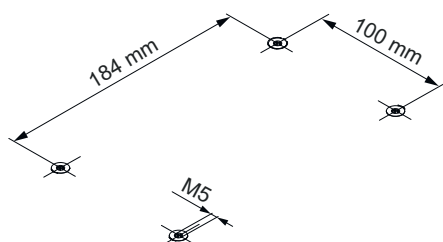
Konfigurace systému s WeldCube Connector Advanced

Konfigurace systému pro svařovací systémy s WeldCube Connector Advanced odpovídá konfiguraci systému pro WeldCube Connector U/I/WFS Euro. Drátový senzor Euro nebo drátový senzor vestavěný do svařovacích zdrojů TransSteel jsou dostupné volitelně.

Ovládací prvky, přípojky a me- chanické součásti



- (1) **Zdířka M12, X kódování**
pro připojení síťového kabelu
- (2) **Závitové pouzdro M5**
po 4 kusech na stranu
pro montáž zařízení WeldCube Connector ke svařovacímu systému



- (3) **Stavová kontrolka LED**
prostřednictvím stavové kontrolky LED se vydávají varování, chyby a aktuální provozní stavy
- (4) **Kontrolka LED napájení**
prostřednictvím kontrolky LED napájení se vydávají informace o elektrickém napájení WeldCube Connectoru

Popis kontrolky LED je uveden v následujícím odstavci

- (5) **Zemnicí kabel s bajonetovým konektorem**
pro připojení k zemnicí proudové zásuvce svařovacího zdroje

UPOZORNĚNÍ!

Uzemnění na svařovacím zdroji závisí od svařovacího postupu a nemusí se nutně překrývat se zápornou (-) proudovou zásuvkou!

(6) Zemnicí proudová zásuvka s bajonetovým zajištěním
pro připojení zemnicího kabelu svařovacího obvodu

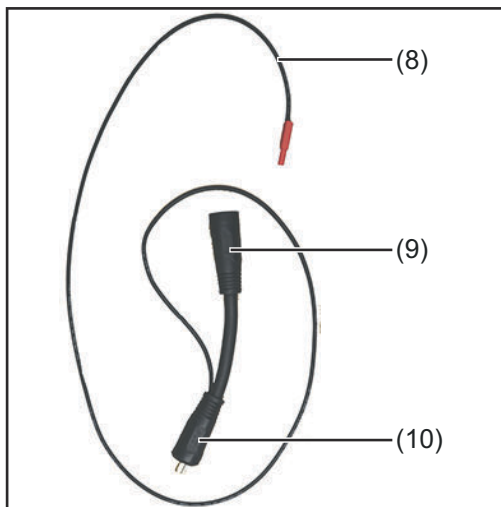
(7) Senzorová přípojka

Laboratorní zásuvka

(u zařízení WeldCube Connector U/I)
pro připojení adaptéru pro měření napětí

19kolíková zásuvka senzoru

(u zařízení WeldCube Connector U/I/WFS WSM, WeldCube Connector U/I/WFS Euro a WeldCube Connector Advanced)
pro připojení drátového senzoru



Adaptér pro měření napětí (jen v kombinaci se zařízením WeldCube Connector U/I)

Č. Funkce

(8) Měřicí kabel

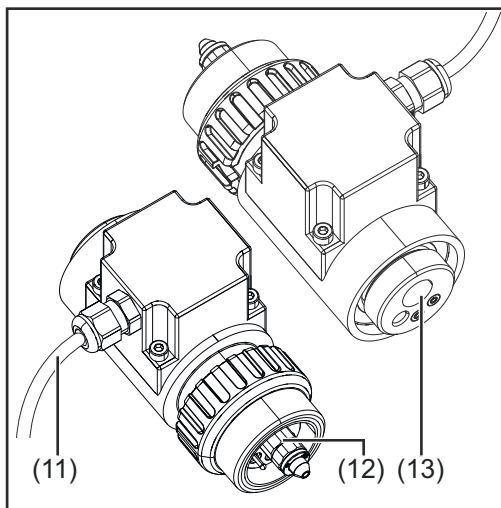
pro připojení k laboratorní zásuvce u zařízení WeldCube Connector U/I

(9) Kladná (+) proudová zásuvka s bajonetovým zajištěním

k připojení kladného (+) kabelu svařovacího obvodu propojovacího hadicového vedení

(10) Kladný (+) kabel s bajonetovým konektorem

pro připojení ke kladné (+) proudové zásuvce svařovacího zdroje



Drátový senzor Euro (jen v kombinaci s WeldCube Connector U/I/WFS Euro nebo jako rozšířená výbava pro WeldCube Connector Advanced)

Č. Funkce

(11) Měřicí kabel

pro připojení k 19kolíkové zásuvce senzoru (u zařízení WeldCube Connector U/I/WFS WSM, WeldCube Connector U/I/WFS Euro a WeldCube Connector Advanced)

(12) Euro adaptér

pro připojení ke svařovacímu zdroji

(13) Euro přípojka svařovacího hořáku

pro připojení svařovacího hořáku

**Kontrolka LED
napájení, stavová
kontrolka LED****Kontrolka LED napájení****svítí zeleně:**

elektrické napájení je dostupné

svítí oranžově:

elektrické napájení není dostupné – napájení aktuálně probíhá interně, a to až do uložení všech dat

nesvítí:

elektrické napájení není dostupné

Stavová kontrolka LED

Při fungujícím elektrickém napájení může stavová kontrolka LED svítit nebo blikat v následujících barvách:

svítí zeleně:

přístroj je připraven k provozu, vše je v pořádku

bliká zeleně (s frekvencí 5 Hz):

navázání prvního spojení mezi aplikací WeldConnect a zařízením WeldCube Connector, například pro uvedení do provozu nebo konfiguraci

svítí oranžově:

indikuje varování

bliká oranžově (s frekvencí 0,5 Hz):

přístroj dosud není uveden do provozu

svítí červeně:

došlo k chybě

Nevyřízenou chybu je možné zkontrolovat v záznamu událostí SmartManageru nebo aplikace WeldCube Premium.

