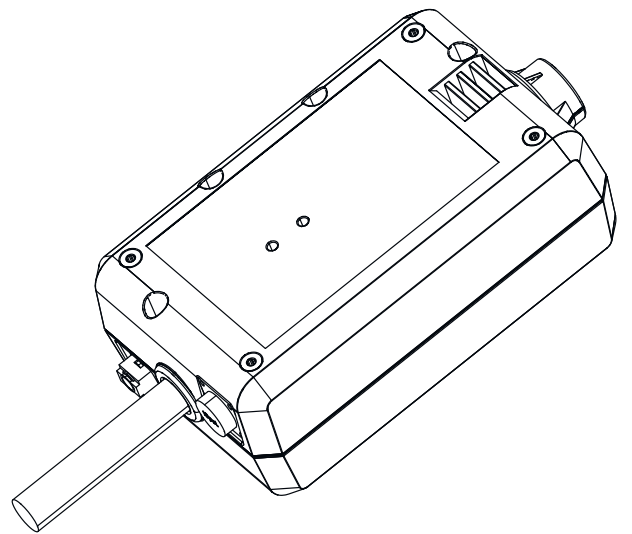


Operating Instructions

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



RO | Manualul de utilizare



Cuprins

Prevederi de siguranță.....	5
Explicarea instrucțiunilor de securitate	5
Generalități	5
Utilizarea conformă	6
Alimentare de la rețea.....	6
Condiții privind mediul ambiant.....	6
Obligații ale utilizatorului	7
Obligațiile personalului.....	7
Înterupător de protecție împotriva curenților vagabonzi.....	7
Protecție individuală și a persoanelor.....	7
Date privind valorile emisiilor de zgomot.....	8
Pericole generate de gaze și vapori toxici.....	8
Pericol din cauza scânteilor.....	9
Pericole generate de curentul de la rețea și curentul de sudare	9
Curenți vagabonzi de sudare.....	10
Clasificarea aparatelor din punct de vedere al compatibilității electromagnetice.....	11
Măsuri referitoare la compatibilitatea electromagnetică	11
Măsuri CEM.....	12
Puncte de pericol maxim.....	12
Cerințe privind gazul de protecție	13
Pericol din cauza buteliilor de gaz protector	13
Pericol din cauza emanațiilor de gaz protector.....	14
Măsuri de siguranță la locul de instalare și la transport.....	14
Măsuri de siguranță în regimul normal de funcționare.....	15
Punere în funcțiune, întreținere și reparații.....	15
Verificarea din punct de vedere al tehnicii siguranței	16
Eliminarea ca deșeu.....	16
Simboluri de siguranță	16
Siguranța datelor.....	16
Dreptul de autor.....	16
Generalități	18
Conceptul aparatului.....	18
Domenii de utilizare	18
Principiu de funcționare	18
Simboluri de siguranță la aparat.....	19
Condiții preliminare.....	20
Opțiuni.....	20
FCC / RSS / EU Compliance	21
Bluetooth trademarks.....	22
Configurații sistem	23
Configurații ale sistemului cu WeldCube Connector U/I	23
Configurații ale sistemului cu WeldCube Connector U/I/WFS Euro	26
Configurații de sistem cu WeldCube Connector U/I/WFS WSM.....	27
Configurații de sistem cu WeldCube Connector Advanced.....	27
Elemente de operare, racorduri și componente mecanice	28
Elemente de operare, racorduri și componente mecanice	28
Power-LED, LED de stare.....	30
Posibilități de conectare	31
Posibilități de conectare	31
Conectare via LAN.....	31
Conectare via WLAN	31
Indicații privind montajul și funcționarea	32
Indicații privind montajul	32
Indicații de funcționare.....	32
Fronius Data Channel.....	32
Punerea în funcțiune.....	34
SIGURANȚĂ	34
Condiții preliminare.....	34
Punere în funcțiune.....	34
SmartManager - Pagina web a WeldCube Connector.....	37

Generalități	37
Apelare SmartManager și autentificare.....	37
Funcție de activare, dacă autentificarea nu funcționează	38
Modificarea parolei / delogarea.....	38
Setări.....	39
Selectarea limbii.....	39
Afișare stare.....	40
FRONIUS.....	40
Date sistem curente	41
Date sist curent	41
Documentație jurnal	42
Documentație jurnal	42
Setări de bază	43
Setările aparatului	44
Default Settings.....	44
Denumire & locație.....	44
Data și ora	44
Setări de rețea.....	44
Backup & restore.....	45
Salvare & restaurare.....	45
Salvare automată.....	45
Administrarea utilizatorilor	47
Generalități	47
Utilizator.....	47
Rolurile utilizatorilor.....	47
Export & Import	48
CENTRUM	48
Privire de ansamblu.....	49
Privire de ansamblu.....	49
Extindere toate grupele / Reducere toate grupele.....	49
Export vedere de ansamblu componente ca	49
Update / Actualizare	50
Actualizare.....	50
Căutare fișier actualizare (efectuare actualizare).....	50
Fronius WeldConnect.....	51
Diagnoza erorilor, remedierea defecțiunilor	52
Semnalarea erorilor.....	52
Diagnoza erorilor, remedierea defecțiunilor	52
Întreținere, îngrijire și eliminare	53
Siguranță.....	53
Lucrări de întreținere lunare.....	53
Calibrare	53
Eliminarea ca deșeu.....	53
Date tehnice.....	54
Weldcube Connector.....	54
Senzor de sârmă	55

Prevederi de siguranță

Explicarea instrucțiunilor de securitate

AVERTIZARE!

Indică un pericol iminent.

- ▶ Dacă acesta nu este evitat, urmările pot fi decesul sau răni extrem de grave.

PERICOL!

Indică o situație posibil periculoasă.

- ▶ Dacă aceasta nu este evitată, urmările pot fi decesul și răni extrem de grave.

ATENȚIE!

Indică o situație care poate genera prejudicii.

- ▶ Dacă aceasta nu este evitată, urmările pot fi răni ușoare sau minore, precum și pagube materiale.

REMARCĂ!

Indică posibilitatea afectării rezultatelor muncii și al unor posibile defecțiuni ale echipamentului.

Generalități

REMARCĂ!

WeldCube Connector este integrat într-un sistem de sudare existent, în vederea înregistrării datelor.

Pentru WeldCube Connector se aplică așadar toate instrucțiunile de securitate și avertismentele relevante pentru un procedeu de sudare.

- ▶ Respectați MU ale tuturor componentelor de sistem din sistemul de sudare, în special instrucțiunile de securitate și avertismentele!

Aparatul este produs conform stadiului actual de dezvoltare al tehnicii și potrivit normelor tehnice de securitate recunoscute. Cu toate acestea, operarea greșită sau necorespunzătoare pot genera pericole pentru

- viața și sănătatea operatorului sau a unor terți,
- aparat și alte bunuri materiale ale utilizatorului,
- lucrul eficient cu aparatul.

Toate persoanele care sunt implicate în montarea, punerea în funcțiune, operarea, mentenanța și întreținerea aparatului trebuie

- să fie calificate în mod corespunzător,
- să aibă cunoștințe despre sudare și
- să citească în totalitate și să respecte cu strictețe prezentul MU.

MU trebuie păstrat tot timpul în locația de utilizare a aparatului. În plus față de conținutul MU trebuie respectate toate reglementările general valabile, precum și cele locale privind prevenirea accidentelor și protecția mediului înconjurător.

Toate instrucțiunile de securitate și indicațiile de avertizare asupra pericolelor de pe aparat

- trebuie păstrate în stare lizibilă
- nu trebuie deteriorate
- nu trebuie îndepărtate
- nu trebuie acoperite, suprapuse sau vopsite.

Poziția instrucțiunilor de securitate și a indicațiilor de avertizare asupra pericolelor de pe aparat este specificată în capitolul „Generalități” al MU al aparatului.

Defecțiunile care pot afecta siguranța trebuie remediate înainte de pornirea aparatului.

Este vorba despre propria dumneavoastră siguranță!

Utilizarea conformă

Aparatul este conceput exclusiv pentru măsurarea datelor despre sudare în intervalul de putere indicat conform plăcuței indicatoare.

Instalarea corectă și punerea în funcțiune reprezintă condiția preliminară obligatorie pentru funcționarea corectă a aparatului.

Orice altă utilizare, care depășește cadrul acestor prevederi este considerată ca fiind neconformă. Producătorul nu este responsabil pentru daunele astfel rezultate.

Utilizarea conformă presupune și

- citirea în întregime și respectarea tuturor notelor din MU
- citirea completă și respectarea tuturor instrucțiunilor de securitate și a indicațiilor de avertizare asupra pericolelor
- respectarea activităților de verificare și a lucrărilor de întreținere.

A nu se utiliza niciodată un sistem de sudare pentru următoarele aplicații:

- dezghețarea țevilor
- încărcarea bateriilor/acumulatorilor
- pornirea motoarelor

Producătorul nu își asumă nicio răspundere pentru rezultatele defectuoase sau eronate ale lucrărilor.

Alimentare de la rețea

Aparatele de mare putere pot influența calitatea energiei din cadrul rețelei datorită consumului mare de curent.

În cazul anumitor tipuri de aparate această situație poate duce la următoarele:

- Limitări în ceea ce privește racordul
- Cerințe privind impedanța maximă admisă de rețea *)
- Cerințe privind puterea minimă de scurtcircuit necesară *)

*) la interfața cu rețeaua publică
vezi Datele tehnice

În acest caz este necesar ca operatorul sau utilizatorul aparatului să se asigure că este permisă racordarea aparatului, consultându-se eventual cu operatorul rețelei de distribuție.

IMPORTANT! Se va asigura împământarea sigură a alimentării de la rețea!

Condiții privind mediul ambiant

Operarea sau depozitarea aparatului în afara zonelor specificate este considerată ca fiind neconformă. Producătorul nu este responsabil pentru daunele astfel rezultate.

Intervalul de temperatură ambiantă:

- în timpul funcționării: -10 °C până la + 40 °C (14 °F până la 104 °F)
- în timpul transportului și depozitării: -20 °C până la +55 °C (-4 °F până la 131 °F)

Umiditatea relativă a aerului:

- până la 50 % la 40 °C (104 °F)
- până la 90 % la 20 °C (68 °F)

Aerul ambiant: fără conținut de praf, acizi, gaze sau substanțe corozive etc.

Altitudinea peste nivelul mării: până la 2000 m (6561 ft. 8.16 in.)

Obligații ale utilizatorului

Utilizatorul se obligă să permită utilizarea aparatului doar persoanelor care

- și-au însușit normele de bază privind siguranța muncii și protecția împotriva accidentelor și au fost instruite în ceea ce privește manevrarea aparatului
- au citit și au înțeles prezentul manual de utilizare, în special capitolul „Indicații de siguranță” și le-au confirmat prin semnătură
- dețin calificările corespunzătoare cerințelor cu privire la rezultatele lucrărilor.

Modul de lucru în siguranță al personalului trebuie verificat periodic.

Obligațiile personalului

Toate persoanele însărcinate cu efectuarea de lucrări la aparat se obligă ca înainte de începerea lucrărilor

- să urmeze prevederile generale privind siguranța muncii și protecția împotriva accidentelor
- să citească prezentul manual de utilizare, în special capitolul „Indicații de siguranță” și să confirme prin semnătură faptul că au înțeles conținutul și îl vor respecta.

Înainte de părăsirea zonei de lucru asigurați-vă că nici în lipsa dumneavoastră nu pot apărea vătămări corporale sau pagube materiale.

Întreprupător de protecție împotriva curenților vagabonzi

Dispozițiile locale și directivele locale pot impune, la conectarea unui aparat la rețeaua electrică publică, montarea unui întreprupător de protecție împotriva curenților vagabonzi.

Tipul întreprupătorului de protecție împotriva curenților vagabonzi recomandat de producător pentru respectivul aparat este indicat în datele tehnice.

Protecție individuală și a persoanelor

Când utilizați aparatul vă expuneți unor numeroase pericole, cum ar fi:

- scânteii împrăștiate, piese metalice propulsate în jur
- radiația arcului electric, periculoasă pentru ochi și piele
- câmpuri electromagnetice nocive, care reprezintă un pericol letal pentru persoanele care utilizează stimulatoare cardiace
- pericole de natură electrică, generate de curentul de la rețea și curentul de încărcare
- poluare sonoră ridicată
- fum și gaze nocive, care se degajă în timpul sudării

Când utilizați aparatul trebuie să purtați îmbrăcăminte de protecție corespunzătoare. Îmbrăcămintea de protecție trebuie să prezinte următoarele caracteristici:

- să fie greu inflamabilă
- să fie izolantă și uscată
- să acopere întreg corpul, să nu fie deteriorată și să se afle în stare bună
- cască de protecție
- pantaloni fără manșoane

Din îmbrăcămintea de protecție fac parte, printre altele:

- Protejați-vă ochii și fața de razele UV, de căldură și scânteele împrăștiate, cu o mască de protecție cu filtru conform specificațiilor.
- Pe sub mască purtați ochelari de protecție conformi specificațiilor, cu protecție laterală.
- Purtați încălțăminte solidă, care izolează și în condiții de umiditate.
- Protejați-vă mâinile cu mănuși adecvate (izolate electric și termic).
- Purtați căști de urechi pentru reducerea expunerii la poluare sonoră și pentru a vă proteja de accidentări.

Nu permiteți apropierea persoanelor, în special a copiilor, de aparat și de zona de lucru, în timpul funcționării aparatului. Dacă totuși se mai află persoane în apropiere

- informați-le cu privire la toate pericolele existente (pericol de pierdere a vederii din cauza arcului electric, pericol de accidentare din cauza împrăștierii scânteeilor, gaze toxice degajate în timpul sudării, poluare sonoră, posibile pericole generate de curentul de la rețea și curentul de încărcare, ...),
- puneți-le la dispoziție mijloace de protecție adecvate sau
- instalați pereți de protecție și cortine de protecție adecvate.

