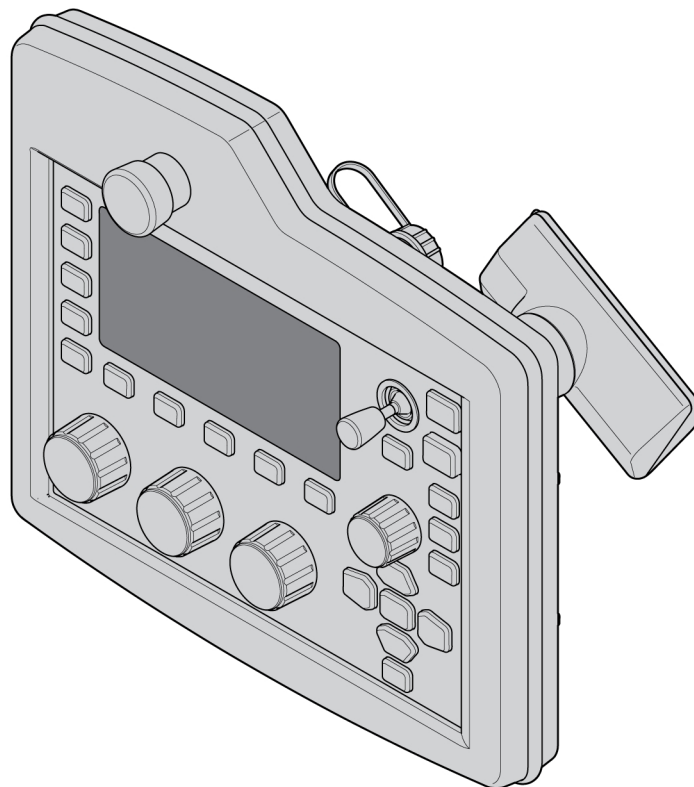


EAC 30

Panneau de commande



Manuel d'instructions **Traduction de la notice originale**



EU DECLARATION OF INCORPORATION

According to:

The Machine Directive 2006/42/EC; The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The EMC Directive 2014/30/EU; The RoHS Directive 2011/65/EU;

Type of equipment

Arc welding control Unit

Type designation etc.

EAC 30 (0911492880) from serial number LX436 xxxx xxxx (2024 w36)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone no:

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
EN IEC 60974-1 :2018/A1 :2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-10:2021	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Place/Date

Gothenburg
2024-11-05

Signature

Cristiano M C Ferreira
Senior Director Automation

1	INTRODUCTION	6
1.1	Langue	6
1.2	Panneau de commande	7
1.3	Commandes	7
1.4	Premières étapes	11
	1.4.1 Écran	11
	1.4.2 Sélectionner la langue	12
	1.4.3 Unités de mesure	13
2	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	15
3	MENU	16
3.1	Menus	16
3.2	Menu principal	16
3.3	Menu Configuration	16
3.4	Menu Outils	17
3.5	Menu Réglage de soudage	17
3.6	Menu Mesure	18
3.7	Menu Mémoire	18
3.8	Menu Mode rapide	19
4	SOUDAGE À L'ARC SOUS FLUX (SAW)	20
5	SOUDAGE À L'ARC MÉTALLIQUE EN ATMOSPHÈRE INERTE (GMAW)	21
6	GOUGEAGE	22
7	SOUDAGE PAR ÉLECTRODES	23
8	SUIVI DE JOINT	24
8.1	Suivi de joint avec contrôle des bords	24
8.2	Suivi de joint avec contrôle des rainures	25
8.3	Tableau des joints	25
8.4	Position pour le démarrage du soudage	26
8.5	Positionnement pour le démarrage du soudage (avec suivi de joint inductif)	27
9	DESCRIPTION DES FONCTIONS	28
9.1	CA, intensité constante	28
9.2	CW, dévidage constant	28
9.3	CC, intensité constante	28
9.4	Dimension fil / électrode	28
9.5	Tension de l'arc	28
9.6	vitesse de dévidage	29
9.7	Vitesse de dévidage ICE	29
9.8	Délai de démarrage du dévidage ICE	29
9.9	Vitesse de déplacement	29
9.10	Sens de soudage	29
9.11	Fréquence CA	29
9.12	Équilibre CA	29
9.13	Décalage CA	30
9.14	Pré-débit de flux (SAW)	30
9.15	Pré-débit de gaz (GMAW)	30
9.16	Commencer le réglage	30
9.17	Pré-débit d'air (gougeage)	30
9.18	Type démarrage	30

9.19	Démarrage au pas (Wire creep start).....	31
9.20	Phases démarrage	31
9.21	Post-débit de flux (SAW).....	31
9.22	Post-débit de gaz (GMAW).....	31
9.23	Post-débit d'air (gougeage).....	32
9.24	Remplissage de cratère	32
9.25	Temps de remontée de l'arc (Burn-back time).....	32
9.26	Phases d'arrêt.....	32
9.27	Paramètres de régulation	32
9.28	Limites de réglage et de mesure.....	33
9.29	Fonction d'ÉTAPE.....	34
9.30	Soudage intermittent.....	35
10	GESTION DE LA MÉMOIRE	37
10.1	Fonctionnement de l'interface utilisateur	37
10.2	Enregistrement d'un ensemble de données de soudage	37
10.3	Rappeler un ensemble de données enregistré.....	38
10.4	Supprimer un ensemble de données	39
10.5	Copier le contenu d'un ensemble de données de soudage vers une nouvelle position mémoire.....	40
10.6	Nommer un ensemble de données de soudage enregistré	41
10.7	Modifier le contenu d'un ensemble de données de soudage	42
11	MENU CONFIGURATION.....	43
11.1	Fonction verrouillage	43
	11.1.1 Statut verrouillage	43
	11.1.2 Saisie/modification du code de verrouillage	44
11.2	Configuration générale.....	44
	11.2.1 Touches logicielles en mode rapide	44
	11.2.2 Journal données qualité vers fichier (Quality data log to file).....	45
	11.2.3 Configuration des touches logicielles	45
11.3	Configuration machine	48
	11.3.1 Code produit.....	48
	11.3.2 Axe de dévidage 1	49
	11.3.3 Axe de dévidage 2 (ICE)	49
	11.3.4 Axe de translation.....	50
	11.3.5 Axe externe	50
	11.3.6 Tandem.....	51
	11.3.7 Générateurs parallèles	53
	11.3.8 Dévidage ICE	53
	11.3.9 Réglages ID nœud	55
	11.3.1 Informations relatives au système	55
	0	55
11.4	Maintenance.....	55
11.5	Paramètres réseau	56
11.6	Val mes facteur filtre	56
12	MENU OUTILS.....	58
12.1	Traitement événement	58

TABLE DES MATIÈRES

12.1.1	Journal d'événements	58
12.1.2	Erreurs actives	58
12.2	Exporter Importer	59
12.3	Gestionnaire fichiers	59
12.4	Statistiques de production	61
12.5	FONCTIONS QUALITÉ	61
12.6	Calendrier	62
12.7	Comptes utilisateurs (User accounts)	63
12.8	Informations unité	64
13	EN OPTION	65
13.1	Unité de commande EAC 30 en tant que commande de moteur séparée	65
NUMÉROS DE COMMANDE		68
ACCESSOIRES		69

1 INTRODUCTION

Pour tirer le meilleur parti de votre poste de soudage, nous vous recommandons de lire attentivement le présent document.

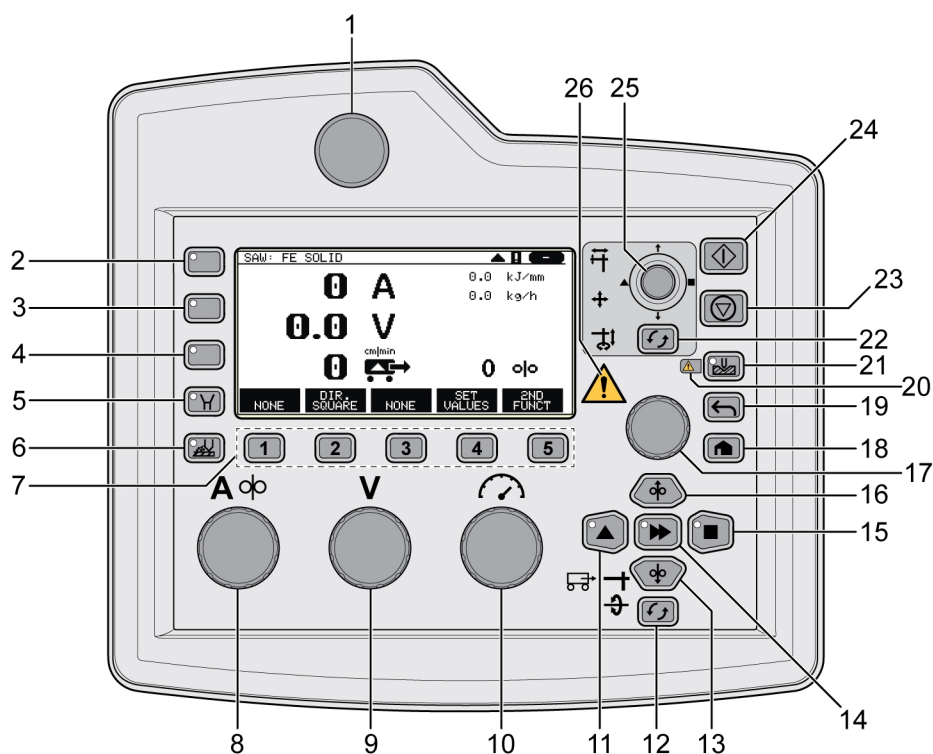
Pour des informations générales sur le fonctionnement, voir le mode d'emploi de l'unité de commande, de la machine de soudage automatique, de la colonne et la potence ou du générateur.

1.1 Langue

Par défaut, la langue de l'appareil est l'anglais. Les langues suivantes sont disponibles : anglais britannique, suédois, finnois, danois, allemand, français, italien, néerlandais, espagnol, portugais, hongrois, polonais, tchèque, norvégien, anglais États-Unis, russe, turc, chinois et coréen.

Pour sélectionner une langue ou en changer, suivre les instructions du chapitre « Configuration initiale ».

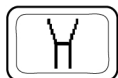
1.2 Panneau de commande



- | | |
|--|---|
| 1. Arrêt d'urgence | 14. Mouvement rapide |
| 2. Actuellement non utilisé | 15. Mouvement de translation manuelle |
| 3. Actuellement non utilisé | 16. Dévidage manuel vers le haut |
| 4. Actuellement non utilisé | 17. Molette de positionnement, pour parcourir l'affichage |
| 5. Ouverture/fermeture de la vanne de flux | 18. Accueil (menu principal) |
| 6. Activation/désactivation du récupérateur de flux | 19. Précédent |
| 7. Touches de fonction | 20. Témoin de contrôle de suivi de joint |
| 8. Courant de soudage / Vitesse de dévidage / Molette de réglage | 21. Mode suivi de joint |
| 9. Tension de l'arc / Molette de réglage | 22. Basculement entre les fonctions |
| 10. Vitesse de déplacement / Molette de réglage | 23. Arrêt du soudage |
| 11. Mouvement de translation manuelle | 24. Démarrage du soudage |
| 12. Basculement entre les fonctions | 25. Joystick de commande de mouvement |
| 13. Dévidage manuel vers le bas | 26. Une erreur s'est produite, voir le journal d'événements |

1.3 Commandes

Ouverture/fermeture de la vanne de flux



- Appuyer sur le bouton une fois pour ouvrir la vanne de flux.
- Appuyer à nouveau sur le bouton pour fermer la vanne de flux.

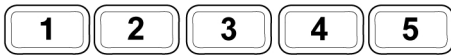
Activation/désactivation du récupérateur de flux



- Appuyer sur le bouton pour activer le récupérateur de flux.

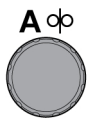
- Appuyer à nouveau sur le bouton pour désactiver le récupérateur de flux.

Touches de fonction



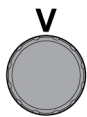
Les cinq touches (1 - 5) sous l'écran ont différentes fonctions. Ce sont des touches logicielles dont les fonctions dépendent du menu dans lequel vous travaillez. La fonction de chaque touche est indiquée à l'écran par un texte qui s'affiche immédiatement au-dessus de celle-ci. Le champ contenant le texte s'affiche en blanc lorsque la fonction est active.

Courant de soudage / Molette de réglage de la vitesse de dévidage



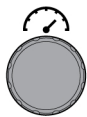
La molette de courant de soudage / vitesse/équilibre de dévidage permet d'augmenter ou de diminuer les valeurs paramétrées.

Molette de réglage de la tension de l'arc



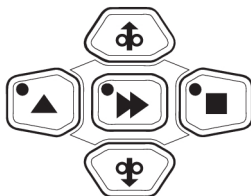
La molette de tension de l'arc / tension de décalage permet d'augmenter ou de diminuer les valeurs paramétrées.

Molette de réglage de la vitesse de déplacement



La molette de vitesse/fréquence de déplacement permet d'augmenter ou de diminuer les valeurs paramétrées.

Boutons du mouvement de translation manuelle



Les boutons sont utilisés pour les mouvements de translation manuelle.

Mouvement de translation en carré



Appuyer sur le bouton de Mouvement de translation en carré pour avancer dans la direction de soudage, à l'endroit où le symbole est indiqué sur l'équipement de soudage.

Mouvement de translation en triangle



Appuyer sur le bouton de Mouvement de translation en triangle pour avancer dans la direction de soudage, à l'endroit où le symbole est indiqué sur l'équipement de soudage.

Dévidage du fil vers le bas



Appuyer sur le bouton de Dévidage du fil vers le bas pour faire avancer le fil vers le bas. La fonction est active tant que le bouton est maintenu enfoncé.

Dévidage du fil vers le haut



Appuyer sur le bouton de Dévidage manuel du fil vers le haut pour faire avancer le fil vers le haut. La fonction est active tant que le bouton est maintenu enfoncé.

Mouvement rapide






Le bouton Mouvement rapide est utilisé en association avec d'autres boutons pour augmenter la vitesse.

Appuyer sur le bouton pour activer le mouvement rapide, puis appuyer sur le bouton de dévidage manuel du fil ou de mouvement de translation. Le voyant sur le bouton de mouvement rapide est allumé lorsque le mouvement rapide est activé. Appuyer à nouveau pour désactiver le mouvement rapide. Lors de la configuration, il est possible de confirmer et d'enregistrer une valeur et de revenir à l'écran précédent en utilisant le bouton de mouvement rapide.

Basculement entre les fonctions



Appuyer sur le bouton de basculement pour choisir une fonction différente. Fonctions disponibles :

- Mode de translation du chariot 
- Mode de translation de la potence 
- Axe externe 

Molette de positionnement, pour déplacer le curseur



La molette de positionnement à droite permet de parcourir les menus. Appuyer sur la molette pour confirmer une sélection.

Bouton Accueil



Appuyer sur le bouton Accueil pour entrer dans le menu principal.

Touche Retour



La touche Retour permet de revenir en arrière d'une étape dans le menu.

Mode suivi de joint



Appuyer sur le bouton pour activer le mode suivi de joint.

Appuyer sur le bouton pour activer le mode suivi de joint. Le voyant sur le bouton de mode suivi de joint s'allume quand le suivi de joint est activé. Appuyer de nouveau pour désactiver le suivi de joint.