bliká v aktuální barvě (s frekvencí 2,5 Hz):

rozpoznáno svařování

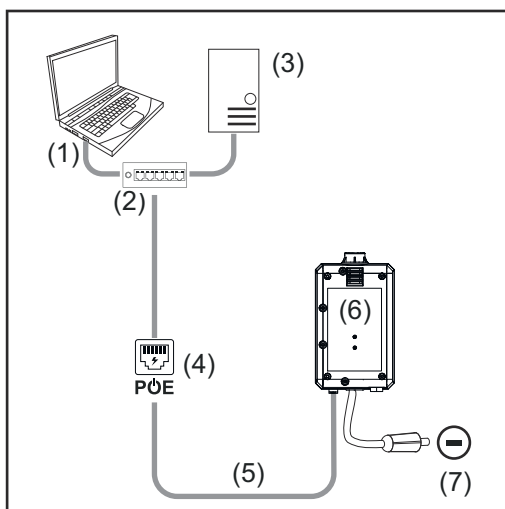
Možnosti připojení

Možnosti připojení

WeldCube Connector je možné zapojit do sítě následujícím způsobem:

- přes LAN
- přes WLAN

Připojení přes LAN

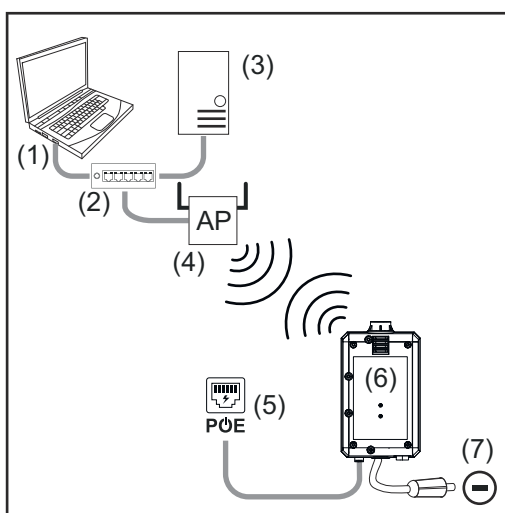


- (1) Počítač pro přístup k zařízení WeldCube Premium
- (2) Ethernetový spínač s funkcí PoE (napájení přes Ethernet)
- (3) WeldCube Premium server
- (4) Napájení přes PoE (Power over Ethernet)
- (5) Síťový kabel
- (6) WeldCube Connector
- (7) Uzemnění na svařovacím zdroji

UPOZORNĚNÍ!

Uzemnění na svařovacím zdroji závisí od svařovacího postupu a nemusí se nutně překrývat se zápornou (-) proudovou zásuvkou!

Připojení přes WLAN



- (1) Počítač pro přístup k zařízení WeldCube Premium
- (2) Ethernetový spínač
- (3) WeldCube Premium server
- (4) WLAN AccessPoint
- (5) Napájení přes PoE (Power over Ethernet)
- (6) WeldCube Connector
- (7) Uzemnění na svařovacím zdroji

UPOZORNĚNÍ!

Uzemnění na svařovacím zdroji závisí od svařovacího postupu a nemusí se nutně překrývat se zápornou (-) proudovou zásuvkou!

Upozornění pro montáž a provoz

Upozornění týkající se instalace

- WeldCube Connector musí být umístěn na svařovacím zdroji nebo na některé komponentě svařovacího systému, např. podvozku.
- WeldCube Connector nesmí ležet na zemi.
- WeldCube Connector je možné namontovat ve kterékoliv poloze a pozici.
- Max. délka mezi 2 aktivními síťovými komponentami (např. mezi WeldCube Connectorem a ethernetovým spínačem s funkcí PoE): 90 m
- WeldCube Connector umístěte tak, aby kontrolky LED byly dobře viditelné.
- Neumísťujte WeldCube Connector do oblasti horkého vzduchu odváděného ze svařovacího zdroje ani do blízkosti zahřátých systémových komponent.
- Umístěte WeldCube Connector tak, aby byl chráněn před svařovacími rozstřiky.
- Použijte dostatečně dimenzovaný zemnicí kabel.
- Síťový kabel, sensorový kabel a zemnicí kabel připevněte pomocí kabelové příchytky k zemnicímu kabelu WeldCube Connectoru (odlehčení tahu)

Upozornění týkající se provozu

UPOZORNĚNÍ!

WeldCube Connector potlačuje HF vysokonapěťové impulzy!

Pokud je v systému integrovaný WeldCube Connector a svařovací proces TIG se má zapalovat pomocí HF vysokonapěťových impulzů, k žádnému vysokofrekvenčnímu zapalování nedojde.

- ▶ Pokud je k dispozici proudová zásuvka bez HF (např. pro svařování obalenou elektrodou), zapojte kabel pouze do ní.
- ▶ Pokud proudová zásuvka bez HF k dispozici není, deaktivujte vysokofrekvenční zapalování.

HF = vysoká frekvence

Před každým použitím WeldCube Connectoru:

- Zkontrolujte všechny svařovací a měřicí kabely, zda nejsou poškozené.
- Zkontrolujte správné a pevné připojení přípojných konektorů.
- Zkontrolujte kontrolky LED.

Měsíčně:

- Proveďte vizuální kontrolu pláště a konektorů.