Date privind valorile emisiilor de zgomot

Aparatul emite un nivel de putere acustică maxim <80dB(A) (ref. 1pW) la funcționarea în gol precum și în faza de răcire după funcționare în conformitate cu punctul de funcționare maxim admis la capacitatea standard conform EN 60974-1.

O valoare a emisiei raportată la locul de muncă nu poate fi indicată la sudură (și tăiere), deoarece acestea sunt condiționate de metodă și mediul ambiant. Aceasta depinde de diverșii parametri de sudare, de exemplu de procedeul de sudare (sudare MIG/MAG, WIG), de tipul de curent ales (curent continuu, c.a.), de intervalul de putere, de tipul de material sudat, de rezonanța piesei, de mediul ambiant al spațiului de lucru și de alți factori.

Pericole generate de gaze și vapori toxici

Fumul generat la sudură conține gaze și vapori dăunători pentru sănătate.

Fumul de sudare conține substanțe care, conform Studiului 118 al Agenției Internaționale de Cercetare în Domeniul Cancerului, declanșează cancer.

Utilizați un sistem de aspirație punctual și un sistem de aspirație al încăperii. Dacă este posibil, utilizați pistolete de sudare cu dispozitive de aspirație proprii.

Păstrați distanța față de fumul de sudare și gazele generate.

Fumul și gazele dăunătoare rezultate

- nu se inhalează
- se aspiră din perimetrul de lucru folosind mijloace adecvate.

Se asigură alimentarea suficientă cu aer proaspăt. Asigurați-vă că în orice moment este garantată o rată de ventilație de minimum 20 m³ / oră.

În cazul ventilării insuficiente utilizați o mască pentru sudare cu alimentare cu aer.

În cazul în care aveți dubii legate de puterea de aspirație, comparați nivelul de emisii poluante cu valorile limită admise.

Următoarele componente sunt responsabile, printre altele, pentru toxicitatea fumului de sudură:

- Metalele utilizate pentru piesă
- Electrozii
- Acoperirile
- Produsele de curățare, degresare sau similare
- Procedeu de sudare utilizat

Prin urmare este obligatorie respectarea fișelor de date de siguranță a materialelor și informațiile producătorului privind componentele enumerate.

Recomandări pentru scenarii de expunere, măsuri de management al riscurilor și pentru identificarea condițiilor de lucru se găsesc pe pagina web European Welding Association la secțiunea Health & Safety (<https://european-welding.org>).

Vaporii inflamabili (de exemplu vapori de solvenți) se vor menține la distanță de raza de acțiune a arcului electric.

În cazul în care nu se efectuează suduri, supapa buteliei de gaz de protecție sau admisia principală de gaz se mențin închise.

Pericol din cauza scânteilor

Scânteile purtate în aer pot declanșa incendii și explozii.

Nu sudați niciodată în apropierea materialelor inflamabile.

Materialele inflamabile trebuie să se afle la o distanță de minim 11 metri (36 ft. 1.07 in.) de arcul electric sau trebuie să fie acoperite cu un material adecvat.

Păstrați la îndemână extincatoare adecvate, verificate.

Scânteile și particule metalice fierbinți pot ajunge în perimetrul învecinat și prin mici fante sau deschideri. Luați măsurile corespunzătoare pentru a evita riscul de accidentare și incendiu.

Nu sudați în zone cu risc de incendiu și explozie sau la rezervoare, butoaie sau țevi închise, atunci când acestea nu au fost pregătite în prealabil conform normelor naționale și internaționale specifice.

Este interzisă efectuarea de lucrări de sudură la rezervoarele în care sunt sau au fost depozitate gaze, combustibili, uleiuri minerale sau alte substanțe similare. Resaturile din aceste rezervoare pot provoca explozii.

Pericole generate de curentul de la rețea și curentul de sudare

Electrocutarea este de regulă foarte periculoasă și poate fi letală.

Nu atingeți componente aflate sub tensiune din interiorul și exteriorul aparatului.

La sudarea MIG/MAG și WIG, sârma pentru sudare, bobina de sârmă, rolele de avans precum și toate piesele metalice care vin în contact cu sârma pentru sudare se află sub tensiune.

Dispozitivul de avans sârmă se amplasează întotdeauna pe un suport izolat suficient sau se utilizează un suport adecvat, izolat pentru dispozitivul de avans sârmă.

Protecția proprie și a altor persoane se asigură prin utilizarea unui suport la rădăcină temporar sau a unei acoperiri uscate, izolate suficient față de potențialul de împământare sau de masă. Suportul la rădăcină temporar sau masca trebuie să acopere complet întreaga zonă dintre corp și potențialul de împământare sau de masă.

Toate cablurile și conductorii trebuie să fie fixe, nedeteriorate, izolate și dimensionate suficient. Conexiunile slăbite, cablurile topite, deteriorate sau subdimensionate precum și conductorii se vor înlocui imediat.

Înainte de orice utilizare verificați fixarea fermă a conexiunilor electrice, prin control cu mâna.

La cablurile de curent cu conector tip baionetă, răsuciți cablul de curent cu min. 180° în jurul axei longitudinale și tensionați-l.

Este interzisă înfășurarea cablurilor și conductorilor în jurul corpului sau în jurul unor părți ale corpului.

Electrodul (electrod învelit, electrod de wolfram, sârmă pentru sudare, ...)

- nu se scufundă niciodată în lichide în vederea răcirii
- nu se atinge niciodată atunci când sursa de alimentare cu energie este pornită.

Între electrozii a două aparate de sudură se poate forma de ex. tensiunea dublă de mers în gol a unui aparat se sudură. Atingerea simultană a potențialelor celor doi electrozi prezintă uneori un pericol de moarte.

Branșamentul la rețea și alimentarea aparatului trebuie verificate regulat de către un electrician specializat în ceea ce privește eficiența funcțională a conductorului de protecție.

Pentru funcționarea corectă, aparatele din clasa de protecție 1 necesită o rețea cu conductor de protecție și un sistem cu fișă cu contact cu conductor de protecție.

Funcționarea aparatului la o rețea fără conductor de protecție și la o priză fără contact cu conductor de protecție nu este permisă, atunci când sunt respectate toate dispozițiile naționale pentru separarea de protecție.

Nerespectarea acestei reguli se consideră neglijență crasă. Producătorul nu este responsabil pentru daunele astfel rezultate.

În cazul în care este necesar, asigurați împământarea corespunzătoare a piesei prin mijloace adecvate.

Deconectați aparatele care nu sunt utilizate.

La efectuarea lucrărilor la înălțime purtați echipament de protecție împotriva căderii accidentale.

Înainte de efectuarea lucrărilor opriți aparatul și scoateți ștecherul din priză.

Asigurați aparatul împotriva cuplării ștecherului de rețea și a repornirii prin aplicarea unui panou de avertizare lizibil și clar.

După deschiderea aparatului:

- descărcați toate componentele care acumulează sarcini electrice
- asigurați-vă că toate componentele aparatului sunt scoase de sub tensiune.

În cazul în care sunt necesare lucrări la componentele aflate sub tensiune, apelați la ajutorul unui coleg care să deconecteze la timp întrerupătorul principal.

Curenți vagonzi de sudare

În cazul nerespectării indicațiilor de mai jos există riscul apariției curenților vagonzi de sudare, care pot cauza următoarele:

- Pericol de incendiu
- Supraîncălzirea componentelor conectate cu piesa
- Distrugerea conductorilor de protecție
- Deteriorarea aparatului și a altor dispozitive electrice

Asigurați îmbinarea fixă a bornei de racordare a piesei cu piesa.

Fixați borna de racordare a piesei cât mai aproape de punctul de sudură.

Instalați aparatul cu o izolare suficientă față de un mediu ambiental conductor electric, de exemplu cu izolare față de pardoselile conductoare sau izolare față de batiurile conductoare.

În cazul utilizării distribuitorilor de curent, a suporturilor pentru cap dublu etc., se vor reține următoarele: Chiar și electrodul pistolului de sudare / portelectrodului neutilizat este conductor de potențial. Asigurați depozitarea suficient de izolată a pistolului de sudare/portelectrodului neutilizat.

La aplicațiile MIG/MAG automatizate, conduceți sârma pentru sudare doar izolat de butoiul pentru sârma pentru sudare, bobina mare sau bobina de sârmă până la dispozitivul de avans sârmă.

Clasificarea aparatelor din punct de vedere al compatibilității electromagnetice

Aparate din clasa de emisie A:

- sunt prevăzute doar pentru utilizarea în zone industriale
- în alte zone pot provoca perturbații legate de performanță și radiații.

Aparate din clasa de emisie B:

- Îndeplinesc condițiile privitoare la emisii pentru zone locuite și industriale. Acest lucru este valabil și pentru zone locuite în care alimentarea cu energie se face de la rețeaua publică de joasă tensiune.

Clasificarea aparatelor din punct de vedere al compatibilității electromagnetice conform panoului indicator de putere sau datelor tehnice.

Măsuri referitoare la compatibilitatea electromagnetică

În cazuri speciale, în ciuda respectării limitelor de emisie standardizate, pot apărea influențe pentru zona de utilizare prevăzută (de exemplu dacă în locația de amplasare se află aparate sensibile sau dacă zona de amplasare se află în apropierea receptorilor radio sau TV).

În acest caz exploatatorul este obligat să ia măsuri adecvate pentru eliminarea perturbațiilor.

Verificați și evaluați rezistența la perturbații a dispozitivelor aflate în vecinătatea aparatului, în conformitate cu dispozițiile naționale și internaționale. Exemple de dispozitive expuse la perturbații, care pot fi influențate de către aparat:

- dispozitive de siguranță
- cabluri de rețea, de semnal sau cabluri de transfer date
- echipamente IT și de comunicații
- echipamente de măsură și calibrare

Măsuri de protecție în vederea evitării problemelor de compatibilitate electromagnetică:

1. Alimentarea de la rețea
 - În cazul în care intervin perturbații electromagnetice în ciuda alimentării corecte de la rețea, luați măsuri suplimentare (de ex. utilizați filtre de rețea adecvate).
2. Cablurile de sudură
 - se mențin cât mai scurte
 - se pozează pe trasee comune, cât mai apropiate (pentru evitarea problemelor legate de câmpurile electromagnetice - CEM)
 - se pozează la distanță cât mai mare de alte cabluri
3. Echilibrarea de potențial
4. Împământarea piesei
 - Dacă este necesar, se va realiza o legătură la masă prin condensatori adecvați.
5. Ecranare, dacă este necesar
 - Se ecranează alte echipamente din zonă
 - Se ecranează întreaga instalație de sudură

Măsuri CEM

Câmpurile electromagnetice pot cauza daune pentru sănătate, care nu sunt cunoscute încă:

- Efecte asupra sănătății persoanelor învecinate, de exemplu a persoanelor purtătoare de stimulatoare cardiace sau aparate auditive
 - Persoanele purtătoare de stimulatoare cardiace trebuie să consulte medicul curant înainte de a staționa în imediata vecinătate a aparatului sau procedurii de sudare
 - Distanțele între cablurile de sudură și capul/trunchiul sudorului trebuie să fie cât mai mari, din motive de siguranță
 - Cablul de sudură și pachetele de furtunuri nu se poartă pe umeri și nu se înfășoară în jurul corpului sau a părților corpului
-

Puncte de pericol maxim

Mențineți mâinile, părul, obiectele de vestimentație și uneltele la distanță de piesele aflate în mișcare, ca de exemplu:

- ventilatoare
 - roți dințate
 - role
 - axuri
 - bobine de sârmă și sârme pentru sudare
-

Nu introduceți mâinile în roțile dințate aflate în mișcare ale mecanismului de avans sârmă sau în angrenajele rotative.

Măștile și panourile laterale pot fi deschise / îndepărtate doar pe durata lucrărilor de întreținere și reparații.

În timpul funcționării

- Asigurați-vă că toate măștile sunt închise și toate panourile laterale sunt montate corect.
 - Mențineți toate măștile și panourile laterale în stare închisă.
-

Ieșirea sârmei pentru sudare din pistolul de sudare reprezintă un pericol ridicat de accidentare (înțeparea mâinii, rănire la nivelul feței sau al ochilor, ...).

Prin urmare nu orientați niciodată pistolul de sudare spre corp (aparate cu dispozitiv de avans sârmă) și purtați ochelari de protecție adecvați.

Nu atingeți piesa în timpul sudării și după aceea - pericol de arsuri.

În timpul răcirii piesei, de pe aceasta poate sări zgură. De aceea, chiar și la prelucrarea ulterioară a pieselor continuați să purtați echipamentul de protecție prescris și să asigurați protecția celorlalte persoane din zonă.

Lăsați pistoletele de sudare și celelalte componente ale echipamentelor prelucrate la temperaturi înalte să se răcească înainte de a lucra la acestea.

În încăperile cu risc de incendiu și explozie se aplică prevederi speciale
- respectați normele naționale și internaționale specifice.

Sursele de curent pentru lucrările din încăperi cu risc electric ridicat (de exemplu în cazane) trebuie să fie marcate cu un simbol corespunzător (Safety). Sursa de curent însă nu trebuie să se afle în astfel de încăperi.

Pericol de opărire din cauza scurgerilor de lichid de răcire. Înainte de decuplarea racordurilor pentru turul și returul lichidului de răcire, opriți aparatul de răcire.

La manevrarea lichidului de răcire, respectați datele din fișa tehnică de securitate a lichidului de răcire. Fișa tehnică de securitate a lichidului de răcire este disponibilă la centrul de service sau de pe pagina de Internet a producătorului.