Témoin de contrôle



S'allume lorsque le doigt de guidage est en dehors de la plage de fonctionnement (verticale). Le fonctionnement automatique est alors bloqué.

Arrêt du soudage



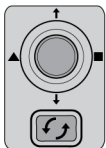
Arrêt du soudage. Arrête tous les mouvements de translation, tous les moteurs et le courant de soudage.

Démarrage du soudage






Démarrage du soudage. Le voyant s'allume lorsque le soudage est en cours.

Joystick de commande de mouvement et bouton de basculement



Le joystick de commande de mouvement permet de contrôler trois fonctions différentes. Appuyer sur le bouton de basculement pour passer d'une fonction à l'autre.

- Utiliser le joystick pour commander le mouvement de la potence dans le sens d'un triangle ou d'un carré et le mouvement des glissières vers le haut/bas 
- Utiliser le joystick pour commander le mouvement des glissières servo vers le haut/bas et vers la gauche/droite 
- Utiliser le joystick pour commander le mouvement de la potence vers le haut/bas et la faire pivoter 

LED d'avertissement



Si une erreur existe, la LED indique qu'une erreur est active.

1.4 Premières étapes

1.4.1 Écran

SAW				
PROCÉDÉ			SAW	
MÉTHODE			DC	
TYPE DE RÉGULATION			CA	
TYPE DE FIL			FE SOLID	
DIMENSIONS DU FIL			0.8 mm	
CONFIGURATION ►				
OUTILS ►				
REGLER	MESURER	MEMOIRE	MODE RAPIDE	

Parcourir l'affichage

Pour parcourir l'affichage, utiliser la molette de positionnement située à droite sur l'affichage. Tourner la molette pour parcourir les menus et appuyer sur la molette pour confirmer une sélection.

Curseur

Le curseur du panneau de commande est un champ noir autour d'un texte blanc.

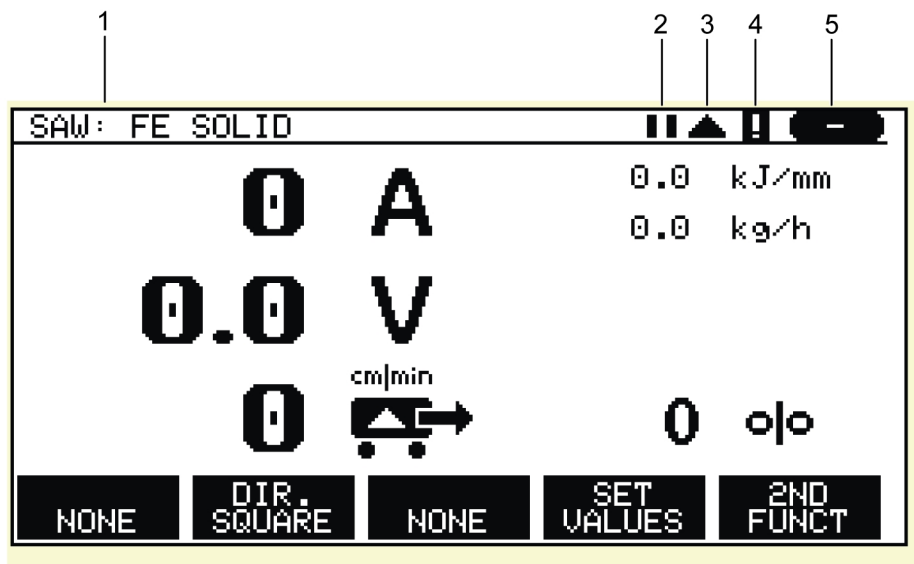
Zones de texte

Au bas de l'écran, cinq zones de texte décrivent la fonction affectée à la touche logicielle figurant immédiatement en dessous.

Flèches

Lorsque le texte affiché sur une ligne n'est pas complet, ce dernier est assorti d'une tête de flèche noire ► en fin de ligne.

Symboles s'affichant à l'écran



1. Données de soudage actives
2. Générateurs parallèles
3. Sens de soudage
4. Une erreur s'est produite, voir le journal d'événements
5. Numéro de position mémoire rappelée

1.4.2 Sélectionner la langue

Par défaut, la langue de l'appareil est l'anglais. Pour sélectionner une langue, procéder comme suit:

Appuyer sur le bouton de menu d'accueil pour accéder au menu principal et positionner le curseur sur la ligne *CONFIGURATION* à l'aide de la molette de positionnement.

SAW				
PROCÉDÉ			SAW	
MÉTHODE			DC	
TYPE DE RÉGULATION			CA	
TYPE DE FIL			Fe SOLID	
DIMENSIONS DU FIL			3.0 mm	
CONFIGURATION▶				
OUTILS▶				
REGLER	MESURER	MEMOIRE	MODE RAPIDE	

Appuyer sur la molette de positionnement pour confirmer la sélection.

Positionner le curseur sur la ligne *LANGUE*. Appuyer sur la molette de positionnement pour afficher la liste des langues disponibles.

<i>CONFIGURATION</i>		I
<i>LANGUE</i>		<i>ENGLISH</i>
<i>FONCTION VERROUILLAGE▶</i>		
<i>CONFIGURATION GÉNÉRALE▶</i>		
<i>CONFIGURATION MACHINE▶</i>		
<i>LONGUEURS CÂBLE▶</i>		
<i>ENTRETIEN▶</i>		
<i>VAL. MES. FACTEUR FILTRE</i>		<i>ONE</i>

Positionner le curseur sur la ligne de la langue souhaitée et appuyer sur la molette de positionnement.

<i>NORSK</i>	
<i>POLSKI</i>	
<i>PORTUGUES</i>	
<i>SUOMI</i>	
<i>SVENSKA</i>	
<i>CHINESE</i>	

1.4.3 Unités de mesure

Par défaut, les mesures s'affichent en système métrique. Marche à suivre pour changer l'unité de mesure :

Appuyer sur le bouton de menu d'accueil pour accéder au menu principal et positionner le curseur sur la ligne *CONFIGURATION* à l'aide de la molette de positionnement.

<i>SAW</i>				
<i>PROCÉDÉ</i>				<i>SAW</i>
<i>MÉTHODE</i>				<i>DC</i>
<i>TYPE DE RÉGULATION</i>				<i>CA</i>
<i>TYPE DE FIL</i>				<i>Fe SOLID</i>
<i>DIMENSIONS DU FIL</i>				<i>3.0 mm</i>
<i>CONFIGURATION▶</i>				
<i>OUTILS▶</i>				
<i>REGLER</i>	<i>MESURER</i>	<i>MEMOIRE</i>	<i>MODE RAPIDE</i>	

Appuyer sur la molette de positionnement pour confirmer la sélection.

Positionner le curseur sur la ligne *CONFIGURATION GÉNÉRALE*.

1 INTRODUCTION

<i>CONFIGURATION</i>	
<i>LANGUE</i>	<i>ENGLISH</i>
<i>FONCTION VERROUILLAGE</i>	
<i>CONFIGURATION GÉNÉRALE ▶</i>	
<i>CONFIGURATION MACHINE ▶</i>	
<i>LONGUEURS CÂBLE ▶</i>	
<i>ENTRETIEN ▶</i>	
<i>VAL. MES. FACTEUR FILTRE</i>	<i>UN</i>

Appuyer sur la molette de positionnement pour confirmer la sélection.

Positionner le curseur sur la ligne *UNITÉ DE MESURE*. Appuyer sur la molette de positionnement pour afficher la liste des unités de mesures disponibles.

<i>CONFIGURATION GÉNÉRALE</i>	
<i>TOUCHES LOGICIELLES EN MODE RAPIDE</i>	<i>1</i>
<i>JOURNAL DONNÉES QUALITÉ VERS FICHER</i>	<i>ON</i>
<i>PARAMÉTRAGE DES TOUCHES LOGICIELLES ▶</i>	
<i>UNITE DE MESURE</i>	<i>MÉTRIQUE</i>

Positionner le curseur sur la ligne de l'unité de mesure souhaitée et appuyer sur la molette de positionnement.

<i>MÉTRIQUE</i>
<i>FIL</i>

2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Classe de protection	IP23
Température de fonctionnement	-10 à +40 °C (+14 à 104 °F)
Température de transport	-25 à +55 °C (-13 à 131 °F)
Humidité relative	Max. 95%
Dimensions L x l x h	315 × 287 × 160 mm (12,4 × 11,3 × 6,3 po)
Poids	2,1 kg (4,6 lb)

Classe de protection

Le code **IP** correspond à la classe de protection, c'est-à-dire le niveau d'étanchéité à l'eau ou à d'autres éléments.

Les équipements portant l'indication **IP23** sont conçus pour un usage intérieur et extérieur.

3 MENU

3.1 Menus

Le panneau de commande donne accès à différents menus : Parcourir les menus à l'aide de la molette de positionnement, du bouton Accueil (menu principal), de la touche Retour et des touches logicielles.

- Menu principal
- Menu Configuration
- Menu Outils
- Menu de paramétrage des données de soudage *REGLER*
- Menu Mesure *MESURER*
- Menu Mémoire de soudage *MEMOIRE*
- Menu Mode rapide *MODE RAPIDE*

3.2 Menu principal

Le *MENU PRINCIPAL* permet de sélectionner le procédé de soudage, le mode, le type de fil, le mode de contrôle, la dimension du fil, etc.

Il permet également d'accéder à des sous-menus.

SAW				
PROCÉDÉ		SAW		
MÉTHODE		DC		
TYPE DE RÉGULATION		CA		
TYPE DE FIL		Fe SOLID		
DIMENSIONS DU FIL		3.0 mm		
CONFIGURATION ►				
OUTILS ►				
REGLER	MESURER	MEMOIRE	MODE RAPIDE	

3.3 Menu Configuration

MENU PRINCIPAL » *CONFIGURATION*


Le menu *CONFIGURATION* permet de modifier la langue, le mot de passe, les configurations générales, les réglages de la machine, etc.

CONFIGURATION		
LANGUE	ENGLISH	
FONCTION VERROUILLAGE▶		
CONFIGURATION GÉNÉRALE▶		
CONFIGURATION MACHINE▶		
ENTRETIEN▶		
PARAMETRES RESEAU		
VAL. MES. FACTEUR FILTRE	TWO	

3.4 Menu Outils

MENU PRINCIPAL » OUTILS

Le menu *OUTILS* permet de transférer des fichiers, de visualiser les statistiques de qualité et de production, les journaux d'événements, etc.

OUTILS	
TRAITEMENT ÉVÉNEMENT▶	
EXPORTER / IMPORTER▶	
GESTIONNAIRE FICHIERS▶	
STATISTIQUES DES PRODUITS▶	
FONCTIONS QUALITÉ▶	
CALENDRIER▶	
COMPTES UTILISATEURS▶	
INFORMATIONS UNITÉ▶	

3.5 Menu Réglage de soudage

MENU PRINCIPAL » RÉGLER

Dans le menu de réglage des données de soudage, *RÉGLER* permet de modifier différents paramètres de soudage. Il se présente sous des formes différentes selon le procédé sélectionné.

Exemple du menu :

RÉGLAGE DONNÉES DE SOUDAGE SAW	
TENSION	24.0 V
COURANT	3200 A
VITESSE DE DÉPLACEMENT	30 cm/min
DIRECTION	■
FRÉQUENCE CA	50 HZ
ÉQUILIBRE CA	50%
DÉCALAGE CA	0 V
DONNÉES AU DÉMARRAGE▶	
DONNÉES À L'ARRÊT▶	OFF
PAR. RÉGULATION▶	OFF
PARAMÉTRAGE DES LIMITES▶	OFF
LIMITES DE MESURE▶	OFF
FONCTION ÉTAPE▶	OFF
SOUDAGE INTERMITTENT▶	
SUIVI DE JOINT GMH▶	

3.6 Menu Mesure

MENU PRINCIPAL » MESURE

Le menu *MESURE* affiche la valeur mesurée de divers paramètres en cours de soudage.

SAW : CA				
EXT. AXE	DIR. CARRÉ	AUCUNE	PARAMÉTRAGE VALEURS	2E FONCTION

- **A** - Intensité de soudage mesurée
- **V** - Tension d'arc mesurée
- **cm/min** - Vitesse de déplacement mesurée
- **kJ/mm** - Indique l'apport de chaleur
- **kg/h** - Indique la vitesse de dépôt

3.7 Menu Mémoire

MENU PRINCIPAL » MÉMOIRE

Le menu *MÉMOIRE DE SOUDAGE* permet de mémoriser, de rappeler, de supprimer et de copier divers ensembles de données de soudage. 255 positions mémoires sont réservées à l'enregistrement des données de soudage.

<i>MEMOIRE DE SOUDAGE</i>				
1 (SAW) 7 (GMAW)				
<i>ENREGTR</i>			<i>2E FONCTION</i>	

3.8 Menu Mode rapide

MENU PRINCIPAL » MODE RAPIDE

Pour plus d'information, se référer à "*Touches logicielles en mode rapide*", page 44.

4 SOUDAGE À L'ARC SOUS FLUX (SAW)

MENU PRINCIPAL » PROCÉDÉ

En soudage à l'arc sous flux (SAW), un arc fait fondre le fil alimenté en continu. Le bain de soudage est protégé par le flux.

Une fois le procédé de soudage à l'arc sous flux *SAW* sélectionné, choisir *MÉTHODE* avec la molette de positionnement et appuyer sur celle-ci. Sélectionner *CA* ou *CC*.

SAW				I
<i>PROCÉDÉ</i>		<i>SAW</i>		
<i>MÉTHODE</i>		<i>AC</i>		
<i>TYPE DE RÉGULATION</i>		<i>CC</i>		
<i>TYPE DE FIL</i>		<i>Fe SOLID</i>		
<i>DIMENSIONS DU FIL</i>		<i>0.8 mm</i>		
<i>CONFIGURATION ▶</i>				
<i>OUTILS ▶</i>				
<i>REGLER</i>	<i>MESURER</i>	<i>MEMOIRE</i>	<i>MODE RAPIDE</i>	

Une fois le procédé de soudage à l'arc sous flux *SAW* sélectionné, trois méthodes de commande peuvent être choisies via le menu *TYPE DE RÉGULATION* à l'aide de la molette de positionnement, puis en appuyant sur celle-ci. Sélectionner l'intensité constante *CA*, le dévidage constant *CW* ou le courant constant *CC*.


5 SOUDAGE À L'ARC MÉTALLIQUE EN ATMOSPHÈRE INERTE (GMAW)

Ce processus est disponible pour certains types de machines.

MENU PRINCIPAL » PROCÉDÉ

En soudage sous protection gazeuse avec fil fusible (GMAW), un arc fait fondre le fil alimenté en continu. Le bain de soudage est protégé par un gaz inerte.

Une fois le procédé de soudage sous protection gazeuse avec fil fusible *GMAW* sélectionné, deux méthodes de commande peuvent être choisies via le *TYPE DE RÉGULATION* à l'aide de la molette de positionnement, puis en appuyant sur celle-ci. Sélectionner l'intensité constante *CA* ou le dévidage constant *CW* ; voir les explications dans « *CA, intensité constante* » et « *CW, dévidage constant* ».

<i>GMAW</i>		
<i>PROCÉDÉ</i>		<i>GMAW</i>
<i>TYPE DE RÉGULATION</i>		<i>CA</i>
<i>TYPE DE FIL</i>		<i>Fe SOLID</i>
<i>DIMENSIONS DU FIL</i>		<i>0.8 mm</i>
<i>CONFIGURATION ▶</i>		
<i>OUTILS ▶</i>		

6 GOUGEAGE

Disponible selon l'équipement connecté.