UPOZORNĚNÍ!

Při měření svařování TIG AC se eviduje aritmetická střední usměrněná hodnota.

Fronius Data Channel

Označení dílu, sériové číslo dílu a číslo svarového švu je možné odeslat přes Fronius Data Channel do WeldCube Connectoru.

Fronius Data Channel je TCP / IP server, který běží na portu pro správu WeldCube Connectoru. Tento port slouží pro dokumentování, komunikaci a k servisním účelům a monitoruje toto rozhraní na TCP portu 4714.

Počítačový program nebo nadřazené řízení vytvoří spojení TCP socketu s IP adresou WeldCube Connectoru na TCP portu 4714. Parametry se přenášejí jako textové seznamy klíčových nebo požadovaných hodnot oddělených středníky.

Jsou podporovány následující parametry:

Č. Parametr

1 Proces aktivní

Při aktivním svařovacím procesu (od předfuku plynu na začátku svařování až do dofuku plynu na konci svařování) vysílá WeldCube Connector signál aktivního procesu = 1 do řízení.

2 Průtok proudu

Při aktivním průtoku proudu během svařování vysílá WeldCube Connector signál průtoku proudu = 1 do řízení.

3 Položkové číslo dílu

Řízení zadává WeldCube Connectoru číslo položky svařovaného dílu prostřednictvím znaků ASCII A-Z, a-z a 0-9.

4 Sériové číslo dílu

Řízení zadává WeldCube Connectoru sériové číslo svařovaného dílu prostřednictvím znaků ASCII A-Z, a-z a 0-9.

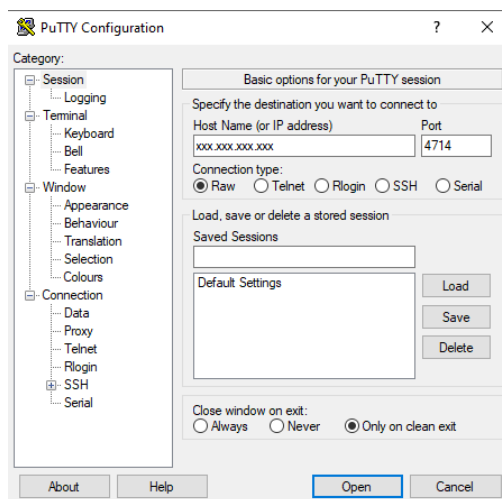
5 Číslo svaru

Řízení zadává WeldCube Connectoru svařovaný svar (polohu svařování) prostřednictvím znaků ASCII A-Z, a-z a 0-9.

Přenos dat přes Fronius Data Channel je možné otestovat pomocí následujících programů:

- Windows® PuTTY
- Linux Socat

Pro přenos dat musí být nejprve vytvořeno připojení TCP socketu:



1 Zadejte IP adresu servisního portu WeldCube Connectoru a číslo portu 4714

Příklad pro Windows® PuTTY

Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
- ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.

Předpoklady

UPOZORNĚNÍ!

Instalace a integrace přístroje WeldCube Connector předpokládá znalosti síťových technologií.

- ▶ Podrobné informace vám poskytne správce vaší sítě.

- WeldCube Connector musí být začleněn do svařovacího systému podle jedné z konfigurací systému.
- Stávající napájení PoE (napájení přes Ethernet)
- Ve smartphonu musí být nainstalovaná aplikace Fronius WeldConnect
- Ve smartphonu je aktivována funkce Bluetooth

Uvedení do provozu

Uvedení WeldCube Connectoru do provozu probíhá prostřednictvím smartphonu a aplikace Fronius WeldConnect.

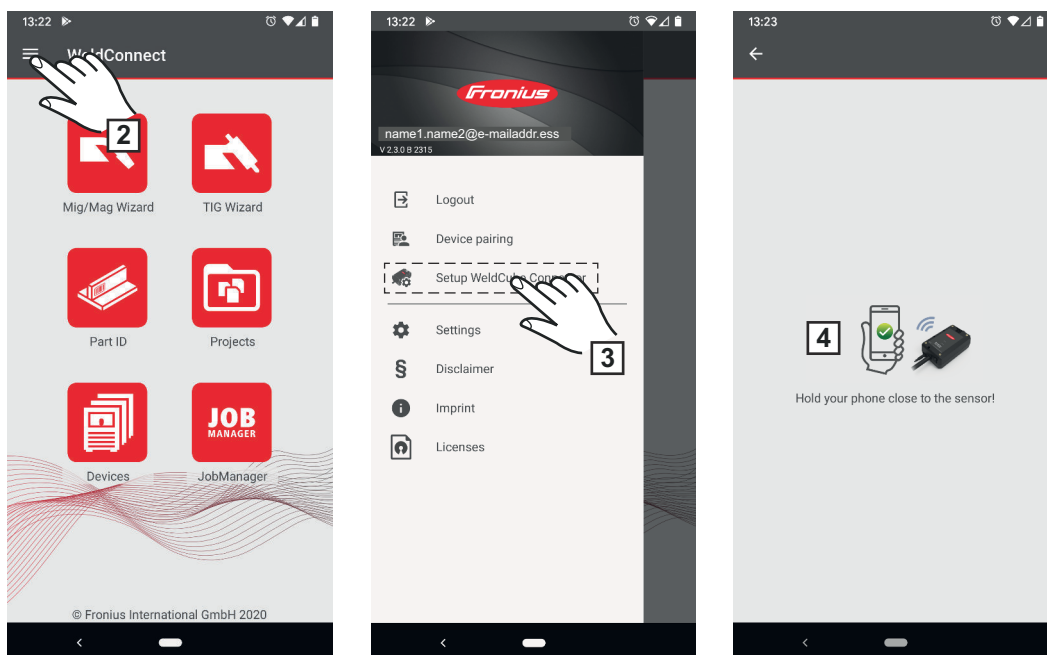
UPOZORNĚNÍ!