Pentru transportul cu macaraua al aparatelor se utilizează doar accesorii de ridicare adecvate, de la producător.

- Lanțurile sau cablurile se agață doar în punctele de suspendare prevăzute ale accesoriului de ridicare.
- Lanțurile și cablurile trebuie să fie dispuse cât mai aproape de verticală.
- Îndepărtați butelia de gaz și dispozitivul de avans sârmă (aparate MIG/MAG și WIG).

La suspendarea cu macaraua a dispozitivului de avans sârmă în timpul sudării folosiți întotdeauna un inel pentru ridicare adecvat, izolat pentru dispozitivul de avans sârmă (aparate MIG/MAG și WIG).

În cazul în care aparatul este echipat cu o curea sau un mâner de purtare, acestea sunt destinate doar transportului manual al aparatului. Pentru transportul cu macaraua, motostivitorul sau alte dispozitive mecanice de ridicare, cureaua nu este necesară.

Toate accesoriile de ridicare (curele, catarama, lanțuri,...) care se utilizează în legătură cu aparatul sau componentele acestuia se verifică periodic (de exemplu în ceea ce privește deteriorările mecanice, coroziunea sau modificări produse de alte influențe ale mediului).

Intervalul de verificare și volumul verificării trebuie să corespundă cel puțin normelor și directivelor naționale în vigoare.

Pericol de emisii insesizabile de gaz protector incolor și inodor, la utilizarea unui adaptor pentru racordul de gaz de protecție. Filetul adaptorului de pe partea aparatului, aferent racordului pentru gaz de protecție, se etanșează înainte de montaj cu ajutorul unei benzi adecvate din teflon.

Cerințe privind gazul de protecție

În special la conductele inelare, gazul de protecție cu impurități poate cauza deteriorări ale echipamentului și o diminuare a calității sudurii.

Trebuie îndeplinite următoarele norme referitoare la calitatea gazului de protecție:

- Dimensiunea particulelor solide < 40 μm
- Punct de condensare sub presiune < -20 °C
- Conținut max. de ulei < 25 mg/m³

Dacă este necesar utilizați un filtru!

Pericol din cauza buteliilor de gaz protector

Buteliile de gaz protector conțin gaz sub presiune și pot exploda în caz de deteriorare. Deoarece buteliile de gaz protector sunt o componentă a echipamentului de sudură, acestea trebuie tratate cu maximă precauție.

Protejați buteliile de gaz protector umplute cu gaz comprimat împotriva căldurii excesive, a șocurilor mecanice, a zgurii, focului deschis, scânteilor și arcurilor electrice.

Montați buteliile de gaz protector în poziție verticală și fixați-le conform instrucțiunilor, pentru ca acestea să nu poată cădea.

Mențineți buteliile de gaz protector la distanță de circuitele de sudură sau alte circuite electrice.

Nu agațați niciodată un arzător de sudură pe o butelie de gaz protector.

Nu atingeți niciodată o butelie de gaz protector cu un electrod.

Pericol de explozie - nu efectuați niciodată suduri la o butelie de gaz protector aflată sub presiune.

Folosiți întotdeauna doar buteliile de gaz protector adecvate pentru respectiva aplicație și accesoriile adecvate (dispozitive de reglare, furtunuri și fittinguri, ...). Utilizați doar buteliile de gaz protector și accesoriile aflate în stare perfectă de funcționare.

În cazul în care se deschide o supapă a unei butelii de gaz protector, întoarceți fața dinspre orificiul de ieșire.

În cazul în care nu se efectuează suduri, supapa buteliei de gaz protector se menține închisă.

În cazul în care butelia de gaz protector nu este racordată, capacul de la supapa buteliei de gaz protector se lasă montat.

A se respecta indicațiile producătorului precum și dispozițiile naționale și internaționale privind buteliile de gaz protector și accesoriile.

Pericol din cauza emanațiilor de gaz protector

Pericol de asfixiere din cauza emanațiilor necontrolate de gaz protector

Gazul protector este inodor și insipid, având totodată capacitatea de a dislocui oxigenul din aerul ambiant.

- Asigurați un flux suficient de aer proaspăt - rată de ventilație de minim 20 m³ / oră
 - Respectați instrucțiunile de siguranță și întreținere de pe butelia de gaz protector sau de la sursa principală de alimentare cu gaz
 - În cazul în care nu se efectuează suduri, supapa buteliei de gaz protector sau admisia principală de gaz se mențin închise.
 - Verificați sticla de gaz protector sau sursa de alimentare cu gaz înainte de fiecare punere în funcțiune, în ceea ce privește scurgerile necontrolate de gaz.
-

Măsuri de siguranță la locul de instalare și la transport

Un aparat în cădere poate reprezenta un pericol de moarte! Plasați aparatul în poziție stabilă pe o suprafață plană și solidă

- Este permis un unghi de înclinare de maximum 10°.
-

În încăperile cu risc de incendiu și explozie se aplică norme speciale

- a se respecta normele naționale și internaționale specifice.
-

Prin instrucțiunile și controalele interne se va asigura ca perimetrul din jurul postului de lucru este mereu în stare de ordine și curățenie.

Instalați și operați aparatul doar în conformitate cu tipul de protecție specificat pe plăcuța indicatoare.

La instalarea aparatului asigurați o distanță perimetrală de 0,5 m (1 ft. 7.69 in.), pentru ca aerul de răcire să poată intra și ieși nestingherit.

La transportul aparatului aveți grijă ca directivele și normele de protecție a muncii naționale și regionale să fie respectate. Acest lucru este valabil în special pentru directivele privind deteriorările produse în timpul transportului.

Nu ridicați și nu transportați aparate active. Deconectați aparatele înainte de transport sau de ridicare.

Înainte de fiecare transport al aparatului evacuați complet lichidul de răcire și demontați următoarele componente:

- Dispozitiv de avans sârmă
 - Bobină de sârmă
 - Butelie de gaz protector
-

Înainte de punerea în funcțiune, după transport efectuați obligatoriu o examinare vizuală a aparatului în ceea ce privește deteriorările. Înainte de punerea în funcțiune solicitați repararea daunelor de către personalul de service calificat.

Măsuri de siguranță în regimul normal de funcționare

Exploatați aparatul numai atunci când toate dispozitivele de siguranță sunt complet funcționale. Dacă dispozitivele de siguranță nu sunt perfect funcționale, acest lucru poate reprezenta un pericol pentru

- viața și sănătatea operatorului sau a unor terți,
- aparat și alte bunuri materiale ale utilizatorului
- lucrul eficient cu aparatul.

Dispozitivele de siguranță care nu prezintă o eficiență funcțională completă trebuie reparate înainte de pornirea aparatului.

Nu evitați și nu scoateți niciodată din funcțiune dispozitivele de siguranță.

Înainte de pornirea aparatului asigurați-vă că se exclude orice pericol la care ar putea fi expuse persoanele.

Verificați aparatul cel puțin o dată pe săptămână în ceea ce privește daunele vizibile și funcționarea dispozitivelor de siguranță.

Fixați întotdeauna butelia de gaz protector și îndepărtați-o în prealabil la transportul cu macaraua.

Datorită caracteristicilor sale (conductivitate electrică, protecție împotriva înghețului, toleranța materialului, inflamabilitate, ...) doar lichidul de răcire original de la producător este adecvat pentru utilizarea în aparatele noastre.

A se utiliza doar lichidul de răcire original de la producător.

A nu se amesteca lichidul de răcire original de la producător cu alte lichide de răcire.

Racordați la sistemul de răcire doar componentele de sistem de la producător.

Dacă prin utilizarea altor componente de sistem sau a altor lichide de răcire se produc daune, producătorul nu răspunde pentru aceasta iar eventualele pretenții de garanție se anulează.

Cooling Liquid FCL 10/20 nu este inflamabil. În anumite condiții, lichidul de răcire pe bază de etanol este inflamabil. Lichidul de răcire se transportă doar în recipiente originale închise și se menține la distanță de sursele de aprindere.

Lichidul de răcire uzat se elimină în conformitate cu prevederile naționale și internaționale, în mod corespunzător. Fișa tehnică de securitate a lichidului de răcire este disponibilă la centrul de service sau de pe pagina de Internet a producătorului.

La instalația răcită, înainte de începerea lucrării de sudură se verifică nivelul lichidului de răcire.

Punere în funcțiune, întreținere și reparații

În cazul pieselor unor terți producători nu garantăm că acestea construite și fabricate pentru a face față diverselor solicitări și cerințe de siguranță.

- Utilizați doar piese de schimb și consumabile originale (valabil și pentru piese standard).
- Nu aduceți modificări, nu montați piese suplimentare și nu reechipați aparatul fără aprobarea producătorului.
- Piese care nu sunt în stare ireproșabilă trebuie înlocuite imediat.
- Când comandați piesele, indicați denumirea exactă și numărul articolului conform listei pieselor de schimb, precum și numărul de serie al aparatului dvs.

Șuruburile carcasei reprezintă sistemul de conectare a conductorilor de protecție pentru împământarea carcasei.
Utilizați întotdeauna șuruburi de carcasă originale, în cantitatea corespunzătoare și strânse cu cuplul indicat.

Verificarea din punct de vedere al tehnicii siguranței

Producătorul recomandă efectuarea cel târziu la fiecare 12 luni a unei verificări a aparatului din punct de vedere al tehnicii siguranței.

În același interval de 12 luni, producătorul recomandă o calibrare a surselor de alimentare cu energie.

Se recomandă efectuarea unei verificări din punct de vedere al tehnicii siguranței, de către un electrician specializat și autorizat

- după o modificare
- după montarea de piese suplimentare sau reechipare
- după lucrări de reparație și întreținere
- cel puțin la fiecare douăsprezece luni.

În cadrul verificării din punct de vedere al tehnicii siguranței trebuie respectate normele și directivele naționale și internaționale corespunzătoare.

Pentru informații amănunțite referitoare la verificarea din punct de vedere al tehnicii siguranței și la calibrare vă rugăm să consultați unitatea de service. La cerere, aceasta vă va pune la dispoziție documentele necesare.

Eliminarea ca deșeu

Echipamentele electrice și electronice vechi trebuie colectate separat conform directivei europene și legislației naționale și trebuie să facă obiectul unei reciclări ecologice. Aparatele uzate trebuie returnate distribuitorului sau la un centru local autorizat de colectare și reciclare. O eliminare corectă a aparatului vechi stimulează o revalorificare sustenabilă a resurselor reciclabile. Ignorarea poate duce la efecte potențiale asupra sănătății/mediului înconjurător.

Ambalaje

Colectare separată. Verificați prevederile valabile la nivel local. Reduceți volumul cartonului.

Simboluri de siguranță

Aparatele cu marcajul CE îndeplinesc cerințele fundamentale ale Directivei privitoare la joasa tensiune și compatibilitatea electromagnetică (de exemplu standarde relevante ale produselor din seria de standarde EN 60 974).

Fronius International GmbH declară că aparatul corespunde directivei 2014/53/CE. Textul integral al declarației de conformitate CE este disponibil la următoarea adresă de Internet: <http://www.fronius.com>

Aparatele prevăzute cu marcajul de verificare CSA îndeplinesc cerințele standardelor relevante pentru Canada și SUA.

Siguranța datelor

Utilizatorul este responsabil pentru asigurarea datelor care conțin modificări față de setările din fabrică. Producătorul nu este responsabil în cazul ștergerii setărilor personale.

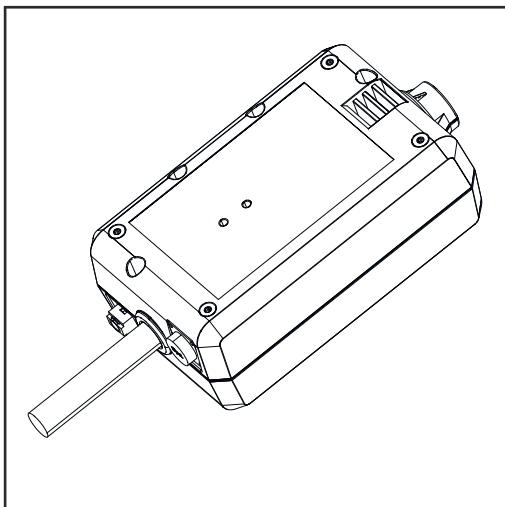
Dreptul de autor

Dreptul de autor asupra prezentului manual de utilizare îi revine producătorului.

Textele și figurile corespund nivelului tehnic din momentul tipăririi. Ne rezervăm dreptul de a aduce modificări. Conținutul manualului de utilizare nu poate reprezenta baza nici unor pretenții din partea cumpărătorului. Vă suntem recunoscători pentru eventuale propuneri de îmbunătățire și pentru indicarea unor eventuale erori în manualul de utilizare.

Generalități

Conceptul aparatului



Cu WeldCube Connector pot fi reunite toate sistemele de sudare implicate în producție, indiferent de producător, în sistemul de documentare Fronius Weld-Cube Premium.

În cazul defectării alimentării cu energie electrică, Weldcube Connector salvează ultimele date și garantează o operațiune sigură de oprire.

WeldCube Connector este disponibil în următoarele variante:

WeldCube Connector U/I

4,044,056

Măsurarea curentului de sudare și a tensiunii de sudare
incl. Adaptor de măsurare a tensiunii

WeldCube Connector U/I/WFS WSM

4,044,057

Măsurarea curentului de sudare, a tensiunii de sudare și a vitezei de avans a sârmei
incl. Senzor de sârmă
(pentru sursele de curent TransSteel 3000c Pulse, TransSteel 3500c și dispozitivul de avans sârmă VR 5000)

WeldCube Connector U/I/WFS Euro

4,044,058

Măsurarea curentului de sudare, a tensiunii de sudare și a vitezei de avans a sârmei
incl. Senzor de sârmă euro

WeldCube Connector Advanced

4,044,067

Măsurare curent de sudare, tensiune de sudare și viteza de avans a sârmei
Senzor de sârmă opțional (vezi opțiune, de la pagina [20](#))

Domenii de utilizare

WeldCube Connector se utilizează la aplicații manuale și automatizate MIG/MAG, WIG și cu electrod.