MENU PRINCIPAL » PROCÉDÉ

Le gougeage arc-air repose sur une électrode spéciale composée d'une tige en carbone et d'une gaine en cuivre.

Un arc se forme entre la tige carbone et la pièce à souder, ce qui fait fondre le matériau. Un jet d'air évacue le matériau en fusion.

Une fois le procédé *GOUGEAGE* sélectionné, différentes méthodes de commande peuvent être choisies via le *TYPE DE RÉGULATION* à l'aide de la molette de positionnement, puis en appuyant sur celle-ci. Sélectionner l'intensité constante *CA*, le dévidage constant *CW* ou le courant constant *CC*. Pour le *MODE GOUGEAGE*, il est possible de choisir entre *AUTO* et *N7500*.

<i>GOUGEAGE</i>		!
<i>PROCÉDÉ</i>	<i>GOUGEAGE</i>	
<i>MÉTHODE</i>	<i>DC</i>	
<i>TYPE DE RÉGULATION</i>	<i>CW</i>	
<i>DIMENSIONS DU FIL</i>	<i>8.0 mm</i>	
<i>MODE GOUGEAGE</i>	<i>N7500</i>	
<i>CONFIGURATION ▶</i>		
<i>OUTILS ▶</i>		

7 SOUDAGE PAR ÉLECTRODES

MENU PRINCIPAL » PROCÉDÉ

Le soudage par électrodes (ESW) est un procédé de soudage en un seul passage.

ESW				!
PROCÉDÉ		ESW		
MÉTHODE		AC		
TYPE DE RÉGULATION		CA		
TYPE DE FIL		SS Strip		
DIMENSIONS DU FIL		30×0,5 mm		
CONFIGURATION▶				
OUTILS▶				
REGLER	MESURER	MEMOIRE	MODE RAPIDE	

8 SUIVI DE JOINT

<i>SUIVI DE JOINT GMH</i>				
<i>MODE SUIVI DE JOINT</i>			<i>Manuel</i>	
<i>SUIVI DE JOINT</i>			<i>Slide/boom</i>	
<i>CHANGEMENT DE DIRECTION</i>			<i>"<---" ou "--->"</i>	

MODE SUIVI DE JOINT Manuel, HautBas, HautBasGauche, HautBasDroite ou HautBasGaucheDroite
Options de suivi et de recherche de joint

SUIVI DE JOINT Glissière ou Potence
Sélectionner si le suivi de joint doit être effectué à l'aide du mécanisme glissière/glissière ou potence/glissière.

CHANGEMENT DE DIRECTION "<---" ou "--->"
Pour changer le sens du mouvement de la glissière horizontale

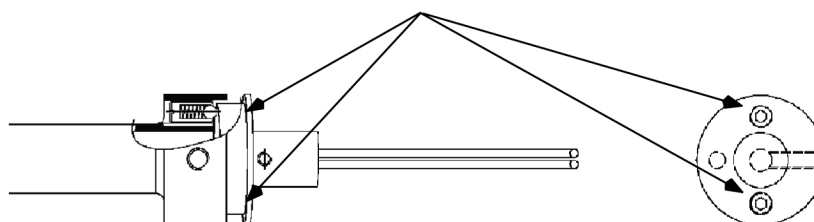
Options de suivi et de recherche de joint

<i>Manuel</i>	Pré-réglage manuel où la glissière servo est commandée par le joystick de commande de mouvement
<i>HautBas</i>	Suivi de joint vertical
<i>HautBasGauche</i>	Suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la gauche
<i>HautBasDroite</i>	Suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la droite
<i>HautBasGaucheDroite</i>	Suivi de joint vertical et horizontal

L'équipement suiveur de joint peut être réglé pour différents types de suivi de joint. Il peut être paramétré pour un suivi de joint avec contrôle des bords ou pour un suivi de joint avec contrôle des rainures. Le réglage est effectué sur l'unité de commande et sur le capteur.

8.1 Suivi de joint avec contrôle des bords

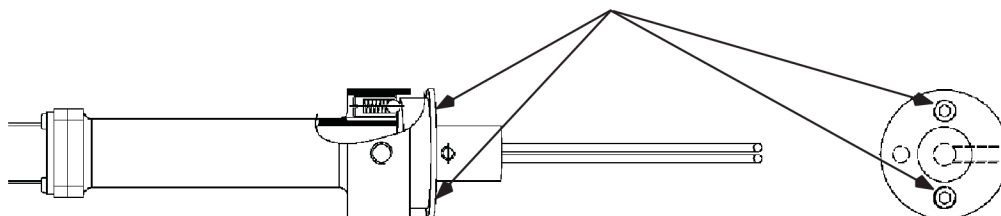
Les fonctions suivantes sont définies sur l'unité de commande : *suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la droite* ou *suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la gauche* en fonction de la direction de contrôle requise (à droite ou à gauche). Les deux vis de butée sur le capteur doivent être serrées jusqu'en butée. Voir l'illustration ci-dessous. Cela signifie que les fusibles sont retenus latéralement par des ressorts et que le contrôle des bords est possible. Le suivi de joint avec contrôle des bords est utilisé pour souder les joints d'angle et d'autres joints similaires ; voir aussi le tableau des joints.



Les vis de butée sont serrées jusqu'en butée.

8.2 Suivi de joint avec contrôle des rainures

Les fonctions suivantes sont définies sur l'unité de commande : *suivi de joint vertical et horizontal* ou *suivi de joint vertical* en fonction de la direction de contrôle requise (contrôle vertical et latéral, ou contrôle vertical uniquement). Les vis de butée sur le capteur doivent être dévissées d'au moins deux tours ou jusqu'en butée. Voir l'illustration ci-dessous. Cela libère les doigts de recherche des contraintes de ressort latérales, rendant le contrôle des rainures possible. Si les vis de butée ne sont pas dévissées, les doigts de recherche risquent de commencer à « escalader » les parois du joint sur les joints en V et en U peu profonds.








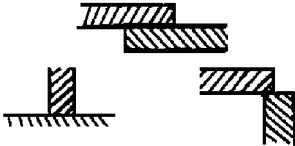


Vis de butée dévissées de 2 tours

8.3 Tableau des joints

Exemples de différents types de joints et d'application du doigt de guidage contre les bords de guidage.

	Type de joint	Réglage, boîtier de commande
Soudage en bout à double bride		<i>HautBasGauche</i> ou <i>HautBasDroite</i>
Soudage en I (A = barre de guidage)		<i>HautBasGauche</i> ou <i>HautBasDroite</i>
Soudage en V		<i>HautBasGaucheDroite</i>
Soudage en 1/2 V		<i>HautBasGaucheDroite</i>
Soudage en 1/2 V		<i>HautBasGauche</i> ou <i>HautBasDroite</i>
Soudage en U		<i>HautBasGaucheDroite</i>

	Type de joint	Réglage, boîtier de commande
Soudage en double U		<i>HautBasGaucheDroite</i>
Soudage en J		<i>HautBasGaucheDroite</i>
Soudage en double J		<i>HautBasGaucheDroite</i>
Soudage en X		<i>HautBasGaucheDroite</i>
Soudage en X asymétrique		<i>HautBasGaucheDroite</i>
Soudage en K		<i>HautBasGaucheDroite</i>
Soudage en K		<i>HautBasGauche ou HautBasDroite</i>
Soudage d'angle		<i>HautBasGauche ou HautBasDroite</i>

8.4 Position pour le démarrage du soudage

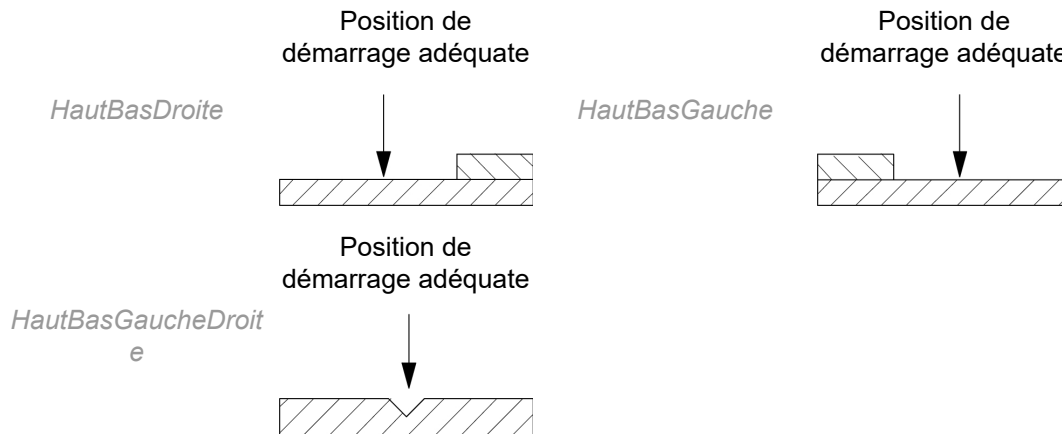
- 1) Aligner l'équipement de soudage en position par rapport au joint soudé, de sorte que la portée de travail de la croix coulissante couvre toute la hauteur et toute la déviation latérale du joint, du point de départ au point d'arrêt du soudage.
- 2) Sélectionner le *MODE SUIVI DE JOINT* requis sur l'unité de commande.

- 3) Actionner le doigt de guidage horizontalement à l'aide du joystick de commande de mouvement sur l'unité de commande, jusqu'à ce que le doigt se trouve au-dessus d'une position de démarrage adéquate ; voir l'illustration ci-dessous.

Pour un suivi de joint *HautBas* uniquement, le doigt de guidage est positionné là où le soudage doit démarrer.

- 4) Actionner la tête de soudage vers le bas à l'aide du joystick de commande de mouvement, jusqu'à ce que le témoin de contrôle s'éteigne.

L'équipement recherche lui-même la position idéale à la verticale et à l'horizontale, si le suivi de joint *HautBasGauche*, *HautBasDroite* ou *HautBasGaucheDroite* est activé.



8.5 Positionnement pour le démarrage du soudage (avec suivi de joint inductif)

Le produit doit être configuré pour que le suivi de joint inductif soit possible. Contacter un technicien agréé ESAB pour obtenir de l'aide sur la configuration.

- 1) Aligner l'équipement de soudage en position par rapport au joint soudé, de sorte que la portée de travail de la croix coulissante couvre toute la hauteur et toute la déviation latérale du joint, du point de départ au point d'arrêt du soudage.
- 2) Sélectionner l'option de suivi de joint *HautBas* sur l'unité de commande.
- 3) Positionner le capteur vers le bas à l'aide du joystick de commande de mouvement sur l'unité de commande, jusqu'à ce que le témoin de contrôle s'éteigne. L'équipement recherche désormais lui-même la position idéale à la verticale.



REMARQUE !

Si seul le suivi de joint *HautBas* est utilisé, ignorer les étapes suivantes.

- 4) Sélectionner le mode *HautBasDroite* sur l'unité de commande.
- 5) Positionner le capteur à l'aide du joystick de commande de mouvement sur la position idéale à l'horizontale, jusqu'à ce que le témoin de contrôle s'éteigne.
- 6) Le témoin de contrôle s'éteint. L'équipement commence à rechercher lui-même la position idéale à l'horizontale et à la verticale. Si le témoin de contrôle ne s'éteint pas, répéter la procédure à partir de l'étape 1.
- 7) Pour un réglage précis de la position de la tête de soudage, utiliser la glissière transversale du capteur.

9 DESCRIPTION DES FONCTIONS

Le générateur peut affecter le soudage de deux façons différentes, soit par la régulation du module de puissance, soit par la régulation de l'entraînement du fil. La régulation du module de puissance est la méthode la plus rapide des deux et permet un contrôle accru. L'entraînement du fil est, par nature, plus lent.



REMARQUE !

L'entraînement du fil régule le dévidage en fonction de la valeur définie par le générateur, sur la base du retour d'information de l'encodeur. La régulation par le fil abordée dans cette section concerne uniquement la régulation du fil par le générateur.

Dans les différents modes que nous proposons, les deux moyens de régulation sont utilisés comme suit :

9.1 CA, intensité constante

Le module de puissance est utilisé pour la régulation de la tension (tension constante, CV). La régulation de l'entraînement du fil est utilisée pour contrôler le courant dans le soudage afin qu'il corresponde à la valeur de courant définie.

- L'intensité constante se sélectionne dans le menu principal.

9.2 CW, dévidage constant

Dans ce mode, le module de puissance est également utilisé pour réguler la tension (tension constante, CV). Cependant, le courant de soudage résulte de la vitesse de dévidage sélectionnée. Le générateur n'effectue aucune régulation de l'entraînement du fil.

- Le dévidage constant se sélectionne dans le menu principal.

9.3 CC, intensité constante

(s'applique uniquement au générateur Aristo® 1000)

Dans ce mode, le module de puissance est utilisé pour la régulation du courant. La régulation de l'entraînement du fil est utilisée pour contrôler la tension dans le soudage afin qu'elle corresponde à la valeur de tension définie.

- L'intensité constante se sélectionne dans le menu principal.

9.4 Dimension fil / électrode

Ces dimensions ont un impact important sur la procédure de démarrage et le remplissage du cratère. En cas d'utilisation d'autres dimensions que celles mentionnées dans le tableau, sélectionner la plus proche dans la liste.

- La dimension du fil ou de l'électrode se sélectionne dans le menu principal. Le matériau et la dimension des fils disponibles sont affectés par la combinaison du générateur et de la tête de soudage.

9.5 Tension de l'arc

Une tension élevée augmente la longueur de l'arc et produit un bain de fusion plus chaud et plus large.

- Le réglage de la tension se fait dans l'écran de mesure, via le menu de réglage des données de soudage ou le menu Mode rapide.

9.6 vitesse de dévidage

Cette fonction permet de régler la vitesse de dévidage du fil en cm/minute ou en pouces/minute. Une vitesse de dévidage plus élevée augmente l'intensité du courant de soudage.

- La vitesse de dévidage se règle dans l'écran de mesure, via le menu de réglage des données de soudage ou le menu Mode rapide.

9.7 Vitesse de dévidage ICE

La vitesse de dévidage ICE permet de régler le pourcentage du fil ICE par rapport à la vitesse du fil chaud.

- La vitesse de dévidage ICE se règle dans l'écran de mesure, via le menu de réglage des données de soudage ou le menu Mode rapide.

9.8 Délai de démarrage du dévidage ICE

Le délai de démarrage du dévidage ICE permet d'indiquer la durée en secondes après laquelle le dévidage ICE peut débuter suite au démarrage du soudage.

- Le délai de démarrage du dévidage ICE est défini dans le menu de réglage des données de soudage.

9.9 Vitesse de déplacement

La vitesse de déplacement indique la vitesse (cm/minute ou pouces/minute) requise pour le déplacement de l'ensemble colonne et potence ou du chariot.

- La vitesse de translation se règle dans l'écran de mesure, via le menu de réglage des données de soudage ou le menu Mode rapide (Fast mode menu).

9.10 Sens de soudage

La translation s'effectue dans le sens indiqué par le symbole.

- Le sens de soudage se règle via le menu menu de réglage des données de soudage.

9.11 Fréquence CA

(s'applique uniquement au générateur Aristo® 1000)

La fréquence CA correspond au nombre d'oscillations effectuées en une seconde par rapport au niveau zéro.