Pokud je svařovací zdroj vybaven funkcí pro určení odporu svařovacího obvodu R, před uvedením do provozu určete odpor svařovacího obvodu svařovacího systému s WeldCube Connectorem.

Správná hodnota odporu svařovacího obvodu je předpokladem pro správné výsledky měření!

- ▶ Zjištěnou hodnotu odporu svařovacího obvodu zadejte do průvodce instalací u nastavení Setup 5/6.
- ▶ Pokud svařovací zdroj není vybaven funkcí pro zjišťování odporu svařovacího obvodu, použijte výpočetní pomůcku v průvodci instalací u nastavení Setup 5/6.

- 1 Zjistěte odpor svařovacího obvodu svařovacího systému včetně WeldCube Connectoru



- 2** Spusťte aplikaci WeldConnect a otevřete nabídku
- 3** Vyberte možnost Setup WeldCube Connector
- 4** Umístěte smartphone do bezprostřední blízkosti WeldCube Connectoru

Na WeldCube Connectoru se zobrazí úspěšně zahájené připojování:
stavová LED kontrolka bliká zeleně 5x za sekundu

- 5** Postupujte podle pokynů průvodce instalací:

Setup 1/7

Zadejte název, závod, halu, buňku a dodatečné informace

Setup 2/7

Zadejte data sítě

Setup 3/7

Zadejte data WLAN

Setup 4/7

Zadejte datum, čas a časovou zónu

Setup 5/7

Zadejte odpor svařovacího obvodu stanovený v 1. kroku
nebo
spusťte výpočetní pomůcku

Setup 6/7

Zadejte dobu dozívání zapalování a vzorkovací frekvenci pro dokumentaci

Setup 7/7

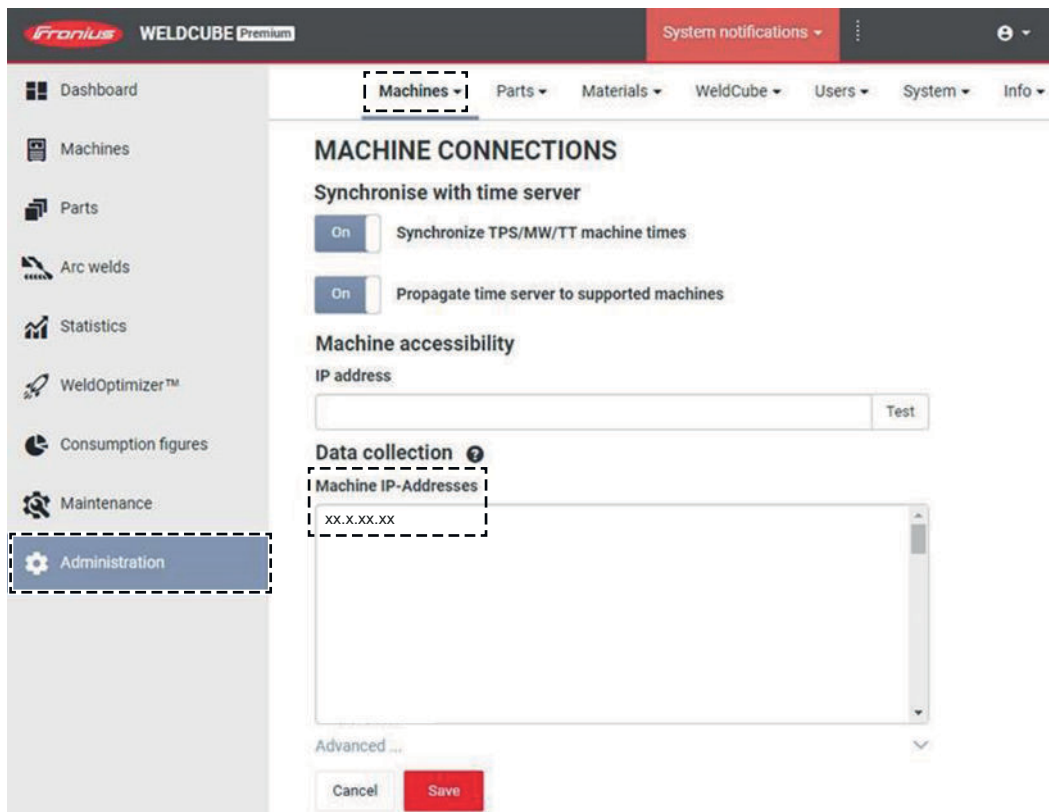
Volitelně zadejte průměr drátu a přídavný materiál

Pokud zadáte průměr drátu a přídavný materiál, zaznamenají se rovněž v aplikaci WeldCube Premium.

6 Dokončete nastavení Setup WeldCube Connectoru

Zadokumentovaná data si nyní můžete prohlížet ve SmartManageru nebo je můžete vyhodnotit pomocí aplikace WeldCube Premium.

Pro vyhodnocení dat pomocí WeldCube Premium:



7 Do pole na adrese Administration / Machines / Machine IP-Addresses zadejte IP adresu WeldCube Connectoru

Zaznamenaná svařování pak lze vyvolat v dokumentačním systému Fronius Weld-Cube Premium pod položkou Machines / WeldCube Connector.

SmartManager – webová stránka WeldCube Connectoru

Všeobecné informace

Díky SmartManageru má WeldCube Connector vlastní webovou stránku. Jakmile je WeldCube Connector prostřednictvím síťového kabelu nebo WLAN připojen k počítači nebo zapojen do sítě, je možné prostřednictvím IP adresy vyvolat SmartManagera WeldCube Connectoru. Pro vyvolání SmartManagera je zapotřebí min. IE 10 nebo jiný moderní prohlížeč.