Principiu de funcționare

Independent de procesul de sudare, WeldCube Connector este integrat întotdeauna între sursa de curent și cablul de masă, în conexiunea de masă.
Măsurarea curentului se realizează la bornele de curent ale sursei de curent.

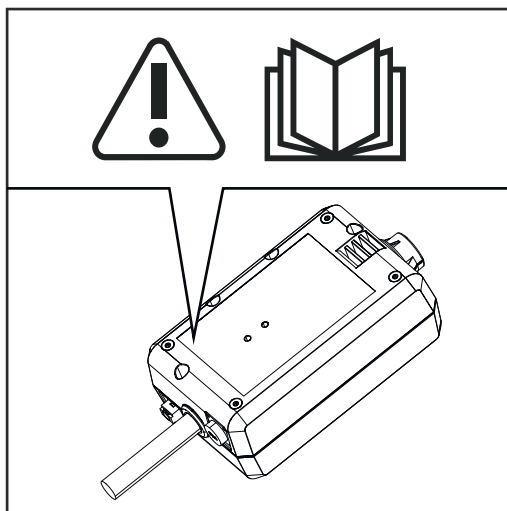
Pentru o integrare funcțională a sistemului trebuie să fie integrate următoarele componente:

- Racordați WeldCube Connector la borna de curent de masă a sursei de curent
- Racordați cablul de masă la WeldCubeConnector
- Măsurarea tensiunii cu cablu adaptor sau măsurarea tensiunii/a vitezei de avans a sârmei cu senzorul de sârmă la celălalt pol
- Alimentare cu energie via „Power over Ethernet” printr-un cablu de rețea adecvat
- Conexiune la rețea prin cablul de rețea LAN sau WLAN

Alimentarea cu energie electrică a WeldCube Connector se realizează prin cablul de rețea via Power over Ethernet (PoE).

Alimentarea prin PoE se poate realiza prin infrastructura IT centrală sau printr-un PoE Injector. PoE Injector se integrează apoi în cablul de date între distribuitorul de rețea și WeldCube Connector.

Simboluri de siguranță la aparat



Sudarea este periculoasă. Următoarele premise de bază trebuie îndeplinite:

- Calificare suficientă pentru efectuarea lucrărilor de sudare
- Echipament de protecție corespunzător
- Menținerea la distanță a persoanelor străine



Utilizați funcțiile descrise doar dacă ați citit în totalitate și ați înțeles următoarele documente:

- prezentul MU
- toate MU ale componentelor de sistem, în special prescripțiile de securitate

Condiții preliminare

REMARCĂ!

Instalarea și integrarea WeldCube Connector presupune deținerea unor cunoștințe tehnice despre rețele.

- ▶ Pentru informații detaliate adresați-vă administratorului de rețea.

Cerințe pentru cablul de rețea:

- Racord RJ45 / M12, codare X
- Cablu pentru uz industrial, min. CAT 5e

Cerințe pentru PoE Injector conform IEEE 802.3at - PoE+ / 30 W:

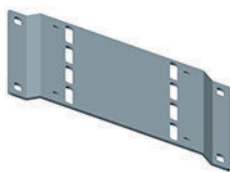
- Bornă ecranată RJ45
- carcasă din plastic robustă și închisă
- Min. 100 Mbit/s Data Speed
- Emisie compatibilitate electromagnetică: EN55032 clasa B, FCC partea 15 clasa B


Condiții ambientale

- Temperatura ambiantă în timpul funcționării: -10 °C până la +40 °C
- Temperatură de depozitare: -20 °C până la +55 °C

Opțiuni

Injector PoE RJ45 30 W / 802.3at / PoE+	42,0411,0213
CaCE cablu pentru aparate fără încălzire 2 m	43,0004,2951
Cablu de rețea M12-X / RJ45, 5 m	42,0411,0232
Cablu de rețea M12-X / RJ45, 10 m	42,0411,0233
Cablu de rețea M12-X / RJ45, 15 m	42,0411,0234
Cablu de rețea M12-X / RJ45, 20 m	42,0411,0235
OPT/WCC Sensor Cable EXT 5m cablu prelungitor pentru senzori externi 5 m	4.051.547
OPT/WCC Sensor Cable EXT 10m cablu prelungitor pentru senzori externi 10 m	4.051.548
OPT/WCC Mounting Set TSt set de montaj pentru surse de curent TransSteel	4.101.361
OPT/WCC Mounting Set 1 set de montaj pentru un sistem de sudare	4.101.362



OPT/WCC Mounting Set 2 set de montaj pentru un sistem de sudare	4.101.363
	
OPT/WCC Wire Sensor EUR opțiune senzor de sârmă / euro pentru WeldCube Connector Advanced	4.101.372
OPT/WCC Wire Sensor WSM opțiune senzor de sârmă / TransSteel pentru WeldCube Connector Advanced	4.101.373
Magnet suport *	4.100.265

* Pentru WeldCube Connector sunt necesari 2 magneti suport.

FCC / RSS / EU Compliance

FCC

Prezentul dispozitiv corespunde valorilor limită pentru un dispozitiv digital de clasa B, conform părții 15 a prevederilor FCC. Rolul acestor valori limită este acela de a oferi o protecție adecvată în ceea ce privește perturbațiile dăunătoare în spațiile de locuit. Dispozitivul generează și utilizează energie de înaltă frecvență și poate cauza interferențe în comunicarea radio, în cazul în care nu este utilizat conform instrucțiunilor. Nu există însă nici o garanție că nu vor apărea interferențe într-o anumită instalație.

Dacă dispozitivul cauzează perturbări în recepția radio sau de televiziune, care pot fi constatate prin oprirea și pornirea acestuia, utilizatorului i se recomandă remedierea problemelor prin aplicarea unei sau a mai multora dintre următoarele măsuri:

- Îndreptați antena de recepție sau poziționați-o diferit
- Măriți distanța între aparat și receptor.
- Conectați dispozitivul la un alt circuit electric, la care nu este conectat receptorul.
- Pentru asistență suplimentară vă rugăm să contactați reprezentantul comercial sau un tehnician radio / TV.

FCC ID: QKWSPB209A

Industry Canada RSS

Prezentul dispozitiv corespunde normelor de domeniu public Industry Canada RSS. Utilizarea se supune următoarelor condiții:

- (1) Dispozitivul nu are voie să cauzeze interferențe dăunătoare.
- (2) Dispozitivul trebuie să facă față oricăror influențe perturbatoare, inclusiv celor care ar putea duce la afectarea funcționării.

IC: 12270A-SPB209A

EU

Conformitate cu directiva 2014/53 / EU - Radio Equipment Directive (RED)

Antenele utilizate pentru acest emițător trebuie instalate astfel încât să fie respectată o distanță minimă de 20 cm față de orice persoană. Acestea nu pot fi instalate sau exploatate împreună cu altă antenă sau cu un alt emițător. Integratorii OEM și utilizatorii finali trebuie să dispună de condițiile de exploatare a emițătorului, pentru a îndeplini directivele referitoare la afectarea prin frecvența radio.

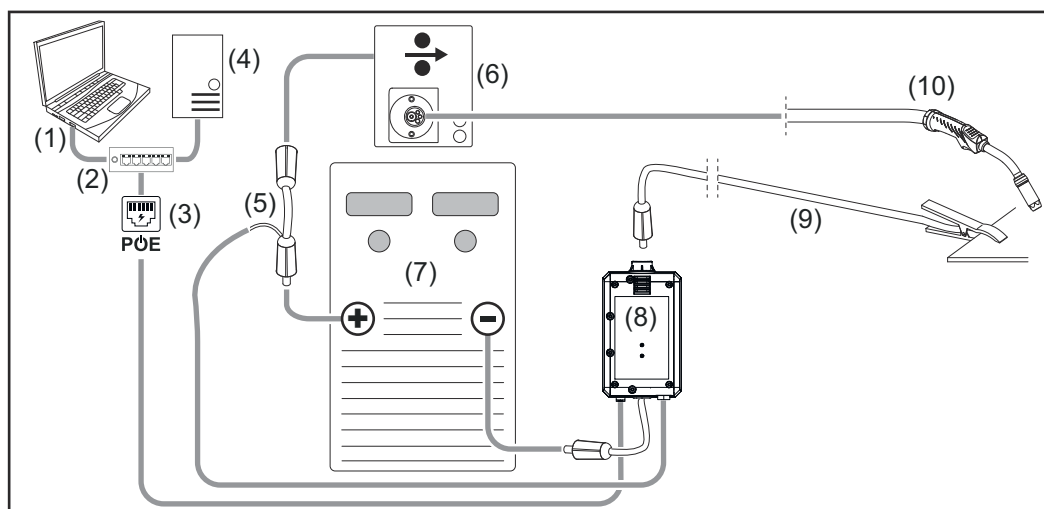
Bluetooth trademarks

Marca Bluetooth® și siglele Bluetooth® sunt mărci înregistrate aparținând Bluetooth SIG, Inc. și sunt utilizate de producător cu licență. Alte mărci și denumiri comerciale sunt proprietatea respectivilor deținători ai drepturilor.

Configurații sistem

Configurații ale sistemului cu WeldCube Connector U/I

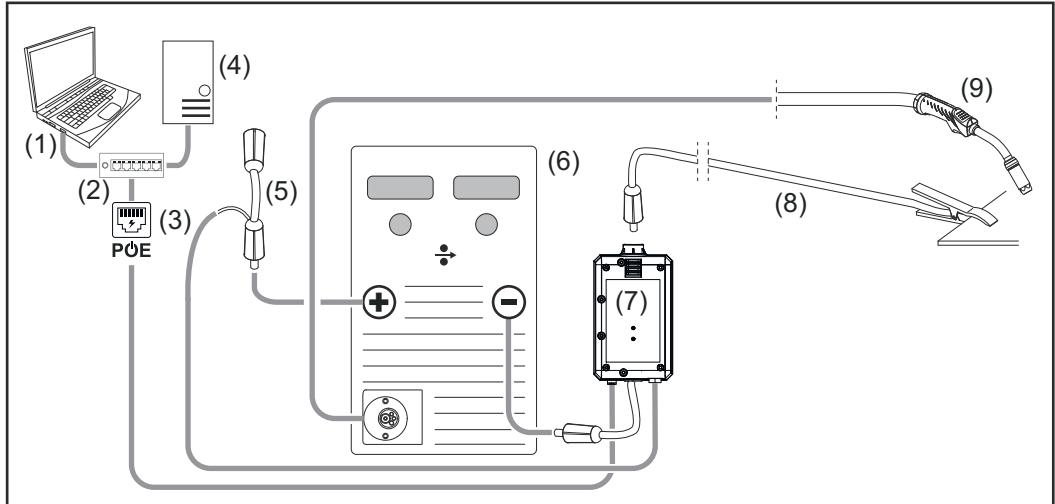
MIG/MAG



Ilustrație schematică fără reprezentarea detaliată a pachetului de furtunuri de legătură între sursa de curent și dispozitivul de avans sârmă

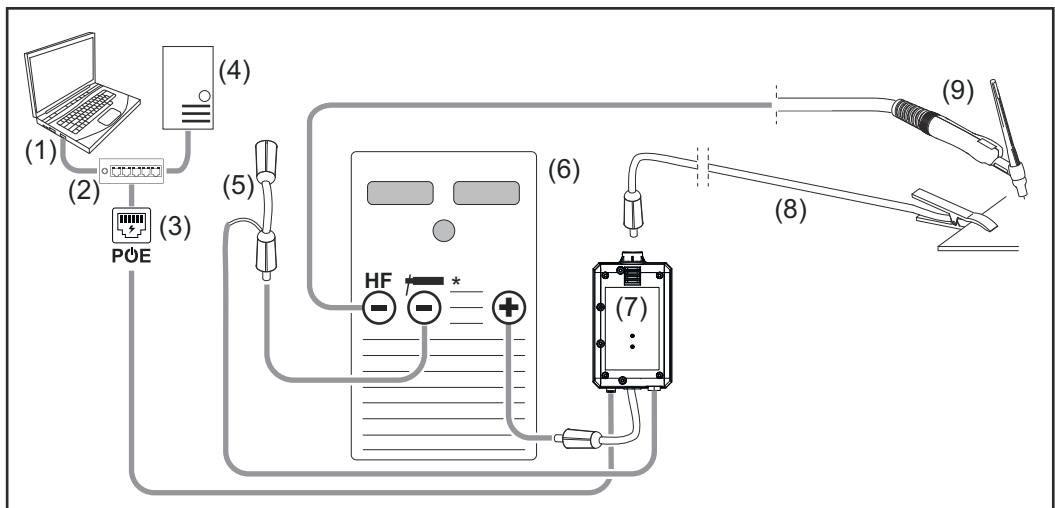
- (1) Computer pentru accesarea WeldCube Premium
- (2) Comutator Ethernet cu PoE
- (3) Alimentare cu energie electrică via PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium Server (fizic sau VM)
- (5) Adaptor de măsurare a tensiunii
- (6) Dispozitiv de avans sârmă
- (7) Sursă de curent
- (8) WeldCube Connector U/I
- (9) Cablu de masă
- (10) Pistolet de sudare