- La fréquence CA se sélectionne dans le menu de réglage des données de soudage.

9.12 Équilibre CA

(s'applique uniquement au générateur Aristo® 1000)

L'équilibre CA est le rapport entre les impulsions positives (+) et négatives (-). La valeur réglée indique en pourcentage la période où les impulsions correspondent à la section positive.

- L'équilibre CA se sélectionne dans le menu de réglage des données de soudage.

9.13 Décalage CA

(s'applique uniquement au générateur Aristo® 1000)

Avec le décalage CA, le niveau CA est décalé positivement ou négativement par rapport au niveau zéro.

- Le décalage CA se sélectionne dans le menu de réglage des données de soudage.

9.14 Pré-débit de flux (SAW)

Cette fonction permet de régler le temps pendant lequel le flux est émis avant déclenchement de l'arc.

- Le réglage du pré-débit de flux se fait via le menu de réglage des données de soudage, Données de départ.

9.15 Pré-débit de gaz (GMAW)

Cette fonction permet de régler le temps pendant lequel le gaz de protection est émis avant déclenchement de l'arc.

- Le réglage du pré-débit de gaz se fait via le menu de réglage des données de soudage, Données de départ.

9.16 Commencer le réglage

Dans un soudage où le type de régulation sélectionné est CA ou CC, le point de départ* pour le contrôle de la vitesse du fil est calculé à partir du courant réglé. Si la vitesse calculée est soit trop élevée soit trop basse, cela peut avoir un effet négatif sur le démarrage du soudage. Si cela se produit, il est possible d'utiliser l'Ajustement de démarrage pour modifier le point de départ (c'est-à-dire la vitesse d'avancement du fil au démarrage).

Si le fil a tendance à brûler trop rapidement au début du soudage ou si des erreurs de perte d'arc se produisent, la valeur de l'Ajustement de démarrage doit probablement être diminuée. En revanche, si le courant met du temps à atteindre la valeur réglée, la valeur de l'Ajustement de démarrage doit être augmentée.

- Le réglage du démarrage se trouve dans le menu Réglage des données de soudage, Données de départ.

*Le point de départ désigne la vitesse du fil qui sera utilisée une fois la phase de vitesse progressive initiale terminée, c'est-à-dire une fois que le fil entre en contact avec la pièce à souder et qu'un arc est établi. Lorsque cela se produit, la régulation du fil commence avec le point de départ comme référence.

9.17 Pré-débit d'air (gougeage)

Cette fonction permet de régler le temps pendant lequel l'air est émis avant déclenchement de l'arc.

- Le réglage du pré-débit d'air se fait via le menu de réglage des données de soudage, Données de départ.

9.18 Type démarrage

Il existe deux types de démarrage:

- Le démarrage direct – la translation démarre au déclenchement de l'arc.
- Le démarrage à zéro – la translation démarre en même temps que le dévidage.

Le type de démarrage se définit via le menu de réglage des données de soudage, Données de départ.

9.19 Démarrage au pas (Wire creep start)

Le démarrage au pas permet de démarrer progressivement le moteur de l'électrode.

Par exemple, si la valeur 50 est sélectionnée dans le menu, une vitesse de 50 cm/min sera obtenue.

La valeur prédéfinie « AUTO » donne une vitesse de démarrage au pas calculée à partir des valeurs paramétrées.

- La vitesse au pas se règle via le menu de réglage des données de soudage, Données de départ.

9.20 Phases démarrage

Pour les soudages utilisant des fils ou matériaux spéciaux, il peut être nécessaire de créer une séquence de démarrage spécifique. La séquence de démarrage peut influencer l'aspect du bain de soudage.

Paramètres possibles pour Phase démarrage 1 MARCHE

- Temps s
Durée du soudage en phase 1.
- Tension de l'arc %
Pourcentage de la tension paramétrée
- Dévidage %
Pourcentage du dévidage paramétré
- Intensité de soudage %
Pourcentage de l'intensité paramétrée
- Vitesse de translation %
Pourcentage de la vitesse de translation

Paramètres possibles pour Phase démarrage 2 MARCHE

- Temps s
Durée du soudage en phase 2.
- Tension de l'arc %
Pourcentage de la tension paramétrée
- Dévidage %
Pourcentage du dévidage paramétré
- Intensité de soudage %
Pourcentage de l'intensité paramétrée
- Vitesse de translation %
Pourcentage de la vitesse de translation
- Dévidage ICE %
Pourcentage de la vitesse du fil actif/chaud

Les phases de démarrage se règlent via le menu de réglage des données de soudage, Données de départ.

9.21 Post-débit de flux (SAW)

Cette fonction permet de régler le temps pendant lequel le flux est émis après que l'arc s'est éteint.

- Le post-débit de flux se règle via le menu de réglage des données de soudage, Données d'arrêt.

9.22 Post-débit de gaz (GMAW)

Cette fonction permet de régler le temps pendant lequel le gaz inerte est émis une fois l'arc éteint.

- Le post-débit de gaz se règle via le menu de réglage des données de soudage, Données d'arrêt.

9.23 Post-débit d'air (gougeage)

Cette fonction permet de régler le temps pendant lequel l'air est émis après que l'arc s'est éteint.

- Le post-débit d'air se règle via le menu de réglage des données de soudage, Données d'arrêt.

9.24 Remplissage de cratère

Le remplissage de cratère permet de réduire avec précision la chaleur et la taille du bain de fusion, et donc d'éviter plus aisément les pores, fissures et cratères dans le cordon de soudure.

- Le remplissage de cratère se règle via le menu de réglage des données de soudage, Données d'arrêt.

9.25 Temps de remontée de l'arc (Burn-back time)

Le temps de remonte de l'arc (Remontée de l'arc) est l'intervalle entre le moment où le dévidage du fil commence à ralentir et le moment où le générateur interrompt la tension de soudage. Si le temps de remonte est trop court, le fil d'apport dépasse et risque d'adhérer au bain de fusion lorsque celui-ci se solidifie. Si le burn-back est trop long, le dépassement sera plus court, mais l'arc risque de revenir sur l'embout de contact.

- Le temps de remonte se règle via le menu de réglage des données de soudage, Données d'arrêt.

9.26 Phases d'arrêt

Les phases d'arrêt s'utilisent principalement pour le paramétrage du remplissage de cratère.

Paramètres possibles pour Phase démarrage 1 MARCHE

- Temps s
Durée du soudage en phase 1.
- Tension de l'arc %
Pourcentage de la tension paramétrée
- Dévidage %
Pourcentage du dévidage paramétré
- Intensité de soudage %
Pourcentage de l'intensité paramétrée
- Vitesse de translation %
Pourcentage de la vitesse de translation

Paramètres possibles pour Phase démarrage 2 MARCHE

- Temps s
Durée du soudage en phase 2.
- Tension de l'arc %
Pourcentage de la tension paramétrée
- Dévidage %
Pourcentage du dévidage paramétré
- Intensité de soudage %
Pourcentage de l'intensité paramétrée
- Vitesse de translation %
Pourcentage de la vitesse de translation

Les phases de démarrage se règlent via le menu de réglage des données de soudage, Données d'arrêt.

9.27 Paramètres de régulation

Pour Aristo® 1000 uniquement, la fonction Paramètres de commande s'affiche à la place de Commande dynamique. Deux réglages sont à effectuer dans les paramètres de commande :

- *DYNAMIQUE* - Affecte les caractéristiques de la dynamique
- *INDUCTANCE* - Plus les valeurs sont élevées, plus le bain de fusion est large et les projections réduites. Des valeurs plus faibles génèrent un arc stable et concentré ainsi qu'un bruit aigu.

Les paramètres de commande se sélectionnent dans le menu de réglage des données de soudage.

9.28 Limites de réglage et de mesure

Les limites de réglage et de valeurs mesurées sont incluses dans les données de soudage. Il n'est donc pas nécessaire d'enregistrer des ensembles de limites séparées.

Lors de l'enregistrement d'une position mémoire, les limites de réglage et de valeurs mesurées sont également enregistrées dans la même position mémoire.

<i>RÉGLAGE DONNÉES DE SOUDAGE SAW</i>				
<i>DIAMÈTRE SOUDAGE</i>		<i>1 000 mm</i>		
<i>DIAMÈTRE ROULEAU</i>		<i>1 000 mm</i>		
<i>POLARITÉ</i>		<i>CC+</i>		
<i>DONNÉES AU DÉMARRAGE▶</i>				
<i>DONNÉES À L'ARRÊT▶</i>				
<i>PAR. RÉGULATION▶</i>				
<i>PARAMÉTRAGE DES LIMITES▶</i>		<i>ACTIVÉ</i>		
<i>LIMITES DE MESURE▶</i>		<i>OFF</i>		
<i>FONCTION ÉTAPE▶</i>		<i>OFF</i>		
<i>SOUDAGE INTERMITTENT▶</i>		<i>OFF</i>		
<i>MESURER</i>				

Pour activer les limites de réglage, définir *LIMITES DE RÉGLAGE* sur *ACTIVÉ*, puis définir les limites souhaitées.

<i>PARAMÉTRAGE DES LIMITES</i>				
<i>PARAMÉTRAGE DES LIMITES</i>		<i>ACTIVÉ</i>		
<i>TENSION</i>		<i>8,0 V</i>	<i>MIN.</i>	
<i>TENSION</i>		<i>60,0 V</i>	<i>MAX.</i>	
<i>COURANT</i>		<i>0 A</i>	<i>MIN.</i>	
<i>COURANT</i>		<i>4 000 A</i>	<i>MAX.</i>	
<i>VITESSE DE DÉVIDAGE</i>		<i>0 cm/min</i>	<i>MIN.</i>	
<i>VITESSE DE DÉVIDAGE</i>		<i>3 000 cm/min</i>	<i>MAX.</i>	
<i>VITESSE DE DÉPLACEMENT</i>		<i>0 cm/min</i>	<i>MIN.</i>	
<i>VITESSE DE DÉPLACEMENT</i>		<i>1 000 cm/min</i>	<i>MAX.</i>	

Pour activer les limites de valeurs mesurées, définir *LIMITES DE MESURE* sur *ACTIVÉ*, puis définir les limites souhaitées.

Si les limites sont dépassées pendant le soudage, un message d'avertissement s'affichera à l'écran et sera également enregistré dans le journal d'erreurs.

MESURER LES LIMITES		
MESURER LES LIMITES	ACTIVÉ	
TENSION	8,0 V	MIN.
TENSION	60,0 V	MAX.
COURANT	0 A	MIN.
COURANT	4 000 A	MAX.
VITESSE DE DÉVIDAGE	0 cm/min	MIN.
VITESSE DE DÉVIDAGE	3 000 cm/min	MAX.
VITESSE DE DÉPLACEMENT	0 cm/min	MIN.
VITESSE DE DÉPLACEMENT	1 000 cm/min	MAX.
ENERGIE	0,0 kJ/mm	MIN.

9.29 Fonction d'ÉTAPE

FONCTION D'ÉTAPE	
COMMANDE ÉTAPE	ON
MODE TEST	ACTIVÉ
LONGUEUR DU MODE TEST	0 mm
DIRECTION ÉTAPE	TRIANGLE
LONGUEUR ÉTAPE	76 mm
VITESSE ÉTAPE	77 cm/min
NOMBRE D'ÉTAPES	10
CHEUVAUCHEMENT	10 mm
LONGUEUR ÉTAPE MANUELLE	3 mm
DIAMÈTRE ROUE	1 mm
DIAMÈTRE SOUDAGE	1 000 mm
DIAMÈTRE ROULEAU	1 000 mm

COMMANDE ÉTAPE	ON ou OFF Réglage marche/arrêt de la fonction d'étape
DIRECTION ÉTAPE	CARRÉ ou TRIANGLE Réglage de la direction pour l'exécution de l'étape auto
LONGUEUR ÉTAPE	Longueur d'une étape auto (réglage minimum 1 mm)
VITESSE ÉTAPE	Vitesse de déplacement de l'étape auto (réglage minimum 3 cm/min)
NOMBRE D'ÉTAPES	Nombre d'étapes pendant un tour de rotation.
CHEUVAUCHEMENT	Longueur du chevauchement d'un tour de rotation.
LONGUEUR ÉTAPE MANUELLE	Longueur d'une étape manuelle (réglage minimum 1 mm) (pour les réglages manuels uniques pendant le soudage)

**REMARQUE !**

Pour pouvoir exécuter la fonction d'étape, la COMMANDE ÉTAPE doit être en position ON, les touches logicielles AXE EXT et ÉTAPE AUTO doivent être en position ON

Pour redémarrer l'étape ou pour redémarrer le soudage par étape après un arrêt, appuyer sur la touche logicielle *REDÉMAR. ÉTAPE* puis sur *ÉTAPE AUTO* avant de commencer le soudage.

Par exemple, s'il reste 100 mm avant l'étape suivante, appuyer sur *STOP* changer le fil, positionner l'objet, appuyer sur *REDÉMAR. ÉTAPE*, appuyer sur *ÉTAPE AUTO* et commencer à souder. L'étape suivante aura lieu après 100 mm.

Lorsque le « commutateur à un tour » est activé, la fonction d'étape exécute une étape automatique dans la direction, la vitesse et la longueur spécifiées dans les paramètres *DIRECTION ÉTAPE*, *VITESSE ÉTAPE* et *LONGUEUR ÉTAPE*.

Si l'on appuie sur la touche de fonction FORCER ÉTAPE, la fonction d'étape exécute une étape automatique dans la direction, la vitesse et la longueur spécifiées dans les paramètres *DIRECTION ÉTAPE*, *VITESSE ÉTAPE* et *LONGUEUR ÉTAPE*.

Si l'on appuie sur le bouton carré/triangle, une étape manuelle est exécutée dans la direction, la vitesse et la longueur spécifiées par les paramètres du carré/triangle *VITESSE ÉTAPE* et *LONGUEUR ÉTAPE*. Cette fonction peut être utilisée pour effectuer un petit réglage pendant le soudage.

Il est toujours possible d'interrompre un mouvement d'une étape automatique ou manuelle en appuyant sur les boutons *CARRÉ* ou *TRIANGLE*.

Pendant le mouvement de l'étape automatique ou manuelle, la LED située au-dessus du bouton carré/triangle est allumée pour indiquer le mouvement et la direction.

Réglages de la roue de vitesse

Lorsque le positionneur et la roue de vitesse sont sur ON, la roue de vitesse (encodeur) se trouve au niveau de l'objet à souder.

Lorsque le positionneur et la roue de vitesse sont sur OFF, l'encodeur se trouve au niveau de l'arbre du moteur.

Lorsque le support à rouleaux et la roue de vitesse sont sur ON, la roue de vitesse (encodeur) se trouve au niveau de la roue du support à rouleaux.

Lorsque le support à rouleaux et la roue de vitesse sont sur OFF, l'encodeur se trouve au niveau de l'arbre du moteur.

9.30 Soudage intermittent

<i>SOUDAGE INTERMITTENT</i>	
<i>SOUDAGE INTERMITTENT</i>	<i>ON</i>
<i>RETOUR APRÈS SOUDAGE</i>	<i>ON</i>
<i>LONGUEUR DE SOUDAGE</i>	<i>0 mm</i>
<i>LONGUEUR TRANSPORT</i>	<i>0 mm</i>
<i>NOMBRE DE SOUDURES</i>	<i>0</i>

Pour activer la fonction, régler le soudage intermittent sur ON. Une séquence de soudage intermittent consiste en un soudage et un déplacement. Lors du dernier soudage d'une séquence, le déplacement n'est pas effectué.