Pro WeldCube Connector jsou k dispozici následující položky:

- Aktuální systémová data
- Dokumentace, záznamy
- Nastavení přístroje
- Zálohování a obnovení
- Správa uživatelů
- Přehled
- Aktualizace

Vyvolání SmartManagera a přihlášení

1 Zadejte IP adresu WeldCube Connectoru do vyhledávacího pole prohlížeče

2 Zadejte uživatelské jméno a heslo

Tovární nastavení:
Uživatelské jméno = admin
Heslo = admin

3 Potvrďte zobrazené upozornění

Zobrazí se SmartManager WeldCube Connectoru.

Aktivační funkce, pokud přihlášení nefunguje

Při přihlášení ke SmartManageru je možné pomocí aktivační funkce neúmyslně zablokovaný WeldCube Connector znovu odblokovat a uvolnit pro všechny funkce.

- 1 Klepněte na možnost „Spustit aktivační funkci?“
- 2 Vytvoření verifikačního souboru:
Klepněte na možnost „Uložit“

Soubor TXT s následujícím pojmenováním bude uložen v počítači ve složce Stažené soubory:

unlock_SN[sériové_číslo]_RRRR_MM_DD_hhmmss.txt

- 3 Tento verifikační soubor odešlete e-mailem pracovníkům technické podpory Fronius:
welding.techsupport@fronius.com

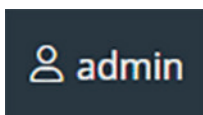
Společnost Fronius vám e-mailem pošle jednorázový aktivační soubor s následujícím pojmenováním:

response_SN[sériové_číslo]_RRRR_MM_DD_hhmmss.txt

- 4 Uložte aktivační soubor do počítače
- 5 Klepněte na možnost „Vyhledat aktivační soubor“
- 6 Převezměte aktivační soubor
- 7 Klepněte na možnost „Načíst aktivační soubor“

Heslo administrátora pro WeldCube Connector se jednorázově vrátí do továrního nastavení.

Změna hesla / odhlášení



Po klepnutí na tento symbol

- je možné změnit heslo uživatele,
- je možné odhlásit se z webové stránky SmartManager

Změna hesla pro SmartManager:

- 1 Zadejte staré heslo
- 2 Zadejte nové heslo
- 3 Znovu zadejte nové heslo
- 4 Klepněte na možnost „Uložit“

Nastavení



Po klepnutí na tento symbol je možné nastavit jednotky a normy pro WeldCube Connector.

Nastavení závisí na aktuálně přihlášeném uživateli.

Výběr jazyka



Po klepnutí na kód jazyka se zobrazí jazyky dostupné pro webovou stránku SmartManager.

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	

Chcete-li toto nastavení změnit, klepněte na požadovaný jazyk.

Zobrazení stavu Mezi logem Fronius a zobrazeným WeldCube Connectorem se zobrazí aktuální stav svařovacího zdroje.



Pozor/varování



Chyba WeldCube Connectoru *



Pobíhá svařování



WeldCube Connector je připraven k provozu (online)



WeldCube Connector není připraven k provozu (offline)

- * V případě chyby se nad řádkem s logem Fronius zobrazí červený chybový řádek s číslem chyby.
Po klepnutí na chybový řádek se zobrazí popis chyby.

Společnost Fronius



Klepnutím na logo Fronius otevřete domovskou stránku Fronius: www.fronius.com

Aktuální systémová data

Aktuální systémová data

Pokud jsou k dispozici, zobrazují se aktuální data WeldCube Connectoru:

Název zařízení Místo instalace	Hala buňka	Dodatečné informace
AKTUÁLNĚ		
Svařovací proud	Svařovací napětí	Rychlost drátu *
		Aktuální výkon oblouku
		Aktuální energie oblouku
	Čas hoření oblouku	Celkový počet provozních hodin

* Jen u zařízení WeldCube Connector U/I/WFS WSM a WeldCube Connector U/I/WFS Euro

Dokumentace, záznamy

V položce Dokumentace, záznamy se zobrazuje posledních 100 záznamů protokolu. Tyto záznamy protokolu mohou odpovídat svařováním, chybám, varováním, zprávám či událostem.

Prostřednictvím tlačítka „Časový filtr“ je možné filtrovat data podle nastaveného časového intervalu. Formát data (rrrr mm dd) a času (hh mm) se vždy zadává v intervalu od – do.

Prázdný filtr znovu načte nejnovější svařování.

Zobrazení svařování, chyb a událostí lze deaktivovat.

Zobrazí se následující údaje:

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

- (1) Typ protokolu
- (2) Číslo svaru
- (3) Položkové číslo dílu
- (4) Sériové číslo dílu
- (5) Čas spuštění (místní čas)
- (6) Doba svařování
- (7) Svařovací proud v A (střední usměrněná hodnota)
- (8) Svařovací napětí ve V (střední usměrněná hodnota)
- (9) Rychlost drátu v m/min *
- (10) IP – výkon oblouku ve W (z aktuálních hodnot podle normy ISO /TR 18491)
- (11) IE – energie oblouku v kJ (jako součet během celého svařování podle normy ISO/TR 18491)
- (12) Rezervováno pro další data

* jen u zařízení WeldCube Connector U/I/WFS WSM a WeldCube Connector U/I/WFS Euro



Kliknutím na tlačítko „Přidat sloupec“ lze zobrazit další hodnoty:

- I max / I min: maximální/minimální svařovací proud v A
- Výkon max / výkon min: maximální/minimální výkon oblouku ve W
- Čas startu (čas svařovacího zdroje); datum a čas
- U max / U min: maximální/minimální svařovací napětí ve V
- Vd max / Vd min: maximální/minimální rychlost drátu v m/min

Základní nastavení

V položce Dokumentace, záznamy je možné pod položkou Základní nastavení nastavit interval zaznamenávání pro dokumentaci a skrytí fáze zapálení.