MIG/MAG cu dispozitiv de antrenare a firului integrat în sursa de curent



- (1) Computer pentru accesarea WeldCube Premium
- (2) Comutator Ethernet cu PoE
- (3) Alimentare cu energie electrică via PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium Server (fizic sau VM)
- (5) Adaptor de măsurare a tensiunii
- (6) Sursă de curent
- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) Cablu de masă
- (9) Pistolet de sudare

WIG-DC, WIG-AC

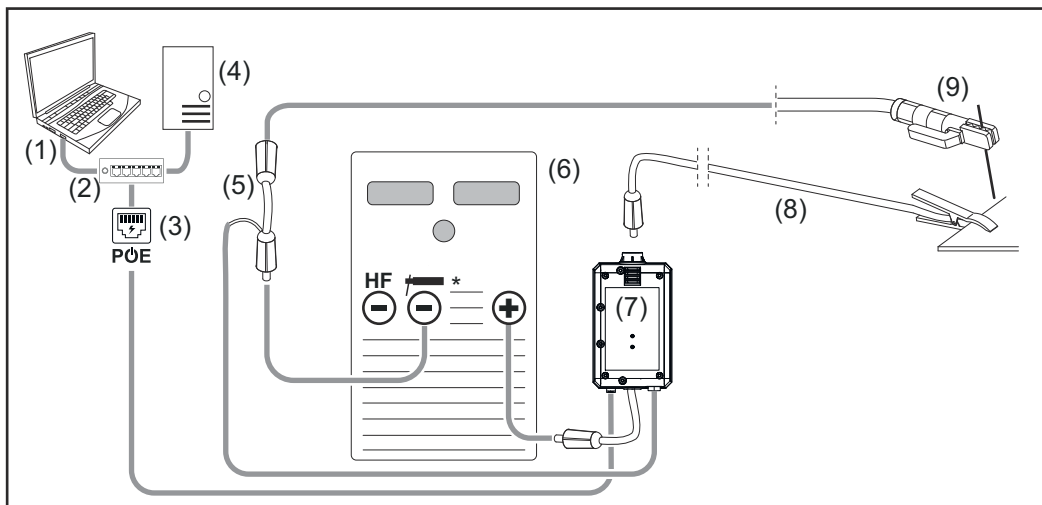


*HF = amorsare cu înaltă frecvență; * = bornă de curent fără ÎF - de ex. pentru electrozi*

- (1) Computer pentru accesarea WeldCube Premium
- (2) Comutator Ethernet cu PoE
- (3) Alimentare cu energie electrică via PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium Server (fizic sau VM)
- (5) Adaptor de măsurare a tensiunii
- (6) Sursă de curent
- (7) WeldCube Connector U/I

- (8) Cablu de masă
- (9) Pistolet de sudare

Electrod (cu sursă de curent WIG)

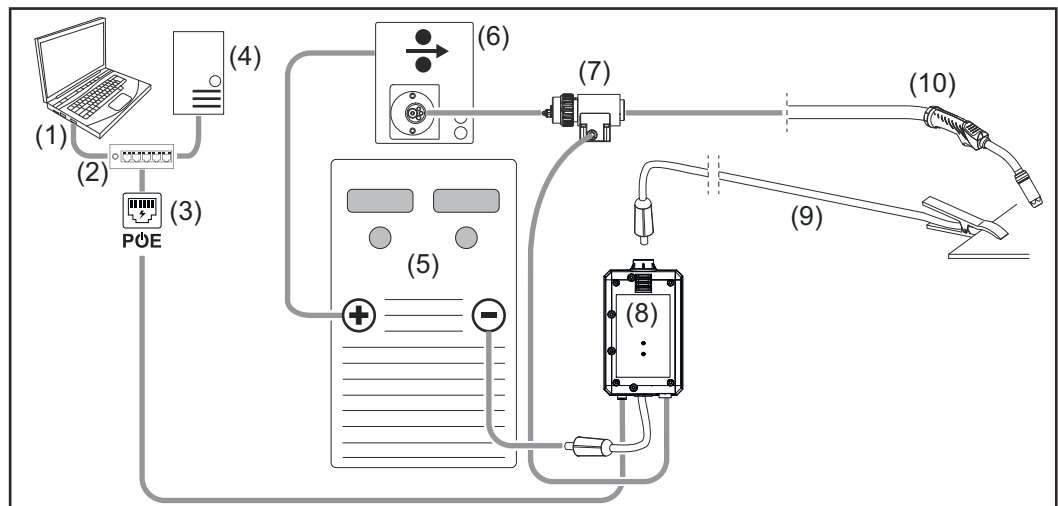


*HF = amorsare cu înaltă frecvență; * = bornă de curent fără ÎF - de ex. pentru electrozi*

- (1) Computer pentru accesarea WeldCube Premium
- (2) Comutator Ethernet cu PoE
- (3) Alimentare cu energie electrică via PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium Server (fizic sau VM)
- (5) Adaptor de măsurare a tensiunii
- (6) Sursă de curent
- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) Cablu de masă
- (9) Portelectrod

Configurații ale sistemului cu WeldCube Connector U/I/WFS Euro

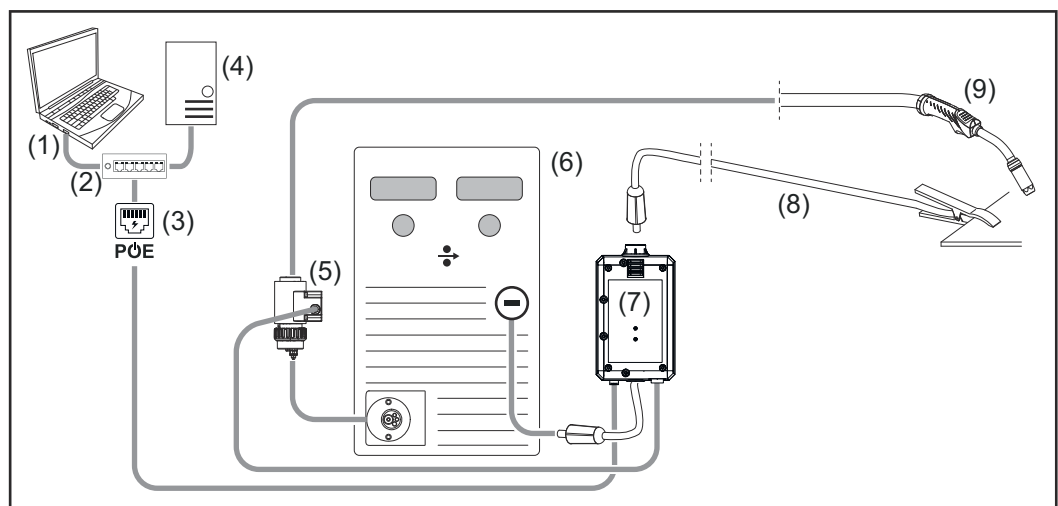
MIG/MAG



Ilustrație schematică fără reprezentarea detaliată a pachetului de furtunuri de legătură între sursa de curent și dispozitivul de avans sârmă

- (1) Computer pentru accesarea WeldCube Premium
- (2) Comutator Ethernet cu PoE
- (3) Alimentare cu energie electrică via PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium Server (fizic sau VM)
- (5) Sursă de curent
- (6) Dispozitiv de avans sârmă
- (7) Senzor de sârmă euro
- (8) WeldCube Connector U/I
- (9) Cablu de masă
- (10) Pistolet de sudare

MIG/MAG cu dispozitiv de antrenare a firului integrat în sursa de curent



- (1) Computer pentru accesarea WeldCube Premium
- (2) Comutator Ethernet cu PoE
- (3) Alimentare cu energie electrică via PoE (Power over Ethernet)
- (4) WeldCube Premium Server (fizic sau VM)
- (5) Senzor de sârmă euro
- (6) Sursă de curent

- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) Cablu de masă
- (9) Pistolet de sudare

Configurații de sistem cu WeldCube Connector U/I/WFS WSM

Configurația sistemului pentru sisteme de sudare TransSteel cu WeldCube Connector U/I/WFS WSM corespunde configurației sistemului pentru WeldCube Connector U/I/WFS Euro, cu diferența că în locul senzorului de sârmă euro există un senzor de sârmă montat direct în sursa de curent sau în dispozitivul de avans sârmă.

Montajul senzorului de sârmă se realizează din fabrică sau ulterior de către personalul de specialitate instruit.

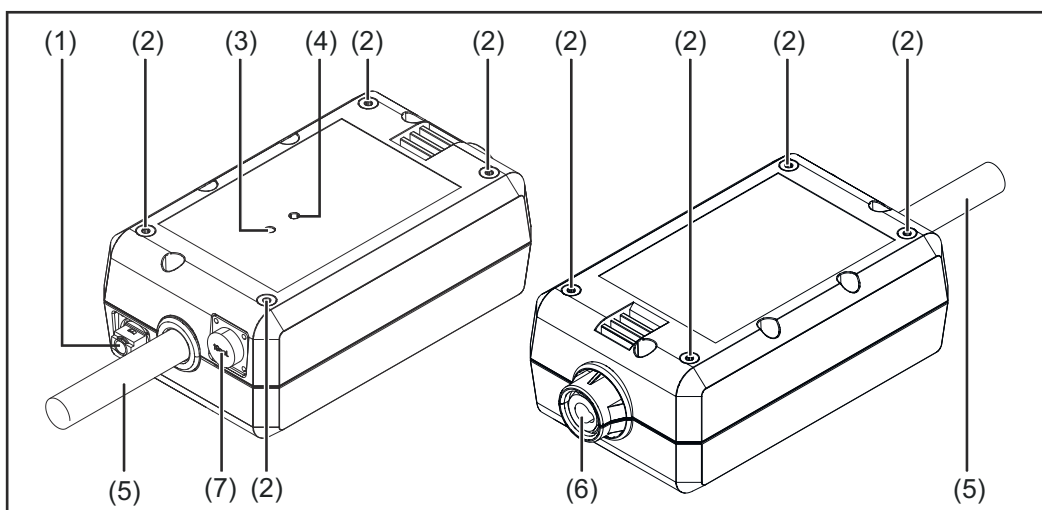
Detalii privind montarea senzorului de sârmă sunt disponibile în II „WeldCube Connector senzor de sârmă TransSteel” - 42,0410,2663.

Configurații de sistem cu WeldCube Connector Advanced

Configurația sistemului pentru sisteme de sudare cu WeldCube Connector Advanced corespunde configurației sistemului pentru WeldCube Connector U/I/WFS Euro. Senzorul de sârmă euro sau un senzor de sârmă montat în sursele de curent TransSteel sunt disponibili opțional.

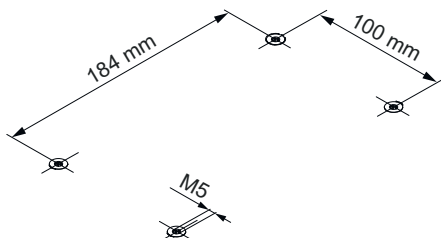
Elemente de operare, racorduri și componente mecanice

Elemente de operare, racorduri și componente mecanice



(1) **Bornă M12, codare X**
pentru racordarea unui cablu de rețea

(2) **Bornă filetată M5**
câte 4 buc. pe fiecare parte
pentru montajul WeldCube Connector la sistemul de sudare



(3) **LED de stare**
prin intermediul LED-ului de stare sunt semnalizate avertismente, erori și stări de funcționare actuale

(4) **Power-LED**
prin Power-LED sunt semnalizate informații despre alimentarea electrică a WeldCube Connector

Descrierea LED-urilor în următoarea secțiune

(5) **Cablu de masă cu conector tip baionetă**
pentru racordarea la borna de curent de masă a sursei de curent

REMARCĂ!

Racordul de masă la sursa de curent depinde de procedeul de sudare și nu trebuie să se suprapună accidental cu borna de curent (-)!