LONGUEUR DE SOUDAGE est la longueur du soudage.

RETOUR APRÈS SOUDAGE après le soudage, la tête de soudage revient à sa position de départ.

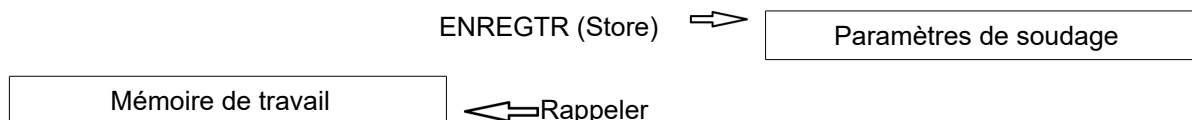
LONGUEUR DE DÉPLACEMENT est la longueur du déplacement après la fin d'un soudage.

NOMBRE DE SOUDAGES correspond au nombre de soudages à réaliser, déplacement compris. Si le nombre de soudages est réglé sur « 0 », la séquence de soudage intermittent continue jusqu'à ce que l'utilisateur arrête le soudage à l'aide du bouton d'arrêt de soudage rouge.

10 GESTION DE LA MÉMOIRE

10.1 Fonctionnement de l'interface utilisateur

Le panneau de commande se compose de deux unités : la mémoire de travail et la mémoire de soudage.



Un jeu complet de paramètres de soudage est créé dans la mémoire de travail. Il peut être enregistré dans la mémoire de soudage.

En cours de soudage, le processus est toujours commandé par la mémoire de travail. C'est pourquoi il est possible de rappeler un ensemble de données de soudage de la mémoire de soudage vers la mémoire primaire.

Remarque: la mémoire de travail contient toujours les paramètres de soudage les plus récents. Il peut s'agir soit de données rappelées de la mémoire de soudage, soit de paramètres modifiés individuellement. En d'autres termes, la mémoire de travail n'est jamais vide, ni réinitialisée.

MENU PRINCIPAL » MÉMOIRE » MÉMOIRE DE SOUDAGE

MEMOIRE DE SOUDAGE				
ENREGTR			2E FONCTION	

L'interface utilisateur peut enregistrer jusqu'à 255 ensembles de données de soudage. À chaque ensemble est affecté un numéro entre 1 et 255.

Il est également possible de supprimer, copier, modifier et nommer des ensembles de données, et d'en rappeler un dans la mémoire de travail.

10.2 Enregistrement d'un ensemble de données de soudage

Lorsque la mémoire de soudage est vide, l'écran suivant s'affiche.

Enregistrement d'un ensemble de données de soudage. Il sera affecté à la position mémoire 5. Appuyer sur *ENREGTR*.

La position 1 s'affiche. Tourner l'une des molettes jusqu'à parvenir à la position 5 Appuyer sur *ENREGTR*.

MEMOIRE DE SOUDAGE				
ENREGTR			2E FONCTION	

L'écran suivant s'affiche.

L'ensemble de données de soudage est à présent enregistré sous le n° 5.

<i>MEMOIRE DE SOUDAGE</i>				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
<i>ENREGTR</i>	<i>RAPPELER</i>	<i>SUPPRIMER</i>	<i>2E FONCTION</i>	

Une partie de ces données s'affiche au bas de l'écran.

Lorsqu'un ensemble de données est déjà stocké à l'emplacement choisi, le système demande de confirmer le remplacement (*OUI* ou *NON*).

<i>MEMOIRE DE SOUDAGE</i>				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
			<i>NON</i>	<i>OUI</i>

ÉCRASER LES DONNÉES SET5 DANS LA MÉMOIRE ?
--

Sélectionner *NON* pour retourner au menu Mémoire.

10.3 Rappeler un ensemble de données enregistré

Marquer la ligne à l'aide de la molette de positionnement. Appuyer sur *RAPPELER*.


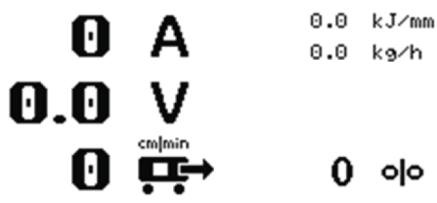
<i>MEMOIRE DE SOUDAGE</i>				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
<i>ENREGTR</i>	<i>RAPPELER</i>	<i>SUPPRIMER</i>	<i>2E FONCTION</i>	

Appuyez sur *OUI* pour confirmer le rappel de l'ensemble de données numéro 5.

MEMOIRE DE SOUDAGE				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
			NON	OUI

RAPPELER L'ENSEMBLE DE DONNÉES 5
DE LA MÉMOIRE ?

L'icône dans le coin supérieur droit de l'écran de mesure indique le numéro de la position mémoire rappelée.

SAW : CORPS SOLIDE FE				5
				
AUCUNE	AUCUNE	AUCUNE	AUCUNE	2E FONCTION

10.4 Supprimer un ensemble de données

Il est possible de supprimer un ou plusieurs ensembles de données dans le menu mémoire.

Supprimer un ensemble de données. Sélectionner l'ensemble de données. Appuyer sur *SUPPRIMER*.

MEMOIRE DE SOUDAGE				
5 - (SAW)				
SAW : CA : CORPS SOLIDE FE : 3,0 mm 30,0 V : 450 A : 50 cm/min				
ENREGTR	RAPPELER	SUPPRIMER	2E FONCTION	

Appuyer sur *OUI* pour confirmer la suppression.

<i>MEMOIRE DE SOUDAGE</i>				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
			NON	OUI

EFFACER MEMOIRE NO 5 ?

10.5 Copier le contenu d'un ensemble de données de soudage vers une nouvelle position mémoire

Appuyer sur *2E FONCTION*.

<i>MEMOIRE DE SOUDAGE</i>				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
ENREGTR	RAPPELER	SUPPRIMER	2E FONCTION	

Sélectionner la position mémoire à copier et appuyer sur *COPIER*.

<i>MEMOIRE DE SOUDAGE</i>				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
COPIER	RENOMMER	EDITION	2E FONCTION	

À présent, copions en position 50 le contenu de la position mémoire 5.

Sélectionner la position mémoire 1 et faire défiler jusqu'à la position mémoire sélectionnée à l'aide d'une des molettes ; dans le cas présent, la position 50. Appuyer sur *OUI*.

<i>MEMOIRE DE SOUDAGE</i>				
1 - 5 - (SAW)				
<i>COPIER</i> <i>ENSEMBLE DE DONNÉES 5 À LA POSITION : 50</i>				
			<i>NON</i>	<i>OUI</i>

L'ensemble de données de soudage 5 est maintenant copié dans la position mémoire 50.




10.6 Nommer un ensemble de données de soudage enregistré

Appuyer sur *2E FONCTION*. Sélectionner la position mémoire à renommer et appuyer sur *RENOMMER*.

<i>MEMOIRE DE SOUDAGE</i>				
5 - (SAW) 50 -				
<i>SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm</i> <i>30.0 V: 450 A: 50 cm/min</i>				
<i>COPIER</i>	<i>RENOMMER</i>	<i>EDITION</i>	<i>2E FONCTION</i>	

Le système affiche un clavier, qui s'utilise comme suit:


- Positionner le curseur sur le caractère voulu à l'aide des flèches et de la molette. Appuyer sur *FAIT*. Introduire un maximum 40 caractères
- Appuyer sur *FAIT* pour mémoriser. Le nouveau nom s'affiche dans la liste.

KEYBOARD				
<i>A B C D E F G H</i> <i>I J K L M N O P</i> <i>Q R S T U V W X Y Z</i> <i>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9</i> <i>SPACE CAPS</i>				
<i>0 (MAX 40)</i>				
		<i>SUPPRIMER</i>	<i>SYMBOLE</i>	<i>FAIT</i>


10.7 Modifier le contenu d'un ensemble de données de soudage

Appuyer sur *2E FONCTION*. Sélectionner la position mémoire à modifier et appuyer sur *MODIF*.

<i>MEMOIRE DE SOUDAGE</i>				
5 - (SAW)				
<i>SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm</i> <i>30.0 V: 450 A: 50 cm/min</i>				
<i>ENREGTR</i>	<i>RAPPELER</i>	<i>SUPPRIMER</i>	<i>2E FONCTION</i>	

L'écran affiche une partie du menu ainsi que le symbole  , qui indique que le mode modification est actif.

Appuyer sur *RÉGLER* et effectuer les modifications souhaitées.



<i>SAW</i>		
<i>TYPE DE RÉGULATION</i>		<i>CA</i>
<i>TYPE DE FIL</i>		<i>SS FLUX CORED</i>
<i>DIMENSIONS DU FIL</i>		<i>2.0 mm</i>
<i>REGLER</i>		

Le menu suivant s'affiche:

Dans cet exemple, nous changeons l'intensité de soudage de 400 à 500 A.

Sélectionner le courant de soudage et faire défiler jusqu'à 500 à l'aide d'une des molettes.

Appuyer deux fois sur la touche Retour.

<i>RÉGLAGE DONNÉES DE SOUDAGE SAW</i>		
<i>TENSION</i>		<i>20.0 V</i>
<i>COURANT</i>		<i>500 A</i>
<i>VITESSE DE DÉPLACEMENT</i>		<i>0 cm/min</i>
<i>DIRECTION</i>		
<i>DONNÉES AU DÉMARRAGE ▶</i>		
<i>DONNÉES À L'ARRÊT ▶</i>		
<i>RÉGULATION DYNAMIQUE</i>		<i>AUTO</i>
<i>PARAMÉTRAGE DES LIMITES ▶</i>		
<i>LIMITES DE MESURE ▶</i>		

Le paramétrage de données de soudage n° 5 est à présent modifié et enregistré.

11 MENU CONFIGURATION

11.1 Fonction verrouillage

MENU PRINCIPAL » CONFIGURATION » FONCTION VERROUILLAGE




Lorsque la fonction de verrouillage est activée et que l'écran Mesure ou le menu Mode rapide (Fast mode menu) est affiché, il est impossible de sortir de ce menu sans un mot de passe (code de verrouillage).

Le verrouillage par code s'active via le menu Configuration.

<i>FONCTION VERROUILLAGE</i>	
<i>STATUT VERROUILLAGE</i>	OFF
<i>RÉGLER / MODIFIER CODE DE VERROUILLAGE</i>	-

11.1.1 Statut verrouillage

En mode Statut verrouillage (lock code status), il est possible d'activer et de désactiver la fonction de verrouillage (dans ce dernier cas sans supprimer le code de verrouillage). Si l'on tente d'activer le verrouillage alors qu'aucun code n'est enregistré, le clavier s'affiche pour introduire un nouveau code.

KEYBOARD	
A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 SPACE CAPS	
0 (MAX 16)	
	
SUPPRIMER	SYMBOLE
FAIT	

Pour quitter le mode Statut verrouillage

Si l'on est dans l'écran Mesure ou le menu Mode rapide et que le verrouillage est **désactivé**, il suffit pour quitter ces menus sans restriction d'appuyer sur les boutons Retour ou Menu pour retourner au menu principal.

Lorsqu'on tente de quitter un de ces menus alors que le verrouillage est **activé**, l'écran suivant signale ce verrouillage.

*APPUYER SUR ENTRER POUR SAISIR LE
LE CODE DE VERROUILLAGE...*

Sélectionner la touche Retour pour revenir au menu précédent, ou appuyer sur la molette de positionnement pour saisir le code de verrouillage.

à l'aide du clavier qui s'affiche alors. Appuyer sur la molette de positionnement après chaque caractère, et confirmer le code en appuyant à nouveau sur la molette de positionnement.

La zone de texte suivante s'affiche:

APPAREIL DÉVERROUILLÉ (UNIT
UNLOCKED)

Si le code est incorrect, un message d'erreur propose de réintroduire le code ou de revenir au menu précédent (Mesure ou Mode rapide).

Si le code est correct, tous les autres menus sont déverrouillés (**mais le verrouillage reste actif**). En d'autres termes, vous pouvez quitter temporairement les menus Mesure et Mode rapide, tout en sachant que ces menus seront de nouveau verrouillés à leur prochain affichage.

11.1.2 Saisie/modification du code de verrouillage

Cette fonction permet de modifier un code existant ou en saisir un nouveau, de maximum 16 caractères alphanumériques.

11.2 Configuration générale

11.2.1 Touches logicielles en mode rapide

Les touches logicielles *DONNÉES SOUDAGE 1* à *DONNÉES SOUDAGE 4* incluse s'affichent dans le menu Mode rapide.

SAW : CORPS SOLIDE FE				
<i>DONNÉES DE SOUDAGE 1</i>	<i>DONNÉES DE SOUDAGE 2</i>	<i>DONNÉES DE SOUDAGE 3</i>	<i>DONNÉES DE SOUDAGE 4</i>	<i>2E FONCTION</i>

Pour les configurer:

Positionner le curseur sur la ligne *NUMÉRO TOUCHE PROG.*

<i>TOUCHES LOGICIELLES EN MODE RAPIDE</i>				
<i>NUMERO TOUCHE PROGRAMME</i>				1
<i>MEMOIRE SOUDAGE ASSOCIEE</i>				1
<i>SAW: DC: FE SOLID: 0.8 mm</i> <i>30.0 V: 500 A: 30 cm/min</i>				
	<i>ENREGTR</i>	<i>SUPPRIMER</i>		

Les touches sont numérotées de 1 à 4, de gauche à droite. À l'aide de la molette, sélectionner la touche souhaitée.

Passer ensuite à la ligne suivante, *MÉMO SOUDAGE ASSOCIÉ*. Ce menu permet de faire défiler les différents ensembles de données de soudage mémorisés. À l'aide de la molette, sélectionner la

donnée de soudage souhaitée. Appuyer sur *ENREGTR* pour confirmer. Pour supprimer un ensemble enregistré, appuyer sur *SUPPRIMER*.

11.2.2 Journal donnés qualité vers fichier (Quality data log to file)

Sélectionner *ON* pour activer le menu *JOURNAL DONNÉES QUALITÉ VERS FICHIER*.

CONFIGURATION GÉNÉRALE				
TOUCHES LOGICIELLES EN MODE RAPIDE				1
JOURNAL DONNÉES QUALITÉ VERS FICHIER				ACTIVÉ
PARAMÉTRAGE DES TOUCHES LOGICIELLES▶				
UNITE DE MESURE				MÉTRIQUE

Le fichier se trouve dans un dossier appelé QData, qui est créé automatiquement lorsqu'une clé USB est insérée.

Pour en savoir plus sur les fonctions Qualité, voir la section « Fonctions qualité ».

11.2.3 Configuration des touches logicielles

Lors d'un soudage à l'arc sous flux (SAW) et sous protection gazeuse avec fil fusible (GMAW), l'utilisateur peut modifier les paramètres de ces touches en choisissant parmi une liste d'options. Il y a huit touches logicielles programmables.