Interval zaznamenávání

0,1 – 100 s / vyp.

Tovární nastavení: 0,1 s

0,1 – 100,0 s

Dokumentace se ukládá s nastaveným intervalem zaznamenávání.

vyp.

Interval zaznamenávání je deaktivovaný, ukládají se pouze střední hodnoty.

Skrýt fázi zapálení

Doba, po kterou má být fáze zapálení svařování skrytá

(např. aby se při krátkých svařováních předešlo negativnímu ovlivnění naměřených výsledků kvůli fázi zapálení)

0,1 – 2 s / vyp.

0,1 – 2 s

Svařovací data se dokumentují až po uplynutí nastavené doby.

vyp.

Fáze zapálení se také dokumentuje.

Default Settings (Výchozí nastavení)

Pod položkou Default Settings (Výchozí nastavení) je možné nastavit odpor svařovacího obvodu. Aktuálně nastavený odpor se zobrazí.

Výpočet odporu:

- 1 Klepněte na tlačítko Spustit výpočetní pomůcku
- 2 Zadejte délku a průřez hadicového vedení
- 3 Zadejte délku a průřez zemnicího kabelu
- 4 Zadejte počet odpojitelných spojení

Vypočtená hodnota odporu se ihned zobrazí.

- 5 Pomocí tlačítka Ano převezměte vypočtený odpor
- 6 Poté změny uložte nebo odstraňte

Označení a lokalita

V části Označení a lokalita lze zobrazit a upravovat konfiguraci svařovacího zdroje.

Datum a čas

Pod položkou Datum a čas je možné nastavit časové pásmo, datum a čas. Toto nastavení lze provést ručně nebo automaticky.

Nastavení sítě

Pod položkou Nastavení sítě je možné zadat data pro začlenění WeldCube Connectoru do sítě:

Management

- Zobrazí se adresa MAC
- Zobrazí se aktuální adresa IP
- Je možné aktivovat nebo deaktivovat DHCP

Ručně

Při deaktivovaném DHCP je možné zadat následující data:

- Adresa IP
- Maska sítě
- Standardní brána
- DNS server 1
- DNS server 2

WLAN

Při fungujícím připojení WLAN je možné zadat následující data:

- Adresa MAC
- Aktuální adresa IP

Zálohování a obnovení

Zálohování a obnovení

Spustit zálohování

- 1 Chcete-li data WeldCube Connectoru uložit jako zálohu, klepněte na tlačítko „Spustit zálohování“

Data budou uložena na zvolené místo ve výchozím formátu MCU1-RRRMM-DDHHmm.fbc.

RRRR = rok
MM = měsíc
DD = den
HH = hodina
mm = minuta

Následující data se uloží jako záloha:

- Interval zaznamenávání dokumentace
- Název zařízení a místo instalace
- Čas a datum

Vyhledání souboru zálohy

- 1 Chcete-li přenést stávající zálohu do svařovacího zdroje, klepněte na možnost „Najít soubor zálohy“
- 2 Vyberte soubor a klepněte na možnost „Otevřít“

Na webové stránce SmartManager svařovacího zdroje se pod položkou Obnovení zobrazí zvolený záložní soubor.

- 3 Klepněte na možnost „Obnovit“

Po úspěšném obnovení dat se zobrazí potvrzení.

Automatické zálohování

- 1 Aktivujte intervalová nastavení
- 2 Intervalová nastavení udávají, v jakém časovém intervalu má probíhat automatické zálohování:
 - **Interval:**
denně / týdně / měsíčně
 - **v:**
čas (hh:mm)

- 3** Zadejte data pro cíl zálohy:
- **Protokol:**
SFTP (Secure File Transfer Protocol) / SMB (Server Message Block)
 - **Server:**
Zadejte IP adresu cílového serveru
 - **Port:**
Zadejte číslo portu; pokud není číslo portu zadáno, automaticky se použije standardní port 22.
Pokud je nastaven protokol SMB, uvolněte pole Port.
 - **Úložiště:**
zde se konfiguruje podsložka, do které bude záloha uložena.
Pokud není úložiště zadáno, záloha se uloží do kořenového adresáře serveru.
- DŮLEŽITÉ!** V případě SMB a SFTB vždy zadávejte úložiště s lomítkem „/“.
- **Doména/uživatel, heslo:**
Jméno a heslo uživatele – jak jsou konfigurovaná na serveru;
Při zadání domény zadejte nejprve doménu, pak zpětné lomítko „\“ a poté jméno uživatele (DOMAIN\USER)
- 4** Pokud je nutné spojení prostřednictvím proxy serveru, aktivujte nastavení proxy a zadejte:
- Server
 - Port
 - Uživatel
 - Heslo
- 5** Uložte změny
- 6** Spusťte automatické zálohování

V případě dotazů ohledně konfigurace se obraťte na síťového administrátora.

Správa uživatelů

Všeobecné informace

V položce Správa uživatelů je možné:

- zobrazovat, měnit a vytvářet uživatele.
- zobrazovat, měnit a vytvářet role uživatelů.
- exportovat uživatele a role uživatelů nebo je importovat do WeldCube Connectoru.
Při importování budou existující údaje správy uživatelů ve WeldCube Connectoru přepsány.
- aktivovat server CENTRUM.