(6) **Bornă de curent de masă cu închizător-baionetă**
 pentru racordarea cablului de masă al circuitului de sudare

(7) **racord senzor**

bornă laborator

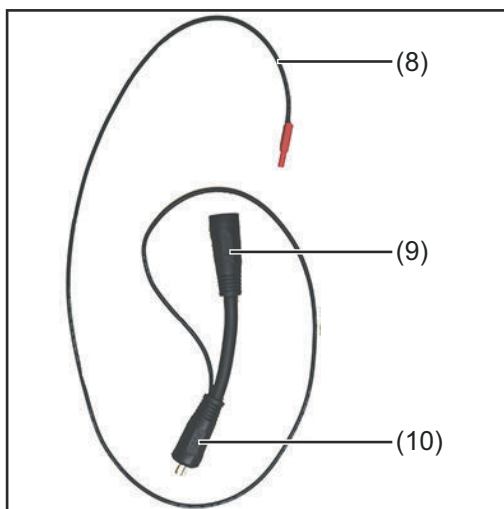
(la WeldCube Connector U/I)

pentru racordarea adaptorului de măsurare a tensiunii

Mufă senzor cu 19 poli

(la WeldCube Connector U/I/WFS WSM, WeldCube Connector U/I/WFS Euro și WeldCube Connector Advanced)

pentru racordarea senzorului de sârmă



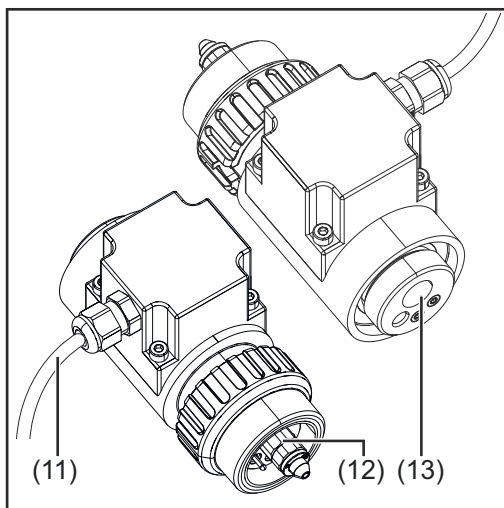
Adaptor de măsurare a tensiunii (doar în combinație cu conectorul WeldCube U/I)

Nr. Funcție

(8) **Cablu de măsurare**
 pentru conectare la borna de laborator la WeldCube Connect U/I

(9) **(+) bornă de curent cu închizător-baionetă**
 pentru racordarea cablului circuitului de sudare (+) de la pachetul de furtunuri de legătură

(10) **(+) cablu cu conector tip baionetă**
 pentru racordarea la borna de curent (+) a sursei de curent



Senzor de sârmă euro (doar în combinație cu WeldCube Connector U/I/WFS Euro sau ca opțiune pentru WeldCube Connector Advanced)

Nr. Funcție

(11) **Cablu de măsurare**
 pentru racordarea la mufa de senzor cu 19 poli la WeldCube Connector U/I/WFS WSM, WeldCube Connector U/I/WFS Euro și WeldCube Connector Advanced)

(12) **Adaptor Euro**
 pentru racordarea la sursa de curent

(13) **Racord al pistolului de sudare Euro**
 pentru racordarea pistolului de sudare

**Power-LED, LED
de stare**

Power-LED

luminează verde:
alimentar electrică existentă

luminează oranj:
nu există alimentare electrică - alimentarea se realizează în prezent intern, până
când toate datele sunt salvate

nu se aprinde:
nu există alimentare electrică

LED de stare

În condițiile menținerii alimentării electrice, LED-ul de stare poate lumina continuu sau intermitent în următoarele culori:

luminează verde:
Aparat pregătit pentru funcționare, totul în ordine

luminează intermitent verde (cu 5 Hz):
Prima conexiune între WeldConnect App și WeldCube Connector, de exemplu pen-
tru punerea în funcțiune sau pentru configurare

luminează oranj:
Avertisment

luminează intermitent oranj (cu 0,5 Hz):
Aparatul nu este încă pus în funcțiune

luminează roșu:
Există o eroare

O eroare existentă poate fi verificată în jurnalul SmartManager sau WeldCube Pre-
mium.

luminează intermitent în culoarea actuală (cu 2,5 Hz):
Sudare recunoscută

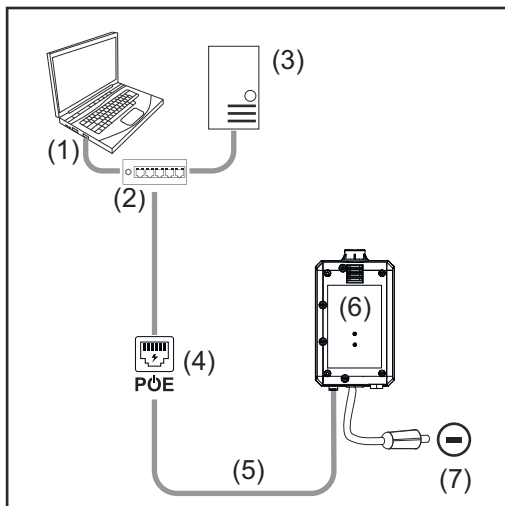
Posibilități de conectare

Posibilități de conectare

WeldCube Connector poate fi integrat într-o rețea după cum urmează:

- via LAN
- via WLAN

Conectare via LAN

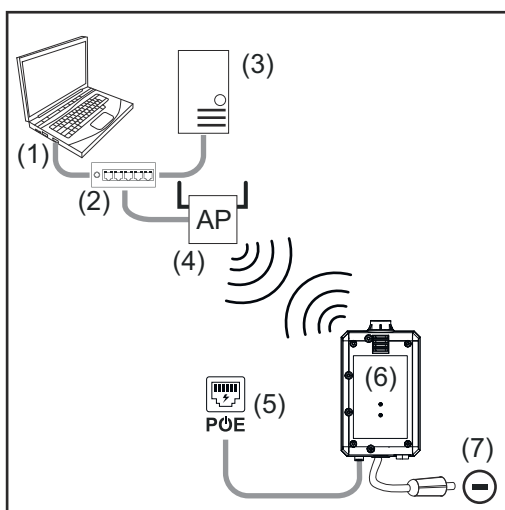


- (1) Computer pentru accesarea WeldCube Premium
- (2) Comutator Ethernet cu PoE
- (3) Server WeldCube Premium
- (4) Alimentare cu energie electrică via PoE (Power over Ethernet)
- (5) Cablu de rețea
- (6) WeldCube Connector
- (7) Racord de masă la sursa de curent

REMARCĂ!

Racordul de masă la sursa de curent depinde de procedeul de sudare și nu trebuie să se suprapună accidental cu borna de curent (-)!

Conectare via WLAN



- (1) Computer pentru accesarea WeldCube Premium
- (2) Comutator Ethernet
- (3) Server WeldCube Premium
- (4) WLAN-AccessPoint
- (5) Alimentare cu energie electrică via PoE (Power over Ethernet)
- (6) WeldCube Connector
- (7) Racord de masă la sursa de curent

REMARCĂ!

Racordul de masă la sursa de curent depinde de procedeul de sudare și nu trebuie să se suprapună accidental cu borna de curent (-)!

Indicații privind montajul și funcționarea

Indicații privind montajul

- WeldCube Connector trebuie montat la sursa de curent sau la o componentă a sistemului de sudare, de ex. pe cărucior.
- WeldCube Connector nu poate fi așezat pe sol.
- WeldCube Connector poate fi montat în orice poziție.
- Lungimea maximă între 2 componente de rețea active (de ex. între WeldCube Connector și Ethernet-Switch cu PoE): 90 m
- Poziționați WeldCube Connector astfel încât LED-urile să fie vizibile.
- Nu poziționați WeldCube Connector în zona de evacuare a aerului fierbinte de la sursa de curent și nici în zona componentelor de sistem încălzite.
- Poziționați WeldCube Connector protejat de stropii de sudură.
- Utilizați un cablu de masă poziționat suficient.
- Fixați cablul de rețea, cablul senzorului și cablul de masă cu ajutorul colierului pentru cablu la cablul de masă al WeldCube Connector (descărcare de tracțiune)

Indicații de funcționare

REMARCĂ!

WeldCube Connector suprimă impulsurile de înaltă tensiune HF!

Dacă trebuie amorsat un procedeu de sudare WIG la conectorul integrat WeldCube cu impulsuri de înaltă tensiune ÎF, nu are loc amorsarea cu înaltă frecvență.

- ▶ Dacă există, racordați cablul doar la o bornă de curent fără ÎF (de ex. pentru sudare cu electrod învelit).
- ▶ Dacă nu există o bornă de curent fără ÎF, dezactivați amorsarea cu înaltă frecvență.

HF = ÎF

Înainte de orice utilizare a WeldCube Connector:

- verificați toate cablurile de sudură pentru a nu prezenta deteriorări.
- Verificați racordul corect și stabil al fișei de conectare.
- Verificarea LED-urilor

Lunar:

- Efectuați examinarea vizuală a carcasei și fișei de conectare

REMARCĂ!

La măsurarea sudurilor WIG-AC se documentează o valoare aritmetică de redresare.

Fronius Data Channel

Denumirea componentei, numărul de serie al componentei și numărul cordonului sudat pot fi trimise prin Fronius Data Channel la WeldCube Connector.

Fronius Data Channel este un server TCP / IP-Server, care este executat la portul administrativ al WeldCube Connector. Acest port este utilizat pentru documentare și comunicare precum și pentru scopuri de service și supraveghează această interfață pe portul TCP 4714.

Un program PC sau o unitate de comandă supraordonată creează o conexiune TCP-Socket la adresa IP a WeldCube Connector la portul TCP 4714. Parametrii sunt transferați ca liste de text separate prin punct și virgulă.

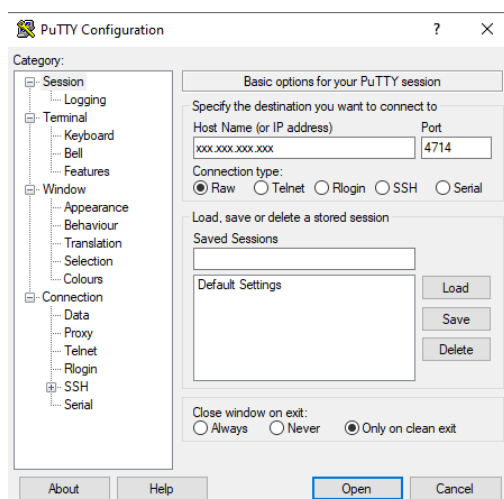
Sunt suportați următorii parametri de sudare:

Nr.	Parametru de sudare
1	Proces activ La un procedeu de sudare activ (de la faza de pre-curgere gaz de la începutul sudării la faza de post-curgere gaz la finalul sudării) WeldCube Connector emite semnalul de proces activ = 1 la sistemul de comandă.
2	Flux de curent La curentul stabil de sudare activ în timpul sudării, WeldCube Connector emite semnalul prezență curent stabil de sudare = 1 către unitatea de comandă.
3	Cod articol piesă Unitatea de comandă indică WeldCube Connector prin semnele ASCII A-Z, a-z și 0-9 numărul de articol pentru componenta de sudat.
4	Număr de serie piesă Unitatea de comandă indică WeldCube Connector prin semnele ASCII A-Z, a-z și 0-9 numărul de serie pentru componenta de sudat.
5	Număr cusătură Unitatea de comandă indică WeldCube Connector prin semnele ASCII 0-9 cusătura de sudat (poziția sudării).

Transferul datelor via Fronius Data Channel poate fi testat cu următoarele programe:

- Windows® PuTTY
- Linux Socat

Pentru transferul de date trebuie creată mai întâi o conexiune TCP Socket:



1 Indicați adresa IP a portului de service al WeldCube Connector și numărul portului 4714

Exemplu Windows® PuTTY

Punerea în funcțiune

SIGURANȚĂ



PERICOL!

Pericol din cauza utilizării greșite și a lucrărilor executate defectuos.

Urmarea o pot reprezenta vătămări corporale grave și pagube materiale majore.

- ▶ Toate lucrările și funcțiile descrise în acest document pot fi executate doar de către personal de specialitate cu calificare tehnică.
- ▶ Citiți și înțelegeți în întregime acest document.
- ▶ Citiți și înțelegeți toate prescripțiile de securitate și documentațiile pentru utilizator care însoțesc acest aparat și toate componentele de sistem.

Condiții preliminare

REMARCĂ!

Instalarea și integrarea WeldCube Connector presupune deținerea unor cunoștințe tehnice despre rețele.

- ▶ Pentru informații detaliate adresați-vă administratorului de rețea.

- WeldCube Connector trebuie să fie integrat în sistemul de sudare conform unei configurații a sistemului.
- alimentare PoE existentă
- Fronius WeldConnect App instalată pe smartphone
- Bluetooth activat la smartphone

Punere în funcțiune

Punerea în funcțiune a WeldCube Connector se realizează prin smartphone și Fronius WeldConnect App.

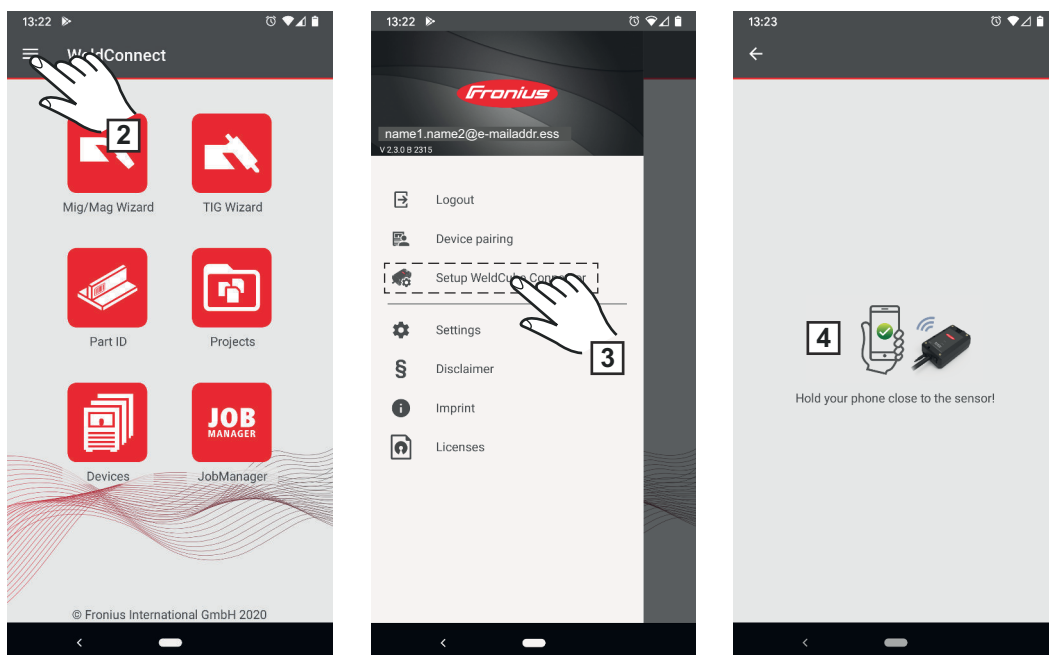
REMARCĂ!

Dacă sursa de curent dispune de o funcție pentru determinarea rezistenței circuitului de sudare R, înainte de punerea în funcțiune determinați rezistența circuitului de sudare a sistemului de sudare la WeldCube Connector existent.

Valoarea corectă a rezistenței circuitului de sudare este condiția preliminară pentru rezultate corecte de măsurare!