Voici les options en question:

- Néant
- Gaz / Flux
- Valeurs paramétrées
Les valeurs de référence paramétrées sont affichées à la place des valeurs mesurées dans le menu Mesures.
- Relais 2
Paramètre la sortie de relais n° 2 sur la carte du circuit moteur, utilisable pour n'importe quelle fonction par le client.
- Direction
- I/O distant
Sert à contrôler EAC 30 et un générateur via une unité I/O externe.
- Frein pneum
Permet d'activer ou de désactiver le frein pneumatique des colonnes.
- Axe externe
Doit être activé lorsqu'une unité I/O externe est utilisée pour le contrôle d'un support galets.
- Tandem
Utilisé pour le soudage à double tête.
- ICE WF
Utilisé lorsqu'un fil non conducteur se dévide dans le bain de soudage et que la vitesse de dévidage ICE doit être indiquée à l'écran.
- Étape auto
Utilisé dans la fonction d'étape
 - Étape auto désactivée : réglage pendant la préparation de l'objet avant le soudage
 - Étape auto activée : réglage après que la préparation est terminée, lorsque le soudage doit être effectué
- Forcer étape
Utilisé dans la fonction d'étape pour forcer manuellement une étape automatique pendant le soudage

- Arrêt pos zéro
Permet de s'arrêter automatiquement à la position de rotation démarrée.
- Redémarrer
Lorsque le soudage est arrêté avec 100 mm restant au démarrage de l'étape suivante. Appuyer sur Redémar. étape et l'étape suivante a lieu après 100 mm, et non après Xmm. Appuyer ensuite sur la touche de démarrage du soudage.
- A2TF J1
Code produit.
- A2TG J1
Code produit.
- A6TFF1
Code produit.
- MTW600
Code produit.
- AXE DÉFINI PAR L'UTILISATEUR
Code produit.
- N7500i-A2
Code produit.
- N7500i-A6
Code produit.
- ETC
Code produit.
- EWHC 1000
Code produit.
- ROUE DE VITESSE
Activation/désactivation de la mesure à l'aide de la roue de vitesse.
- ACTIV. ROUE
Roue de vitesse haut/bas.

L'écran affiche deux colonnes : une pour *TOUCHES LOGICIELLES* et une pour *FONCTION*.

<i>RÉGLAGES TOUCHES LOGICIELLES</i>	
<i>TOUCHES LOGICIELLES</i>	<i>FONCTION</i>
<i>S1</i>	<i>AUCUNE</i>
<i>S2</i>	<i>AUCUNE</i>
<i>S3</i>	<i>AUCUNE</i>
<i>S4</i>	<i>AUCUNE</i>
<i>S1 2E FONCTION</i>	<i>AUCUNE</i>
<i>S2 2E FONCTION</i>	<i>AUCUNE</i>
<i>S3 2E FONCTION</i>	<i>AUCUNE</i>
<i>S4 2E FONCTION</i>	<i>AUCUNE</i>

Les fonctions attribuées aux touches sont numérotées à partir de la gauche comme suit:

<i>S1</i>	<i>S2</i>	<i>S3</i>	<i>S4</i>	<i>2E FONCTION</i>
<i>S1 2E FONCTION</i>	<i>S2 2E FONCTION</i>	<i>S3 2E FONCTION</i>	<i>S4 2E FONCTION</i>	<i>2E FONCTION</i>

Pour affecter une nouvelle fonction à une touche logicielle:

Positionner le curseur sur la ligne de la touche logicielle souhaitée et appuyer sur la molette de positionnement. Un menu contextuel affiche les sélections de fonctions. Sélectionner à l'aide de la molette de positionnement et appuyer sur celle-ci.

<i>PARAMÉTRAGE DES TOUCHES LOGICIELLES</i>	
<i>TOUCHES LOGICIELLES</i>	<i>FONCTION</i>
S1	AUCUNE
S2	AUCUNE
S3	AUCUNE
S4	AUCUNE
S1 2E FONCTION	AUCUNE
S2 2E FONCTION	AUCUNE
S3 2E FONCTION	AUCUNE
S4 2E FONCTION	AUCUNE

AUCUNE
 FLUX
 PARAMÉTRAGE VALEURS
 RELAIS 2
 DIRECTION
 E/S À DISTANCE
 FREIN PNEUM
 EXT. UTILISATEUR
 TANDEM
 ICE WF
 ÉTAPE AUTO
 FORCER ÉTAPE
 ARRÊT POS ZÉRO
 REDÉMARRER
 A2TF J1
 A2TG J1
 A6TFF1
 MTW600
 AXE DÉFINI PAR L'UTILISATEUR
 N7500i-A2
 N7500i-A6
 ETC
 EWHC 1000
 ROUE DE VITESSE
 ACTIV. ROUE

La programmation des autres touches se fait de même manière, en associant l'une des fonctions de la colonne de gauche à une fonction de la colonne de droite.

11.3 Configuration machine

11.3.1 Code produit

Le menu *CODE PRODUIT* permet de sélectionner la machine de soudage automatique, la colonne et la potence, le support à rouleau ou le positionneur à utiliser.

MACHINE CONFIGURATION		
CODE PRODUIT		A2TF J1
AXE DE DÉVIDAGE 1▶		
AXE TRANSLATION▶		
TANDEM▶		
GÉNÉRATEURS PARALLÈLES▶		
DÉVIDAGE ICE▶		OFF
FONCTION ÉTAPE▶		OFF
SOUDAGE INTERMITTENT		
PARAMÈTRES ID NŒUD▶		POSITIVE
INFORMATIONS SYSTÈME▶		

À la sélection du code produit, le type de moteur et le couple de la boîte à engrenages du produit concerné sont automatiquement sélectionnés.

Il est possible de sélectionner les options suivantes :

- *A2TFJ1*
Machine de soudage automatique tracteur A2 pour soudage à l'arc sous flux (SAW)
- *A2TGJ1*
Machine de soudage automatique tracteur A2 pour soudage sous protection gazeuse avec fil fusible (GMAW)
- *A6TFF1*
Machine de soudage automatique tracteur A6 pour soudage à l'arc sous flux (SAW)
- *MTW600*
Machine de soudage automatique tracteur A6 pour soudage sous protection gazeuse avec fil fusible (GMAW)
- *N7500i-A2*
Tête de soudage pour gougeage, tracteur A2.
- *N7500i-A6*
Tête de soudage pour gougeage, tracteur A6.
- *AXE DÉFINI PAR L'UTILISATEUR*
Option de configuration pour connexion sur la carte de rouleaux externes, positionneurs ou axe linéaire ainsi que de deux moteurs. Un pour le dévidage de fil et un pour la translation.
- *Commande du moteur*
Option de configuration pour utiliser l'unité de commande pour une commande séparée du moteur sans générateur.
- *EWHC 1000*
Machine de soudage automatique Versotrak pour soudage à l'arc sous flux (SAW).
- *ETC*
Tête de soudage à bande double pour le soudage par électrodes (ESW).

11.3.2 Axe de dévidage 1

Le moteur du dévidoir se règle automatiquement selon les tableaux ci-dessous.

	A2TFJ1	A2TGJ1	A6TFF1
Moteur	5035 38 tr/min	5035 68 tr/min	VEC 4000
Engrenage 1	49 :1	49 :1	156:1
Engrenage 2	1:1	1:1	1:1
Diamètre des galets d'alimentation	49 mm	49 mm	49 mm
Détecteur impulsions	28 ppr	28 ppr	32 ppr
Vitesse manuelle basse	150 cm/min	150 cm/min	150 cm/min
Vitesse manuelle haute	300 cm/min	300 cm/min	300 cm/min

	MTW600	N7500i-A2	N7500i-A6
Moteur	FHP258	N7500i 10000	N7500i 10000
Engrenage 1	24:1	576:1	576:1
Engrenage 2	1:1	1:1	1:1
Diamètre des galets d'alimentation	30 mm	40 mm	40 mm
Détecteur impulsions	28 ppr	128 ppr	128 ppr
Vitesse manuelle basse	150 cm/min	61 cm/min	61 cm/min
Vitesse manuelle haute	300 cm/min	150 cm/min	150 cm/min

	AXE DÉFINI PAR L'UTILISATEUR	Commande du moteur	EWHC 1000
Moteur	VEC 4000	VEC 4000	DOGA PM2719
Engrenage 1	156:1	156:1	52:1
Engrenage 2	1:1	1:1	1:1
Diamètre des galets d'alimentation	49 mm	49 mm	47 mm
Détecteur impulsions	32 ppr	32 ppr	16 ppr
Vitesse manuelle basse	150 cm/min	150 cm/min	150 cm/min
Vitesse manuelle haute	300 cm/min	300 cm/min	300 cm/min

11.3.3 Axe de dévidage 2 (ICE)

	AXE DÉFINI PAR L'UTILISATEUR
Moteur	VEC 4000
Engrenage 1	156:1
Engrenage 2	1:1
Diamètre des galets d'alimentation	49 mm
Détecteur impulsions	32 ppr

	AXE DÉFINI PAR L'UTILISATEUR
Vitesse manuelle basse	150 cm/min
Vitesse manuelle haute	300 cm/min

11.3.4 Axe de translation

Le moteur de translation se règle automatiquement selon les tableaux ci-dessous.

	A2TFJ1	A2TGJ1	A6TFF1
Moteur	4030-350	4030-350	FHP258
Engrenage 1	375:10	375:10	24:1
Engrenage 2	51:1	51:1	51:1
Diamètre des roues	158 mm	158 mm	180 mm
Détecteur impulsions	60 ppr	60 ppr	28 ppr
Vitesse manuelle haute	200 cm/min	200 cm/min	200 cm/min

	MTW600	N7500i-A2	N7500i-A6
Moteur	A2 4030-350	A2 4030-350	A2 5035-751
Engrenage 1	75:2	75:2	24:1
Engrenage 2	51:1	51:1	51:1
Diamètre des roues	158 mm	158 mm	180 mm
Détecteur impulsions	60 ppr	60 ppr	28 ppr
Vitesse manuelle haute	200 cm/min	200 cm/min	200 cm/min

	AXE DÉFINI PAR L'UTILISATEUR	Commande du moteur	EWHC 1000
Moteur	VEC 4000	VEC 4000	VEC 4000
Engrenage 1	312:1	312:1	312:1
Engrenage 2	1:1	1:1	1:1
Diamètre des roues	65 mm	65 mm	65 mm
Détecteur impulsions	32 ppr	32 ppr	32 ppr
Vitesse manuelle haute	200 cm/min	200 cm/min	200 cm/min

11.3.5 Axe externe

Pour connecter un support à rouleaux externe, un positionneur ou un axe linéaire, sélectionner *AXE DÉFINI PAR L'UTILISATEUR*.

Lorsque *AXE DÉFINI PAR L'UTILISATEUR* est sélectionné, le moteur se règle automatiquement selon les tableaux ci-dessous.

	Support galets (Roller bed)	Linéaire	Positionneur
Engrenage 1	560:1	560:1	560:1
Engrenage 2	111:22	111:22	111:22
Engrenage 3	1:1	1:1	1:1

Diamètre des roues	160 mm	160 mm	160 mm
Détecteur impulsions	30 ppr	30 ppr	30 ppr
Vitesse manuelle haute	200 cm/min	200 cm/min	200 cm/min
Rapport fréquence	85:50	85:50	85:50
Moteur	2.000 tr/min	2.000 tr/min	2.000 tr/min
Diamètre soudage	1 000 mm	-	1 000 mm
Diamètre des galets	1 000 mm	-	-

Lorsque le positionneur et la roue de vitesse sont sur ON, la roue de vitesse (encodeur) se trouve au niveau de l'objet à souder.

Lorsque le positionneur et la roue de vitesse sont sur OFF, la roue de vitesse (encodeur) se trouve au niveau de l'arbre du moteur.

Lorsque le support à rouleaux et la roue de vitesse sont sur ON, la roue de vitesse (encodeur) se trouve au niveau de la roue du support à rouleaux.

Lorsque le support à rouleaux et la roue de vitesse sont sur OFF, la roue de vitesse (encodeur) se trouve au niveau de l'arbre du moteur.

11.3.6 Tandem

Utilisé pour le soudage à double tête ou plus. Les têtes de soudage sont contrôlées par leur unité de commande respective.

Positionner le curseur sur la ligne *TANDEM* et appuyer sur la molette de positionnement. Sélectionner *ON* à l'aide de la molette de positionnement et appuyer sur celle-ci.

La tête de soudage avant est sélectionnée.

<i>TANDEM</i>			
<i>MAÎTRE SYNC CA</i>			<i>ON</i>
<i>CHANGEMENT PHASE</i>			
<i>CTRL TRANSLATION</i>			<i>ACTIVÉ</i>
<i>TANDEM</i>			<i>ACTIVÉ</i>
<i>L TÊTE DE SOUDAGE</i>			<i>TÊTE</i>
<i>L DÉBUT SOUDAGE SYNCHRO</i>			<i>ACTIVÉ</i>

La tête de soudage arrière est sélectionnée.

<i>TANDEM</i>			
<i>MAÎTRE SYNC CA</i>			<i>OFF</i>
<i>L CHANGEMENT PHASE</i>			<i>90</i>
<i>CTRL TRANSLATION</i>			<i>OFF</i>
<i>TANDEM</i>			<i>ON</i>
<i>L TÊTE DE SOUDAGE</i>			<i>QUEUE</i>
<i>L DÉBUT SOUDAGE SYNCHRO</i>			<i>ACTIVÉ</i>
<i>L DÉCALAGE TÊTE SOUD.</i>			<i>20 mm</i>

TÊTE DE SOUDAGE

Cette fonction permet de sélectionner la tête de soudage à utiliser : avant *TÊTE* ou arrière *QUEUE*.

MAÎTRE SYNC CA

Dans une configuration tandem où plusieurs générateurs CA sont utilisés, l'un d'entre eux (de préférence le premier) doit être assigné en tant que *MAÎTRE SYNC CA*.

CTRL TRANSLATION

Cette fonction permet de déterminer si la tête de soudage commande la translation. Les têtes de soudage avant et arrière peuvent toutes deux commander la translation, mais une seule à la fois.

DÉBUT SOUDAGE SYNCHRO

Si la valeur ON est sélectionnée, il suffit de démarrer l'unité de commande pour actionner la tête de soudage avant. La tête de soudage arrière démarre automatiquement. Si la valeur OFF est sélectionnée, toutes les têtes de soudage doivent être actionnées avec leur unité de commande respective.