Správa uživatelů se zřídí v jednom WeldCube Connectoru a poté může být prostřednictvím funkce exportu/importu uložena a přenesena do dalších WeldCube Connectorů.

Uživatelé

Stávající uživatele lze zobrazit, upravovat a odstraňovat. Lze také vytvářet nové uživatele.

Zobrazení/změna uživatele:

- 1 Vyberte uživatele
- 2 Změňte údaje o uživateli přímo v zobrazovacím poli
- 3 Uložte změny

Odstranění uživatele:

- 1 Vyberte uživatele
- 2 Klikněte na tlačítko „Odstranit uživatele“
- 3 Potvrďte bezpečnostní dotaz stisknutím tlačítka OK

Vytvoření uživatele:

- 1 Klikněte na tlačítko „Vytvořit nového uživatele“
 - 2 Zadejte údaje o uživateli
 - 3 Potvrďte operaci stisknutím tlačítka OK
-

Role uživatelů

Stávající role uživatelů lze zobrazit, upravovat a odstraňovat. Lze také vytvářet nové role uživatelů.

Zobrazení/změna role uživatelů:

- 1 Vyberte roli uživatelů
- 2 Změňte údaje o roli uživatelů přímo v zobrazovacím poli
- 3 Uložte změny

Roli „Administrator“ nelze změnit.

Odstranění role uživatelů:

- 1 Vyberte roli uživatelů
- 2 Klikněte na tlačítko „Odstranit roli uživatelů“

- 3 Potvrďte bezpečnostní dotaz stisknutím tlačítka OK

Role „Administrator“ a „locked“ nelze odstranit.

Vytvoření role uživatelů:

- 1 Klikněte na tlačítko „Vytvořit novou roli uživatelů“
- 2 Zadejte název role, převezměte hodnoty
- 3 Potvrďte operaci stisknutím tlačítka OK

Export a import

Export uživatelů a rolí uživatelů WeldCube Connectoru

- 1 Klikněte na „Export“

Správa uživatelů WeldCube Connectoru bude uložena ve složce Stažené soubory v počítači.

Formát souboru: userbackup_SNxxxxxxxx_RRRR_MM_DD_hhmmss.user

SN = sériové číslo, RRRR = rok, MM = měsíc, DD = den
hh = hodiny, mm = minuty, ss = sekundy

Import uživatelů a rolí uživatelů WeldCube Connectoru

- 1 Klikněte na „Vyhledat soubor uživatelských dat“
- 2 Vyberte soubor a klikněte na „Otevřít“
- 3 Klikněte na „Import“

Správa uživatelů bude uložena ve WeldCube Connectoru.

CENTRUM

Aktivace serveru CENTRUM
(CENTRUM = Central User Management)

- 1 Aktivujte server CENTRUM
- 2 Do zadávacího pole zadejte doménový název nebo adresu IP serveru, na který byl nainstalován software Central User Management.

Je-li použit doménový název, musí být v nastavení sítě WeldCube Connectoru konfigurován platný server DNS.

- 3 Klikněte na tlačítko „Ověřit server“

Zkontroluje se dostupnost zadaného serveru.

- 4 Uložte změny

Přehled

Přehled

V položce Přehled se zobrazí komponenty a možnosti WeldCube Connectoru se všemi dostupnými informacemi, např. verzí firmwaru, číslem položky, sériovým číslem, datem výroby apod.

Otevřít všechny skupiny / Sbalit všechny skupiny

Po klepnutí na tlačítko „Otevřít všechny skupiny“ se zobrazí další podrobnosti k jednotlivým komponentám.

Příklad SCU1:

- číslo položky
- SCU1
 číslo položky, sériové číslo, datum výroby
- bootloader: verze
- verze image
- licence

Po klepnutí na tlačítko „Sbalit všechny skupiny“ budou podrobnosti systémových komponent znovu deaktivovány.

Exportovat přehled komponent jako...

Po klepnutí na tlačítko „Exportovat přehled komponent jako...“ se z podrobností systémových komponent vytvoří soubor XML. Tento soubor XML můžete otevřít nebo uložit.

Aktualizace

V položce Aktualizace je možné aktualizovat firmware WeldCube Connectoru.

Zobrazí se aktuální verze firmwaru.

Aktualizace firmwaru WeldCube Connectoru:

- 1 Uspořádejte a uložte aktualizací soubor
- 2 Chcete-li spustit aktualizaci, klepněte na možnost „Najít aktualizací soubor“
- 3 Vyberte aktualizací soubor

Klepněte na možnost „Provést aktualizací“

Po úspěšné aktualizací se zobrazí příslušné potvrzení.

Vyhledání aktualizací souboru (provedení aktualizací)

- 1 Klepněte na možnost „Najít aktualizací soubor“ a vyberte požadovaný firmware (*.ffw)
- 2 Klepněte na možnost „Otevřít“

Zvolený aktualizací soubor se zobrazí na webové stránce SmartManager pod položkou Update (Aktualizace).

- 3 Klepněte na možnost „Provést aktualizací“

Zobrazí se průběh procesu aktualizací.
Po dosažení 100 % se zobrazí dotaz na restart svařovacího zdroje.



Během restartu není SmartManager dostupný.
Po restartu již nemusí být SmartManager dostupný.
Pokud vyberete možnost Ne, nové softwarové funkce budou aktivovány při dalším zapnutí/vypnutí.

Po úspěšné aktualizací se zobrazí potvrzení a aktuální verze firmwaru.
Poté se znovu přihlaste ke SmartManageru.

Fronius Weld-Connect



V položce Update (Aktualizace) je také možné vyvolat mobilní použití Fronius WeldConnect. WeldConnect je aplikace pro bezdrátovou interakci se svařovacím systémem.