- ▶ Introduceți valoarea determinată a rezistenței circuitului de sudare în asistentul de instalare la Setup 5/6.
- ▶ Dacă la sursa de curent nu există nicio funcție pentru determinarea rezistenței circuitului de sudare, apălați la asistentul de instalare la Setup 5/6.

- 1 Determinați rezistența circuitului de sudare al sistemului de sudare incl. Weld-Cube Connector



- 2** Porniți aplicația WeldConnect și deschideți meniul
- 3** Selectați Setup WeldCube Connector
- 4** Aduceți smartphone-ul în imediata apropiere a WeldCube Connector

O constituire de a conexiunii inițiată cu succes este indicată la WeldCube Connector:
LED-ul de stare se aprinde intermitent de 5 x pe secundă

- 5** Urmați instrucțiunile asistentului de instalare:

Setup 1/7
Introduceți numele, fabrica, hala, celula și informații suplimentare

Setup 2/7
Introduceți datele de rețea

Setup 3/7
Introduceți datele WLAN

Setup 4/7
Introduceți data, ora și zona de timp

Setup 5/7
Introduceți rezistența circuitului de sudare determinată la pasul de lucru 1 sau
Porniți asistentul de calculare

Setup 6/7
Introduceți timpul de stingere a aprinderii și rata impulsurilor

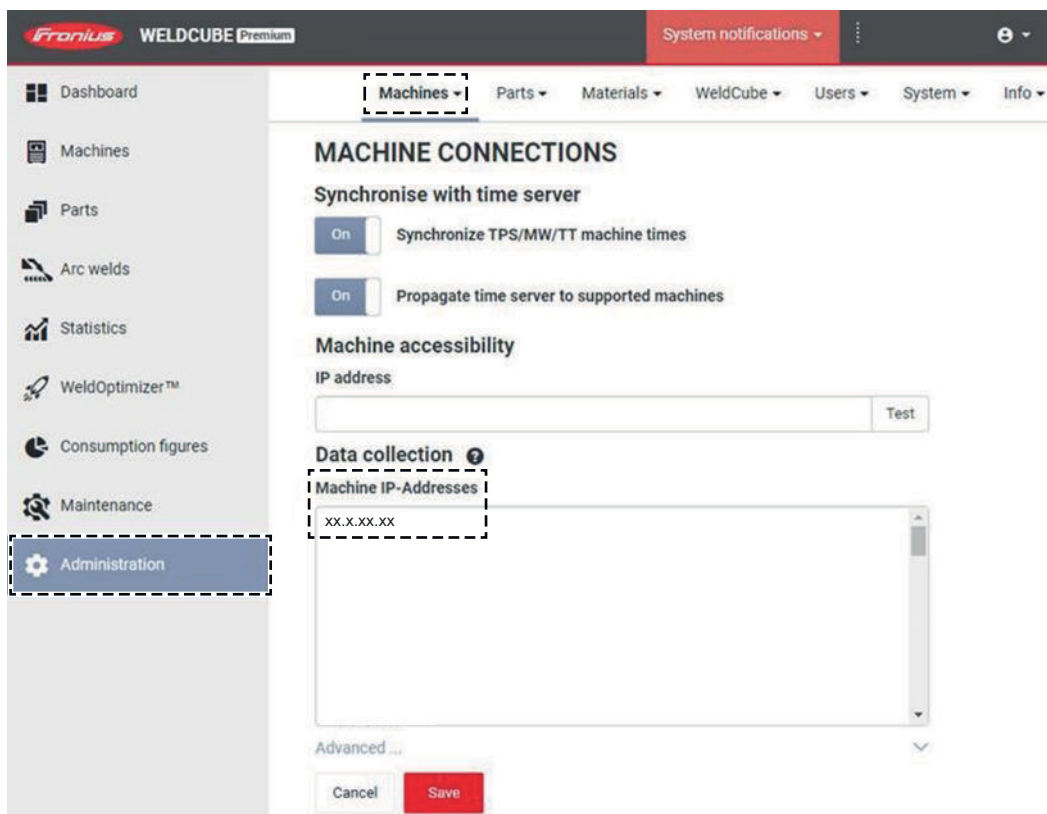
Setup 7/7
Introduceți opțional diametrul sârmei și materialul de adaos

Dacă diametrul sârmei și materialul de adaos sunt introduse, acestea sunt consemnate în WeldCube Premium.

6 Încideți Setup WeldCube Connector

Datele documentate pot fi vizualizate acum în SmartManager sau pot fi evaluate cu WeldCube Premium.

Pentru evaluarea datelor cu WeldCube Premium:



7 La Administrare / Mașini / Adrese IP mașini introduceți adresa IP a WeldCube Connector

Sudările afișate pot fi apelate apoi în sistemul de documentare Fronius WeldCube Premium la Mașini / WeldCube Connector.

SmartManager - Pagina web a WeldCube Connector

Generalități

Cu SmartManager, WeldCube Connector dispune de o pagină web proprie. Imediat ce WeldCube Connector este conectat printr-un cablu de rețea sau WLAN la un computer sau este integrată într-o rețea, SmartManager-ul WeldCube Connector poate fi accesat prin adresa IP a sursei de curent. Pentru accesarea SmartManager este necesar min. IE 10 sau un alt browser modern.

Pentru WeldCube Connector sunt disponibile următoarele date:

- Date sistem curente
- Documentație jurnal
- Setările aparatului
- Asigurare & restaurare
- Administrare utilizatori
- Privire de ansamblu
- Actualizare

Apelare SmartManager și autentificare

1 Introduceți adresa IP a WeldCube Connector în câmpul de căutare al browserului

2 Introduceți numele de utilizator și parola

Reglaj din fabrică:
Nume utilizator = admin
Parola = admin

3 Confirmați indicația afișată

Se afișează SmartManager al WeldCube Connector.

Funcție de activare, dacă autentificarea nu funcționează

La autentificarea la SmartManager, cu funcția de activare poate fi deblocat un conector WeldCube Connector blocat accidental și poate fi activat pentru toate funcțiile.

- 1 Dați clic pe „Porniți funcția de activare?”
- 2 Creați un fișier de verificare:
Dați clic pe „Salvare”

Un fișier TXT cu următoarea denumire se salvează în directorul Download al computerului:

unlock_SN[număr de serie]_AAAA_LL_ZZ_hhmmss.txt

- 3 Trimiteteți acest fișier de verificare prin e-mail la serviciul de asistență tehnică Fronius:
welding.techsupport@fronius.com

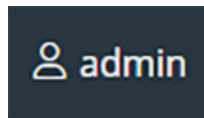
Fronius va răspunde prin e-mail cu un fișier unic de activare având următorul nume:

response_SN[număr de serie]_AAAA_LL_ZZ_hhmmss.txt

- 4 Salvați fișierul de autorizare în computer
- 5 Dați clic pe „Căutare fișier de activare”
- 6 Preluați fișierul de activare
- 7 Dați clic pe „Executare fișier de activare”

Parola admin a conectorului WeldCube este resetată o singură dată la setările din fabrică.

Modificarea parolei / delogarea



Prin clic pe acest simbol

- se poate modifica parola utilizatorului,
- se poate efectua delogarea din SmartManager

Modificare parolă pentru SmartManager:

- 1 introducere parolă veche
- 2 introducere parolă nouă
- 3 repetare parolă nouă
- 4 Dați clic pe „Salvare”

Setări



Efectuând clic pe acest simbol pot fi setate unitățile și normele pentru WeldCube Connector.

Setările depind de utilizatorul logat la momentul respectiv.

Selectarea limbii



Prin clic pe indicativul limbii, se afișează limbile disponibile pentru 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	

Pentru modificarea limbii dați clic pe limba dorită.

Afișare stare

Între logo-ul Fronius și WeldCube Connector afișată se afișează starea actuală a WeldCube Connector.



Atenție / avertisment



Eroare la WeldCube Connector *



Sudare în curs



WeldCube Connector este pregătit pentru funcționare (online)



WeldCube Connector nu este pregătit pentru funcționare (offline)

- * În cazul unei erori, deasupra rândului cu logo-ul Fronius se afișează un rând de eroare roșu cu numărul erorii.
După clic pe rândul de eroare, se afișează o descriere a erorii.

FRONIUS



Un clic pe logo-ul Fronius deschide Homepage de la Fronius: www.fronius.com

Date sistem curente

Date sist curent În cazul în care există, sunt afișate datele actuale ale WeldCube Connector:

Nume mașină Loc de instalare	Hală Celulă	Informații suplimentare
MOMENTAN		
Curent de sudare	Tensiune de sudare	Viteza de avans a sârmei
		Puterea actuală a arcului electric
		Energie actuală a arcului electric
	Timp de ardere a arcului electric	Total ore de funcționare

* Numai la WeldCube Connector U/I/WFS WSM și WeldCube Connector U/I/WFS Euro

Documentație jurnal

Documentație jurnal

La intrarea documentare jurnal sunt afișate ultimele 100 de înregistrări din jurnal. Aceste înregistrări din jurnal pot fi sudări, erori, avertismente, notificări sau evenimente.

Cu ajutorul butonului „Filtru timp” datele afișate pot fi filtrate pe o anumită perioadă. Introducerea se face pentru dată (yyyy MM dd) și oră (hh mm), de fiecare dată de la - până la.

Un filtru gol încarcă din nou cele mai recente sudări.

Afișarea sudărilor, a erorilor și a evenimentelor poate fi dezactivată.

Se afișează următoarele date:

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

- (1) Tip jurnal
- (2) Număr cusătură
- (3) Cod articol piesă
- (4) Număr de serie piesă
- (5) Ora de începere (ora locală)
- (6) Durata de sudare
- (7) Curent de sudare în A (valoare medie redresată)
- (8) Tensiune de sudare în V (valoare medie redresată)
- (9) Viteza de avans a sârmei în m/min *
- (10) IP - puterea arcului electric în W (din valori momentane conform ISO /TR 18491)
- (11) IE - energia arcului electric în kJ (ca sumă pe tot procesul de sudare conform ISO/TR 18491)
- (12) rezervat pentru alte date

* numai la WeldCube Connector U/I/WFS WSM și WeldCube Connector U/I/WFS Euro



Prin clic pe butonul „Inserare coloană” se pot afișa alte valori:

- I max / I min: curent de sudare maxim / minim în A
- Putere max / putere min: putere maximă / minimă a arcului electric în W
- Timpul începerii (timpul sursei de curent); data și ora
- U max / U min: tensiunea de sudare maximă / minimă în V
- Vd max / Vd min: viteza maximă / minimă de avans a sârmei în m/min

Setări de bază

La intrarea documentație jurnal pot fi setate, la setările de bază, rata de extragere pentru documentare și ascunderea fazei de amorsare.

Rata de extragere

0,1 - 100 s / oprit

Setare din fabrică: 0,1 s

0,1 - 100,0 s

Documentația este salvată cu rata de extragere setată.

oprit

Rata de extragere este dezactivată, se salvează doar valori medii.

Ascunderea fazei de amorsare

perioada în care faza de amorsare a sudării trebuie ascunsă

(de ex, pentru a evita afectarea rezultatului de măsurare prin faza de amorsare la sudările scurte)

0,1 - 2 s / oprit

0,1 - 2 s

Datele de sudare sunt documentate abia după expirarea perioadei de timp setate.

oprit

Faza de amorsare este de asemenea documentată.

Setările aparatului

Default Settings La Default Settings poate fi reglată rezistența circuitului de sudare. Este afișată rezistența setată în prezent.

Calcularea rezistenței:

- 1 Efectuați clic pe butonul Start asistență calcul
- 2 Introduceți lungimea pachetului de furtunuri și secțiunea
- 3 Introduceți lungimea cablului de masă și secțiunea
- 4 Introduceți numărul conexiunilor care pot fi decuplate

Valoarea calculată a rezistenței este afișată imediat.

- 5 Cu ajutorul butonului Da preluați rezistența calculată
- 6 În încheiere salvați sau refuzați modificările

Denumire & locație La denumire & locație poate fi vizualizată și modificată configurația surselor de curent.

Data și ora La Data și ora poate fi setată zona de timp, data și ora. Setarea se poate efectua manual sau automat.

Setări de rețea La Setări de rețea pot fi introduse datele pentru integrarea WeldCube Connector într-o rețea:

Management

- Se afișează adresa MAC
- Se afișează adresa IP actuală
- DHCP poate fi activat sau dezactivat

Manual

La DHCP dezactivat pot fi introduse următoarele date:

- Adresă IP
- Mască rețea
- Gateway standard
- Server DNS 1
- Server DNS 2

WLAN

În cazul în care există o conexiune WLAN pot fi introduse următoarele date:

- Adresă MAC
- adresă IP actuală

Salvare & restaurare

Inițiază salvarea

- 1 Dați clic pe butonul „Inițiază salvarea” pentru a salva datele WeldCube Connector sub forma unei copii de siguranță

Datele sunt salvate implicit în formatul MCU1-**JJJJMMTTHH**mm.fbc în locul propus pentru selectare.

JJJJ = an
MM = lună
TT = zi
HH = oră
mm = minut

Indicațiile de dată și oră corespund setărilor de la sursa de curent.

- rata de extragere documentație
- numele mașinii și locul de instalare
- Data și ora

Căutare fișier de restaurare

- 1 Dați clic pe „Căutare fișier de restaurare”, pentru a transmite o copie de siguranță existentă la sursa de curent
- 2 Selectați fișierul și dați clic pe „Deschidere”

Fișierul de siguranță selectat este afișat pe SmartManager-ul sursei de curent la punctul Restaurare.

- 3 Dați clic pe „Inițiere restaurare”

După restaurarea cu succes a datelor este afișată o confirmare.