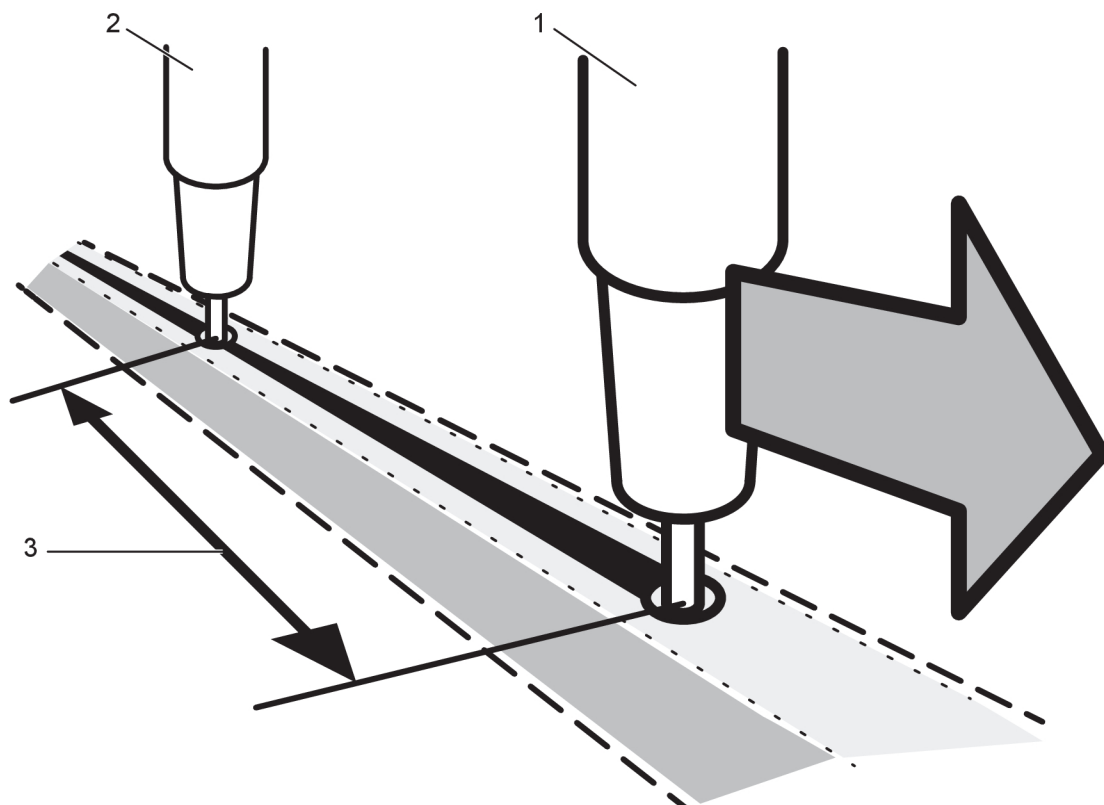


REMARQUE !

Le soudage CA synchronisé est toujours activé lors du soudage CA, ce qui signifie que la fréquence et l'équilibre des impulsions CA sont synchronisés sur les mêmes valeurs pour toutes les têtes de soudage dans le système tandem.

DÉCALAGE TÊTE SOUD.

DÉCALAGE TÊTE SOUD. est la distance en millimètres entre les têtes. Le décalage de la tête de soudage doit toujours être défini, que l'option Début soudage synchro soit sélectionnée ou non. Si l'option de démarrage de soudage **non** synchronisé est sélectionnée, le décalage est utilisé pour calculer le délai de démarrage pour la tête de soudage *QUEUE*.



- 1. TÊTE, Tête de soudage 1 (maître)
- 2. QUEUE, Tête de soudage 2 (esclave)

3. DÉCALAGE TÊTE SOUD.

DÉPLACEMENT DE PHASE (s'applique uniquement au soudage CA)

Le déplacement de phase est un décalage de phase par rapport à la tête de soudage avant. L'unité de mesure est le degré.

11.3.7 Générateurs parallèles

Afin de pouvoir configurer des générateurs en parallèle, seuls les générateurs devant être connectés doivent être mis sous tension et être actifs sur le bus CAN2.

<i>la fonction GÉNÉRATEURS PARALLÈLES</i>				
<i>la fonction GÉNÉRATEURS PARALLÈLES</i>				<i>OFF</i>
<i>Nombre de générateurs</i>				<i>2</i>
<i>ID couple parallèle</i>				<i>1</i>
<i>État parallèle</i>				<i>--</i>

Nombre de générateurs

Combien de générateurs sont en parallèle.

ID couple parallèle

Identification pour le couple actif de générateurs parallèles. S'il y a un second couple de générateurs parallèles dans un système tandem, ils doivent avoir un numéro d'identification unique.

État parallèle

Indique si les générateurs sont connectés en parallèle ou non.

<i>la fonction GÉNÉRATEURS PARALLÈLES</i>				
<i>la fonction GÉNÉRATEURS PARALLÈLES</i>				<i>ACTIVÉ</i>
<i>Nombre de générateurs</i>				<i>2</i>
<i>ID couple parallèle</i>				<i>1</i>
<i>État parallèle</i>				<i>--</i>

Procéder à la configuration en parallèle comme suit :

1. Configurer la fonction *GÉNÉRATEURS PARALLÈLES* sur *ON*.
2. Configurer *Nombre de générateurs*.
3. Configurer *ID couple parallèle*. Le premier couple parallèle est réglé sur 1, le couple suivant est réglé sur 2.
4. Appuyer sur la touche logicielle *Connecter*.
5. Lorsque les générateurs maître et esclave sont connectés, le texte *Connecté* s'affiche en tant qu'*État parallèle*.

L'indication apparaîtra également dans la vue de mesure, dans le champ d'état. Le symbole || s'affichera si le maître a détecté les unités esclaves spécifiées.

11.3.8 Dévidage ICE



REMARQUE !

L'option ICE est uniquement disponible avec une licence ICE. Contactez ESAB pour plus d'informations.

L'option *DÉVIDOIR ICE ON* peut être sélectionnée dans le menu Configuration machine. Si le dévidage ICE est sélectionné, l'option *AXE DE DÉVIDAGE 2* apparaît.

MACHINE CONFIGURATION	
CODE PRODUIT AXE DE DÉVIDAGE 1▶ AXE DE DÉVIDAGE 2▶ AXE TRANSLATION▶ AXE EXTERNE▶ TANDEM▶ GÉNÉRATEURS PARALLÈLES▶ DÉVIDOIR ICE PARAMÈTRES ID NŒUD▶ INFORMATIONS SYSTÈME▶	AXE DÉFINI PAR L'UTILISATEUR ON

AXE DE DÉVIDAGE 2	
MOTEUR	VEC4000
ENGRENAGE 1▶	ON
L N 1	74
L N 2	1
ENGRENAGE 2▶	ON
L N 1	1
L N 2	1
DIAM. GALETS DE DÉVIDAGE	49 mm
IMPULSIONS DÉCODEUR	32 ppr
VITESSE MANUELLE BASSE	150 cm/min

Le moteur est sélectionné dans une liste déroulante comportant les options suivantes :

5035 38RPM
5035 68RPM
FHP258
VEC8000
VEC4000
DUNKER1
DUNKER2
MET3B
VEC4000Par
A2 4030-350

- *ENGRENAGE 1* doit être défini sur *ON*. La valeur ne peut être *OFF*.
- *ENGRENAGE 2* doit normalement être défini sur *ON*, mais *OFF* peut être sélectionné.
- Les valeurs *N1* et *N2* sous *ENGRENAGE 1* et *ENGRENAGE 2* sont définies à l'aide d'un des trois boutons de réglage situés au bas du panneau. L'intervalle pour *N1* et *N2* dépend du moteur sélectionné.

- Le diamètre des galets du dévidoir *FEED ROLLER DIAM* est sélectionné à l'aide de n'importe quel bouton de réglage. L'intervalle dépend du moteur sélectionné.
- Le codeur d'impulsions *ENCODER-PULSES* est sélectionné à l'aide de n'importe quel bouton de réglage. L'intervalle est compris entre 1 et 9998 ppr (ppr = pulses per revolution - impulsions par révolution).
- *VIT. MAN. BASSE* est sélectionné à l'aide de n'importe quel bouton de réglage.
- *VIT. MAN. HAUTE* est sélectionné à l'aide de n'importe quel bouton de réglage.

11.3.9 Réglages ID nœud

Si le système est pourvu de nœuds I/O, cette fonction permet d'afficher les numéros d'identification.

<i>NODE ID SETTINGS</i>				
<i>ID 1 NOEUD E/S</i>				<i>17</i>
<i>ID 2 NOEUD E/S</i>				<i>25</i>

11.3.10 Informations relatives au système

Le menu *INFORMATIONS SYSTÈME* affiche les générateurs actifs connectés via le bus CAN2, indique si les générateurs sont en mode tandem ou parallèle et s'ils sont configurés comme maître ou esclave.

<i>INFORMATIONS SYSTÈME</i>				
<i>Blocs d'alimentation actifs sur le CAN2</i>				
<i>PS id</i>		<i>Tandem</i>	<i>Parallèle</i>	
<i>Pas de contact avec le bloc d'alimentation maître</i>				

11.4 Maintenance

MENU PRINCIPAL » CONFIGURATION » MAINTENANCE

Ce menu permet de définir la fréquence de remplacement de l'embout de contact. Pour définir le nombre d'amorçages avant changement de l'embout, sélectionner la ligne *PROG CHANG. EMBOUT CONTACT* et appuyer sur la molette de positionnement. Modifier la valeur à l'aide des touches de réglage. Une fois l'intervalle d'entretien écoulé, le code d'erreur 54 s'affiche dans le journal d'erreurs.

La *LIMITE DE DURÉE DE FONCTIONNEMENT TOTALE* ne peut être changée qu'avec l'outil ESAB. Contacter un centre d'entretien ESAB agréé.

<i>MAINTENANCE</i>				
<i>PROG CHANG. EMBOUT CONTACT</i>			<i>0 Welds</i>	
<i>L COMPTEUR DE SOUDURES</i>			<i>0 soudures</i>	
<i>LIMITE DE DURÉE DE FONCTIONNEMENT TOTALE</i>			<i>0d:00:00:00</i>	
<i>L DURÉE DE FONCTIONNEMENT TOTALE</i>			<i>0d:00:00:00</i>	

11.5 Paramètres réseau

Paramètres de connexion à la passerelle WeldCloud™.

<i>PARAMÈTRES RÉSEAU</i>				
<i>DHCP</i>			<i>OFF</i>	
<i>ADRESSE IP</i>			<i>0.0.0.0</i>	
<i>ID DE LA TÊTE DE SOUDAGE</i>			<i>1</i>	
<i>ID DE LA TORCHE</i>			<i>1</i>	

DHCP

Régler DHCP sur OFF.

ADRESSE IP

Dans un système tandem pour la première unité de commande, définir l'adresse IP 192.168.0.100. Pour l'unité suivante, définir 192.168.0.101.

ID DE LA TÊTE DE SOUDAGE

Un identifiant pour la tête de soudage. Toutes les unités de commande connectées à la tête de soudage auront le même identifiant.

ID DE LA TORCHE

L'ID de la torche est le numéro dans la direction de transport que les électrodes de soudage ont dans un système tandem.

11.6 Val mes facteur filtre

MENU PRINCIPAL » CONFIGURATION » VAL. MES. FACTEUR FILTRE

Ce menu fournit un facteur de filtre pour les valeurs de mesure du courant de soudage. Plus la valeur du facteur de filtre sélectionnée est élevée, plus la valeur de mesure du courant de soudage et la filtration seront stables. La sélection se fait entre les facteurs de filtre 1, 2 et 4.

Positionner le curseur sur la ligne *VAL. MES. FACTEUR FILTRE* et appuyer sur la molette de positionnement. Un menu contextuel indique les facteurs de filtre *UN*, *DEUX* et *QUATRE*. Sélectionner le facteur de filtre souhaité à l'aide de la molette de positionnement et appuyer sur celle-ci.

11 MENU CONFIGURATION

CONFIGURATION				Q
LANGUE				ENGLISH
FONCTION VERROUILLAGE▶				
CONFIGURATION GÉNÉRALE▶				
CONFIGURATION MACHINE▶				
LONGUEURS CÂBLE▶				
ENTRETIEN▶				
VAL. MES. FACTEUR FILTRE				UN

UN
DEUX
QUATRE

12 MENU OUTILS

12.1 Traitement événement

12.1.1 Journal d'événements

MENU PRINCIPAL » OUTILS » TRAITEMENT D'ÉVÉNEMENT » JOURNAL D'ÉVÉNEMENTS

JOURNAL D'ÉVÉNEMENTS				
<i>Index</i>	<i>Date</i>	<i>Temps</i>	<i>Unit</i>	<i>Erreur</i>
1	180917	11:24:13	8	19
2	181021	10:15:36	8	17
(Description du message d'erreur)				
<i>SUPPRIMER</i>	<i>SUPPRIMER TOUT</i>	<i>UPDATE</i>	<i>VOIR TOUT</i>	

Toutes les erreurs se produisant en cours de soudage sont enregistrées sous forme de messages d'erreur dans le journal d'événements.

Une description du message d'erreur s'affiche pour l'erreur sélectionnée.

Jusqu'à 99 messages d'erreur peuvent être enregistrés. Une fois le journal d'erreur saturé (99 messages enregistrés), le message le plus ancien est automatiquement supprimé lorsque l'erreur suivante se produit.

Seul le dernier message d'erreur est affiché sur le panneau de commande.

Les erreurs sont détectées et suivies par deux moyens : grâce à des essais systématiques effectués lors du démarrage et grâce à des fonctions pouvant détecter les erreurs lorsqu'elles se produisent.

Rubriques figurant dans le journal d'erreur :

- *Index* Numéro de message d'erreur
- *Date* Date à laquelle l'erreur s'est produite, au format AAMMJJ
- *Temps* Heure à laquelle l'erreur s'est produite, au format hh:mm:ss
- *Unit* Unité à la source du message d'erreur
- *Erreur* Code d'erreur

ID unité pour les générateurs Aristo® 1000 :

1 = Générateur


8 = Unité de donnée de soudage

6 = Tableau de commande du moteur

12.1.2 Erreurs actives

MENU PRINCIPAL » OUTILS » TRAITEMENT D'ÉVÉNEMENT » ERREURS ACTIVES

Le menu Erreurs actives indique uniquement les erreurs actives à l'heure actuelle.

ERREURS ACTIVES		
<i>Erreur n°</i>	<i>ID nœud</i>	<i>Type de dispositif</i>
78	1	<i>générateur</i>

152	1	générateur		
Erreur n° 78				
				QUITTER

12.2 Exporter Importer

MENU PRINCIPAL » OUTILS » EXPORTER/IMPORTER

Le menu Export/Import permet de transférer des données entre l'interface utilisateur et une clé USB.

Les données en question sont les suivantes:

- *ENSEMBLES DE DONNÉES DE SOUDAGE* *EXPORTER / IMPORTER*
- *PARAMÈTRES SYSTÈME* *EXPORTER / IMPORTER*
- *JOURNAL D'ÉVÉNEMENTS* *EXPORTER*
- *JOURNAL FONCTION QUALITÉ* *EXPORTER*
- *STATISTIQUES DE PRODUCTION* *EXPORTER*
- *COMPTES UTILISATEUR* *EXPORTER / IMPORTER*

Pour enregistrer sur une clé USB:

Brancher la clé USB.

Sélectionner la ligne des données à transférer. Appuyer sur *EXPORTER* ou *IMPORTER*, selon que l'information doit être exportée ou importée.

<i>EXPORTER/IMPORTER</i>				
<i>ENSEMBLES DE DONNÉES DE SOUDAGE</i>				
<i>PARAMÈTRES SYSTÈME</i>				
<i>PARAMÉTRAGE DES LIMITES</i>				
<i>MESURER LES LIMITES</i>				
<i>JOURNAL D'ÉVÉNEMENTS</i>				
<i>JOURNAL FONCTION QUALITÉ</i>				
<i>STATISTIQUES DE PRODUCTION</i>				
<i>COMPTES UTILISATEUR</i>				
<i>EXPORTER</i>	<i>IMPORTER</i>			

12.3 Gestionnaire fichiers

MENU PRINCIPAL » OUTILS » GESTIONNAIRE FICHIERS

Le gestionnaire de fichiers permet de gérer les informations sur une clé USB (C:\). Il permet de supprimer et de copier manuellement les données de soudage et de qualité.

Une fois la clé USB connectée, l'écran affiche le répertoire par défaut de la mémoire lorsqu'aucun autre répertoire n'est préalablement sélectionné.