Prostřednictvím aplikace WeldConnect lze využívat následující funkce:

- Okamžité aktuální konfigurování zařízení
- Mobilní přístup na stránku SmartManager svařovacího zdroje
- Automatické zjišťování výstupních parametrů pro svařování MIG/MAG a TIG
- Ukládání v cloudu a bezdrátový přenos do svařovacího zdroje
- Identifikace dílu
- Přihlašování ke svařovacímu zdroji a odhlašování od něj bez NFC karty
- Ukládání a rozdělování parametrů a jobů
- Přenos dat z jednoho svařovacího zdroje do jiného prostřednictvím funkce zálohování a obnovení
- Aktualizace firmwaru

Fronius WeldConnect je k dispozici:

- jako aplikace pro Android
- jako aplikace pro Apple/iOS

Další informace týkající se aplikace Fronius WeldConnect naleznete na stránce:



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

Diagnostika a odstraňování závad

Indikace chyb

Chyba je indikována červeně svítící nebo červeně blikající stavovou kontrolkou LED na WeldCube Connectoru.
Chybu je možné zkontrolovat v záznamech SmartManageru nebo WeldCube Premium.

Diagnostika a odstraňování závad

4

Tištěný spoj senzoru nebyl rozpoznán

Příčina: Chyba připojení k tištěnému spoji senzoru

Odstranění: Informujte servisní službu společnosti Fronius

53

Záložní zdroj WeldCube Connectoru není dostupný

Příčina: Záložní zdroj je vadný.

Odstranění: Informujte servisní službu společnosti Fronius

UPOZORNĚNÍ!

Pokud není k dispozici záložní zdroj, může odpojení elektrického napájení vést ke ztrátě zaznamenaných svařovacích dat za posledních 24 hodin!

► Trvalé připojení WeldCube Connectoru k zařízení WeldCube Premium může v případě poruchy omezit ztrátu zaznamenaných svařovacích dat.

56

Provozní teplota WeldCube Connectoru je mimo přípustný rozsah

Příčina: Vnitřní teplota WeldCube Connectoru je příliš nízká nebo příliš vysoká

Odstranění: Změňte umístění WeldCube Connectoru

Příčina: Špatný kontakt kvůli zoxidovaným nebo poškozeným kontaktním plochám proudového konektoru

Odstranění: Vyčištění nebo výměna proudové zástrčky

57

Čas a datum nejsou nastavené

Příčina: Čas a datum nejsou nastavené

Odstranění: Nastavení času a data (např. ve SmartManageru nebo prostřednictvím aplikace Fronius WeldConnect)

Péče, údržba a likvidace odpadu

Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
 - ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
 - ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.
-

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí zásahu elektrickým proudem.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Před zahájením prací vypněte všechny začleněné přístroje a komponenty a odpojte je od elektrické sítě.
 - ▶ Zajistěte všechny začleněné přístroje a komponenty proti opětovnému zapnutí.
 - ▶ Po otevření přístroje se pomocí vhodného měřicího přístroje ujistěte, že součásti, které mohou mít elektrický náboj (např. kondenzátory), jsou vybité.
-

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nedostatečného propojení ochranného vodiče.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Šrouby pláště představují vhodné vodivé spojení s ochranným vodičem pro uzemnění pláště.
 - ▶ Šrouby pláště nelze v žádném případě nahradit jinými šrouby bez spolehlivého připojení ochranného vodiče.
-

Měsíční údržba

Drátový senzor Euro nebo drátový senzor vestavěný do zdrojů TransSteel / VR 5000 kontrolujte měsíčně, v případě potřeby vyčistěte stlačeným vzduchem do max. 5 barů

Kalibrace

Společnost Fronius by měla jednou ročně zkalibrovat WeldCube Connector podle normy IEC 60974-14.

Likvidace odpadu

Likvidace odpadu musí být provedena v souladu s platnými národními a místními předpisy.

Technické údaje

WeldCube Connector	Rozsah měření svařovacího proudu	
	Pulzní	0 - 700 A
	Konstantní	0 - 500 A
	Dovolené zatížení	
	Trvalý proud	500 A / 60 % ED 400 A / 100 % ED
	Pulzní proud	max. 700 A
	Rozsah měření svařovacího napětí	0 - 141 V
	Frekvence měření * (svařovací proud / svařovací napětí)	10 kHz
	Prahové hodnoty pro zaznamenávání svařovacích dat	> 8 A / > 100 ms **
	Konec oblouku ***	< 8 A / > 500 ms
	Elektrické napájení	PoE+ / 30 W podle IEEE802.3at
	Krytí	IP 44
	Izolační třída	B
	Emisní třída EMC (podle EN/IEC 60974-10)	B
	Rozměry pláště d x š x v	225 x 140 x 90 mm
	Délka zemnicího kabelu (plášť – vnější hrana bajonetového konektoru, bez kolíku)	125 cm
	Hmotnost	3 kg
	Certifikace	CE, CSA

* Dokumentace se vytváří prostřednictvím středních hodnot podle nastaveného intervalu zaznamenávání.

Nastavení intervalu zaznamenávání viz str. [42](#).

** Celkové svařování by mělo být > 100 ms.

*** WeldCube Connector nedetekuje odtržení oblouku.
Odtržení oblouku > 0,5 s se považuje za vlastní svařování.

ED = dovolené zatížení

Drátový senzor

Průměr drátu	0,8 - 2,0 mm
Rychlost drátu	max. 30 m/min
Dovolené zatížení	500 A / 60 % ED 400 A / 100 % ED
Délka měřicího kabelu	2 m

ED = dovolené zatížení



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.