Salvare automată

- 1 Activarea setărilor pentru interval
- 2 Introduceți setările pentru intervalul în care trebuie să se efectueze salvarea automată.
 - **Interval:**
zilnic / săptămânal / lunar
 - **la:**
Ora (hh:mm)

- 3** Introduceți datele pentru destinația de salvare:
- **Proces verbal:**
SFTP (Secure File Transfer Protocol) / SMB (Server Message Block)
 - **Server:**
Introduceți adresa IP a serverului de destinație
 - **Port:**
Introduceți numărul portului; dacă nu este introdus un număr de port, se utilizează automat portul standard 22.
Dacă în jurnal este setat SMB, lăsați gol câmpul Port.
 - **Loc de stocare:**
Aici este configurat subfolderul în care se salvează copia de siguranță.
În cazul în care nu este indicat un loc de stocare, copia de siguranță este salvată în directorul Root al serverului.
- IMPORTANT!** La SMB și SFTB introduceți întotdeauna locul de stocare cu bară oblică „/”.
- **Domeniu/Utilizator, Parolă:**
Nume de utilizator și parolă - așa cum sunt configurate pe server;
La introducerea unui domeniu indicați mai întâi domeniul, urmat de o bară oblică „\” și de numele utilizatorului (DOMAIN\USER)

- 4** În cazul în care este necesară o conexiune printr-un server Proxy, activați și introduceți setările Proxy:
- Server
 - Port
 - Utilizator
 - Parolă

5 Salvați modificările

6 Declanșați asigurarea automată

În cazul în care aveți întrebări referitoare la configurare, adresați-vă administratorului de rețea.

Administrarea utilizatorilor

Generalități

În fereastra Administrarea utilizatorilor

- utilizatorii pot fi vizualizați, modificați și creați.
- rolurile utilizatorilor pot fi vizualizate, modificate și create.
- utilizatorii și rolurile utilizatorilor pot fi exportate sau importate la WeldCube Connector.

La import, datele de administrare a utilizatorilor existente în WeldCube Connector sunt suprascrise.

- poate fi activat un server CENTRUM.

Administrarea utilizatorilor se creează la WeldCube Connector; ulterior poate fi salvată cu funcția Export/Import și poate fi transmisă la alte unități WeldCube Connector.

Utilizator

Utilizatorii existenți pot fi vizualizați, modificați și șterși, utilizatorii noi pot fi creați.

Vizualizarea / modificarea utilizatorilor:

- 1 Selectați un utilizator
- 2 Modificați datele utilizatorului direct în câmpul de afișare
- 3 Salvați modificările

Ștergerea utilizatorilor:

- 1 Selectați un utilizator
- 2 Efectuați clic pe butonul „Ștergere utilizator”
- 3 Confirmați întrebarea de siguranță cu OK

Crearea utilizatorilor:

- 1 Efectuați clic pe butonul „Creare utilizator nou”
 - 2 Introduceți datele de utilizator
 - 3 Confirmați cu OK
-

Rolurile utilizatorilor

Rolurile existente ale utilizatorilor pot fi vizualizate, modificate și șterse, pot fi create roluri noi.

Vizualizarea / modificarea rolurilor utilizatorilor:

- 1 Selectați un rol de utilizator
- 2 Modificați direct datele rolului utilizatorului în câmpul de afișare
- 3 Salvați modificările

Rolul „Administrator” nu poate fi modificat.

Ștergerea rolurilor utilizatorilor:

- 1 Selectați un rol de utilizator
- 2 Efectuați clic pe butonul „Ștergere rol utilizator”
- 3 Confirmați întrebarea de siguranță cu OK

Rolurile „Administrator” și „locked” nu pot fi șterse.

Crearea rolurilor utilizatorilor:

- 1 Efectuați clic pe butonul „Creare rol utilizator nou”
- 2 Introduceți numele rolului, preluați valorile
- 3 Confirmați cu OK

Export & Import Exportul utilizatorilor și a rolurilor utilizatorilor de la WeldCube Connector

- 1 Dați clic pe „Export”

Administrarea utilizatorilor WeldCube Connector se salvează în directorul Download al computerului.

Format fișier: userbackup_SNxxxxxxxx_YYYY_MM_DD_hhmmss.user

SN = număr serie, YYYY = an, MM = lună, DD = zi
hh = oră, mm = minut, ss = secundă

Importul utilizatorilor și a rolurilor utilizatorilor la WeldCube Connector

- 1 Dați clic pe „Căutare fișier date utilizatori”
- 2 Selectați fișierul și dați clic pe „Deschidere”
- 3 Dați clic pe „Import”

Administrarea utilizatorilor se salvează pe WeldCube Connector.

CENTRUM

Pentru activarea unui server CENTRUM
(CENTRUM = Central User Management)

- 1 Activare server CENTRUM
- 2 În câmpul de introducere introduceți numele domeniului sau adresa IP a serverului pe care a fost instalat Central User Management.

Dacă se utilizează un nume Domain, la setările rețelei de alimentare a WeldCube Connector trebuie configurat un server DNS valabil.

- 3 Efectuați clic pe butonul „Verificare server”

Disponibilitatea serverului indicat este verificată.

- 4 Salvați modificările

Privire de ansamblu

Privire de ansamblu În fereastra Privire de ansamblu sunt afișate componentele WeldCube Connector împreună cu toate informațiile conexe disponibile, de ex. versiunea Firmware, codul de articol, numărul de serie, data de producție etc.

Extindere toate grupele / Reducere toate grupele Dând clic pe butonul „extindere toate grupele” sunt afișate detalii suplimentare pentru componentele individuale.

Exemplu SCU1:

- Cod articol
- SCU1
Cod articol, număr de serie, data fabricației
Bootloader: Versiune
Versiune imagine
- Licențe

Dând clic pe butonul „reducere toate grupele” sunt ascunse din nou detaliile componentelor sistemului.

Export vedere de ansamblu componente ca ... Cu clic pe butonul „Export vedere de ansamblu componente ca ...” este generat un fișier XML din detaliile componentelor de sistem. Acest fișier XML poate fi apoi deschis sau salvat.

Update / Actualizare

Actualizare

În fereastra Actualizare poate fi actualizată versiunea WeldCube Connector a sursei de curent.

Este afișată versiunea actuală Firmware existentă.

Actualizare firmware la WeldCube Connector

- 1 Organizare și salvare fișier actualizare
- 2 Dați clic pe „Căutare fișier actualizare”, pentru a începe operația de actualizare
- 3 Selectați fișierul de actualizare

Dați clic pe „Executare actualizare”

După efectuarea cu succes a actualizării se afișează o confirmare corespunzătoare.

Căutare fișier actualizare (efectuare actualizare)

- 1 După ce ați dat clic pe „Căutare fișier actualizare” selectați versiunea firmware (*.ffw) dorită
- 2 Dați clic pe „Deschidere”

Fișierul de actualizare selectat este afișat pe SmartManager-ul sursei de curent la actualizare.

- 3 Dați clic pe „Efectuare actualizare”

Se afișează o bară de progres a procesului de actualizare.

La 100 % se afișează întrebarea prin care se solicită repornirea sursei de curent.



În timpul repornirii SmartManager nu este disponibil.

După repornire este posibil ca SmartManager să nu mai fie disponibil.

Dacă selectați Nu, noile funcții software se activează la următoarea pornire/oprire.

După actualizarea cu succes este afișată o confirmare și versiunea actuală Firmware.

Autentificați-vă apoi din nou la SmartManager.



În fereastra Actualizare poate fi accesată și aplicația mobilă Fronius WeldConnect. WeldConnect este o aplicație pentru interacțiunea fără fir cu sistemul de sudare.

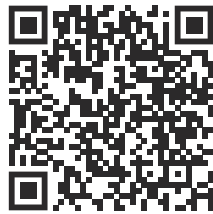
Cu WeldConnect pot fi executate următoarele funcții:

- configurația curentă a aparatului dintr-o privire
- acces mobil la SmartManager al sursei de curent
- determinare automată a parametrilor de start pentru MIG/MAG și WIG
- Memorie cloud și transfer fără fir către sursa de curent
- Identificare piesă
- Autentificare și deconectare de la sursa de curent fără card NFC
- Salvarea și partajarea parametrilor de sudare și a job-urilor
- Transfer de date de la o sursă de curent la alta prin backup, restore
- Actualizare Firmware

Fronius WeldConnect este disponibil după cum urmează:

- ca aplicație pentru Android
- ca aplicație pentru Apple/iOS

Informații suplimentare privind Fronius WeldConnect la adresa:



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

Diagnoza erorilor, remedierea defecțiunilor

Semnalarea erorilor O eroare este semnalizată printr-un LED de stare roșu care luminează continuu sau intermitent la WeldCube Connector.
Eroarea poate fi verificată în jurnalul SmartManager sau WeldCube Premium.

Diagnoza erorilor, remedierea defecțiunilor

4

Placă de comandă senzor nedetectată

Cauză: Eroare de conexiune la placa de comandă senzor

Remediere: Anunțați unitatea de service Fronius

53

Alimentarea de rezervă a WeldCube Connector nu există

Cauză: Alimentarea de rezervă este defectă.

Remediere: Anunțați unitatea de service Fronius

REMARCĂ!

În lipsa unității de alimentare de rezervă, la o separare a sursei de alimentare electrică se poate înregistra o pierdere a datelor despre sudare înregistrate în ultimele 24 h!

► O conexiune permanentă a Weldcube Connector cu Weldcube Premium poate reduce în caz de eroare pierderea datelor despre sudare înregistrate.

56

Temperatura de funcționare a WeldCube Connector nu se încadrează în limita admisă

Cauză: Temperatura la interior a WeldCube Connector este prea joasă sau prea ridicată

Remediere: Modificați poziția WeldCube Connector

Cauză: Contact defectuos din cauza suprafețelor de contact oxidate sau deteriorate ale conectorului electric

Remediere: Curățați sau înlocuiți conectorul electric

57

Data și ora nu sunt setate

Cauză: Data și ora nu sunt setate

Remediere: Setați data și ora (de ex. în SmartManager sau cu ajutorul Fronius Weld-Connect App.)

Siguranță

PERICOL!

Pericol din cauza utilizării greșite și a lucrărilor executate defectuos.

Urmarea o pot reprezenta vătămări corporale grave și pagube materiale majore.

- ▶ Toate lucrările și funcțiile descrise în acest document pot fi executate doar de către personal de specialitate cu calificare tehnică.
- ▶ Citiți și înțelegeți în întregime acest document.
- ▶ Citiți și înțelegeți toate prescripțiile de securitate și documentațiile pentru utilizator care însoțesc acest aparat și toate componentele de sistem.

PERICOL!

Pericol de electrocutare.

Urmarea o pot reprezenta vătămări corporale grave și pagube materiale majore.

- ▶ Înainte de efectuarea lucrărilor deconectați toate aparatele și componentele implicate și separați-le de la rețeaua electrică.
- ▶ Asigurați toate aparatele și componentele implicate împotriva reconectării accidentale.
- ▶ După deschiderea aparatului asigurați-vă cu ajutorul unui aparat de măsură corespunzător că piesele încărcate electric (de ex. condensatorii) sunt descărcate.

PERICOL!

Pericol din cauza îmbinărilor insuficiente ale conductorilor de protecție.

Urmarea o pot reprezenta vătămări corporale grave și pagube materiale majore.

- ▶ Șuruburile carcasei reprezintă sistemul de conectare a conductorilor de protecție pentru împământarea carcasei.
- ▶ Înlocuirea șuruburilor carcasei cu alte șuruburi fără o conectare corespunzătoare a conductorilor de protecție este interzisă.

Lucrări de întreținere lunare

Verificați lunar senzorul de sârmă euro sau senzorul de sârmă montat în TransSteel / VR 5000, dacă este necesar curățați cu aer comprimat până la max. 5 bar

Calibrare

WeldCube Connector trebuie calibrat o dată pe an de către Fronius conform IEC 60974-14.

Eliminarea ca deșeu

Eliminați aparatul doar în conformitate cu normele naționale și regionale.

Date tehnice

Weldcube Con- nector	Interval de măsurare curent de sudare	
	Pulsat	0 - 700 A
	Constant	0 - 500 A
	Durata activă	
	Curent permanent	500 A / 60 % ED 400 A / 100 % ED
	Curent pulsat	max. 700 A
	Interval de măsurare tensiune de suda- re	0 - 141 V
	Frecvență de măsurare * (curent de sudare / tensiune de sudare)	10 kHz
	Valori prag pentru înregistrarea datelor despre sudare	> 8 A / > 100 ms **
	Sfârșit arc electric *** alimentare electrică	< 8 A / > 500 ms PoE+ / 30 W conform IEEE802.3at
	IP	IP 44
	Clasa de izolație	B
	Clasă de aparate CEM (conform EN/IEC 60974-10)	B
	Dimensiuni carcasă L x l x Î	225 x 140 x 90 mm
	Lungime cablu de masă (carcasă - mu- chie exterioară conector tip baionetă, fără dorn)	125 cm
	Greutate	3 kg
	Marcaj de conformitate	CE, CSA

* Documentația este creată cu valori medii corespunzătoare ratei de extragere setate.

Setarea ratei de extragere vezi pagina [43](#).

** Sudarea totală trebuie să fie > 100 ms.

*** Întreruperea arcului electric nu este detectată de WeldCube Connector.
O întrerupere a arcului electric > 0,5 s este considerată sudare.

ED = Durata activă

Senzor de sârmă	Diametrul sârmei pentru sudare	0,8 - 2,0 mm
	Viteza de avans a sârmei	max. 30 m/min
	Durata activă	500 A / 60 % ED 400 A / 100 % ED
	Lungimea cablului de măsurare	2 m

ED = Durata activă



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.