L'interface garde en mémoire le dernier emplacement de l'arborescence visité à l'aide du gestionnaire de fichiers, de sorte que le gestionnaire affiche précisément cet emplacement à son ouverture suivante.

<i>GESTIONNAIRE FICHIERS</i>				
..				
<i>NOUVEAU DOSSIER</i>				
<i>QData.xml</i>				
<i>INFO</i>	<i>UPDATE</i>		<i>ALT.</i>	



- Pour actualiser les informations, appuyer sur *MISE À JOUR*.
- Pour supprimer, copier ou coller un fichier, modifier son nom ou créer un nouveau dossier, appuyer sur *ALT*. Une liste des options à choisir s'affiche. Si (..) ou un dossier est sélectionné, il est uniquement possible de créer un nouveau dossier ou de coller un fichier précédemment copié. Si un fichier est sélectionné, les options *RENOMMER*, *COPIER* ou *COLLER* figurent dans la liste si un fichier a été copié précédemment.

<i>GESTIONNAIRE FICHIERS</i>				
..				
<i>Données de soudage</i>				
<i>NOUVEAU DOSSIER</i>				
<i>ErrorLog.xml</i>				
<i>QData.xml</i>				
<i>~Weldoffice.dat</i>				
<i>INFO</i>	<i>UPDATE</i>		<i>ALT.</i>	

Cette liste s'affiche.

<i>COPIER</i>
<i>COLLER</i>
<i>SUPPRIMER</i>
<i>RENOMMER</i>
<i>NOUVEAU DOSSIER</i>

Si *RENOMMER* ou *NOUVEAU FICHER* est sélectionné, un clavier s'affiche à l'écran. Changer de ligne à l'aide de la molette, et naviguer vers la gauche et la droite à l'aide des flèches. Sélectionner le caractère ou la fonction à utiliser et appuyer sur la molette de positionnement pour confirmer.

KEYBOARD				
<i>A B C D E F G H</i>				
<i>I J K L M N O P</i>				
<i>Q R S T U V W X Y Z</i>				
<i>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9</i>				
<i>SPACE CAPS</i>				
<i>ErrorLog.xml</i>				
<i>12 (MAX 40)</i>				
		<i>SUPPRIMER</i>	<i>SYMBOLE</i>	<i>FAIT</i>

12.4 Statistiques de production

MENU PRINCIPAL » OUTILS » STATISTIQUES DE PRODUCTION

Les données de production sont les suivantes: durée totale des arcs générés, quantité totale de matière et nombre de soudures depuis la dernière réinitialisation. Elles comprennent aussi la durée des arcs générés et la quantité de matière utilisée pour le dernier soudage. À titre d'information, le système affiche également le volume de fil utilisé par unité de longueur ainsi que la date et l'heure de la dernière réinitialisation.

STATISTIQUES DE PRODUCTION			
		DERNIERE	TOTAL
DUREE D'ARC		0s	0s
CONSOMM DE FIL		0g	0g
CONSOMM DE FIL ICE		-	-
TAUX DE DÉPÔT		0 kg/h	
BASE SUR		1g/m	0 kg/h
NOMBRE DE SOUDURES			0
DERNIERE REINIT		081114	08:38:03
REINIT	UPDATE		

Appuyer sur **REINIT** pour réinitialiser tous les compteurs. L'heure et la date affichées sont celles de la dernière réinitialisation.

Si l'utilisateur ne remet pas les compteurs à zéro, le système les réinitialise tous automatiquement dès que l'un d'entre eux atteint sa valeur maximum.

Valeurs maximum des compteurs

Temps	999 heures, 59 minutes, 59 secondes
Poids	13 350 000 grammes
Quantité	65535

12.5 FONCTIONS QUALITÉ

MENU PRINCIPAL » OUTILS » FONCTIONS QUALITÉ

Les fonctions qualité gardent une trace des données intéressantes de chaque soudage.

Ces fonctions sont les suivantes:

- Identification du soudage affiché. Dans l'exemple SOUDAGE 2-1, 2 signifie soudage et 1 signifie segment de soudage.
- Heure de début de soudage
- Durée de soudage
- Ensemble de données de soudage sélectionné.
- Intensité maximum, minimum et moyenne en cours de soudage
- Tension maximum, minimum et moyenne en cours de soudage
- Énergie maximum, minimum et moyenne par longueur d'unité pendant le soudage.
- Dévidage maximum, minimum et moyen pendant le soudage.
- Vitesse de déplacement maximum, minimum et moyenne pendant le soudage.

Le nombre de soudures effectuées depuis la dernière réinitialisation s'affiche au bas de l'écran. Les informations peuvent être enregistrées pour environ 300 soudures. Au-delà de 300 soudures, le système supprime les données les plus anciennes.

Le dernier soudage enregistré s'affiche - il est cependant possible de visualiser les autres. Tous les journaux sont supprimés en appuyant sur *REINIT.*

FONCTIONS QUALITE				
SOUDAGE : 2 - 1		TOTAL : 2		
DÉMARRAGE 20231109 10:48:14				
DURÉE DE SOUDAGE 00:00:20 DONNÉES DE SOUDAGE : 2				
		MAX	MIN	AVE.
I(A)		285.00	239.00	265.00
U(V)		23.90	20.80	22.50
Q (kJ/min)		0.70	0.70	0.70
V(t) (cm/min)		63,60	63,60	63,60
V(w) (cm/min)		101,00	94,20	97,60
REINIT	UPDATE			

Enregistrement des données de qualité

MENU PRINCIPAL » OUTILS » EXPORTER/IMPORTER

Les fichiers produits par l'interface sont au format xml. Le formatage de la clé USB doit impérativement être du type FAT.

Insérer une clé USB dans le panneau de commande, sélectionner *JOURNAL FONCTION QUALITÉ*, puis appuyer sur *EXPORTER*.

EXPORTER/IMPORTER				
ENSEMBLES DE DONNÉES DE SOUDAGE				
PARAMÈTRES SYSTÈME				
JOURNAL D'ÉVÉNEMENTS				
JOURNAL FONCTION QUALITÉ				
STATISTIQUES DE PRODUCTION				
COMPTES UTILISATEUR				
EXPORTER				

Toutes les données de qualité (300 derniers soudures) enregistrées dans le panneau de commande sont maintenant enregistrées sur la clé USB.

12.6 Calendrier

MENU PRINCIPAL » OUTILS » CALENDRIER

Cette fonction permet de régler l'heure et la date.

Sélectionner la ligne souhaitée : *ANNÉE*, *MOIS*, *JOUR*, *HEURE*, *MINUTES* ou *SECONDES*. Régler la valeur à l'aide des molettes Appuyer sur *RÉGLER*.

DATE ET HEURE	
ANNÉE	2019
MOIS	NOV
DATE	21
HEURES	10
MINUTES	45
SECONDES	55
20100115	10:48:59
	REGLER

12.7 Comptes utilisateurs (User accounts)

MENU PRINCIPAL » OUTILS » COMPTES UTILISATEUR

Pour garantir la qualité, il peut être nécessaire d'empêcher que du personnel non autorisé utilise le générateur.

Ce menu permet d'enregistrer un nom d'utilisateur, un niveau d'autorisation et un mot de passe.

Sélectionner *NOM D'UTILISATEUR* et appuyer sur la molette de positionnement. Sélectionner une ligne vide et appuyer sur la molette. Saisir un nouveau nom d'utilisateur via le clavier en utilisant la molette de positionnement et les flèches.

COMPTES UTILISATEUR	
NOM D'UTILISATEUR	ADMINISTRATEUR
L NIVEAU DU COMPTE	ADMINISTRATEUR
L MOT DE PASSE	
COMPTES UTILISATEUR	OFF
ENREGTR	SUPPRIMER

Il est possible d'enregistrer 16 comptes utilisateur. Les fichiers de données qualité indiquent clairement l'identité de l'auteur du soudage.

Sous *NIVEAU DU COMPTE*, sélectionner parmi :

<i>ADMINISTRATEUR</i>	<i>ACCÈS COMPLET</i> (peut ajouter de nouveaux utilisateurs)
<i>UTILISATEUR SENIOR</i>	peut accéder à tout, sauf à : <i>CONFIGURATION MACHINE</i> , <i>COMPTES UTILISATEUR</i> et <i>PARAMÈTRES RÉSEAU</i>
<i>UTILISATEUR STANDARD</i>	peut accéder à : <i>MAINTENANCE</i> dans le menu <i>CONFIGURATION</i> . <i>INFORMATIONS UNITÉ</i> dans le menu <i>OUTILS</i> . <i>TENSION</i> , <i>COURANT / VITESSE DE DÉVIDAGE</i> , <i>VITESSE DE DÉPLACEMENT</i> et <i>SENS DE SOUDAGE</i> dans le menu <i>RÉGLAGES</i> .

Dans la ligne *MOT DE PASSE*, saisir un mot de passe via le clavier. À la mise sous tension du générateur et de l'interface utilisateur, le système demande le mot de passe.

Pour ne pas utiliser cette fonction et laisser le générateur et le panneau de commande à la disposition de tous les utilisateurs, sélectionner *COMPTES UTILISATEURS DÉSACTIVÉS*.

12.8 Informations unité

MENU PRINCIPAL » OUTILS » INFORMATIONS UNITÉ

Ce menu comporte les informations suivantes :

- ID machine
- ID nœud
- ID matériel
- Version du logiciel
- Numéro de série, le cas échéant
- *INFO* est indiqué si l'unité sélectionnée contient des sous-unités. Si la touche logicielle est enfoncée, un nouveau menu d'informations s'affiche (mêmes champs que dans le menu précédent) sur les sous-unités.

<i>INFORMATIONS UNITÉ</i>			
<i>ID machine</i>	<i>ID nœud</i>	<i>ID MATÉRIEL</i>	<i>Version</i>
44	8	0	5.08A
50	1	14	2.10A
5	6	1	1.40A
<i>GÉNÉRATEUR 1</i>			
<i>Numéro de série 1452226815</i>			
	<i>UPDATE</i>		<i>INFO</i>

<i>INFORMATIONS UNITÉ</i>			
<i>ID machine</i>	<i>ID nœud</i>	<i>ID MATÉRIEL</i>	<i>Version</i>
50	1	14	2.10A
-	-	-	0.02m
-	-	-	0.02m
<i>GÉNÉRATEUR 1</i>		<i>DSP 1</i>	

RÉGLAGE DONNÉES DE SOUDAGE SAW				
VITESSE DE DÉPLACEMENT			30 cm/min	
DIRECTION			■	
DONNÉES AU DÉMARRAGE▶				
PARAMÉTRAGE DES LIMITES▶				
LIMITES DE MESURE▶				
MESURER				

Menu Données de départ

Le préflux de flux/gaz est actif si le type de démarrage choisi est le démarrage à zéro. Le signal de démarrage (sortie de relais n° 2) est généré et le déplacement commence lorsque la durée de préflux est écoulée. Lorsque le type de démarrage direct est sélectionné, le préflux n'a aucune fonction.

DONNEES DE DEPART SAW				
FLUX PRÉFLUX			0.0 s	
TYPE DE DÉMARRAGE			DIRECT	
MESURER				

Le démarrage à zéro lance un déplacement tout en générant un signal de démarrage lorsque le bouton de démarrage est enfoncé. Le préflux n'a pas de fonction.

Lors du démarrage de la sortie du relais n° 2, un démarrage direct est généré, mais le déplacement ne démarre pas tant que l'entrée numérique pour le courant n'est pas active. Par conséquent, s'il n'y a aucune entrée sur l'ATAS d'E/S pour le courant, utiliser plutôt le démarrage à zéro.

DONNEES DE DEPART SAW				
FLUX PRÉFLUX			0.0 s	
TYPE DE DÉMARRAGE			À ZÉRO	
MESURER				





Menu Mesure

Le menu Mesure permet de voir les valeurs de mesure de la vitesse de déplacement et de la vitesse de dévidage du câble. Le moteur de dévidage ne démarre pas lorsque l'on appuie sur le bouton de démarrage de l'unité de commande, mais il peut être utilisé pour d'autres travaux. Le menu Réglages permet également de régler la vitesse de déplacement.

SAW : CORPS SOLIDE FE CW				■ 7
AUCUNE	DIR. CARRÉ	AUCUNE	PARAMÉTRAGE VALEURS	2E FONCTION


Axe à distance et externe

L'axe à distance via l'ATAS d'E/S et externe pour le contrôle d'un support à rouleaux peut également être utilisé avec la commande de moteur.

SAW 0,8 mm : EXT				■ 7
   				
<i>E/S À DISTANCE</i>	<i>DIR. CARRÉ</i>	<i>EXT. AXE</i>	<i>PARAMÉTRAGE VALEURS</i>	<i>2E FONCTION</i>

Configuration machine

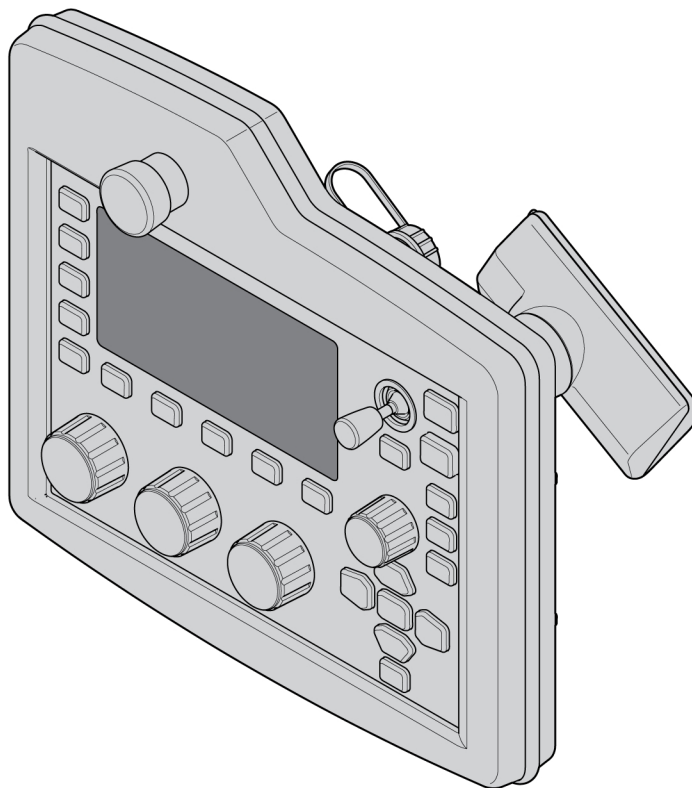
La commande de moteur du code produit permet de définir l'engrenage comme défini par l'utilisateur sur le dévidage, le déplacement et l'axe externe.

<i>MACHINE CONFIGURATION</i>			
<i>CODE PRODUIT</i>		<i>Commande du moteur</i>	
<i>AXE DE DÉVIDAGE 1 ▶</i>			
<i>AXE TRANSLATION ▶</i>			
<i>AXE EXTERNE ▶</i>			

Carte du moteur

Signal de démarrage vers l'équipement externe car la source d'alimentation est située sur le connecteur X1.15-16.

ANNEXE

NUMÉROS DE COMMANDE

Ordering number	Denomination	Type	Notes
0911 492 880	Control unit	EAC 30	
0448 311 *	Control unit, Instruction manual		

De la documentation technique est disponible en ligne à l'adresse : www.esab.com

Les trois derniers chiffres du numéro de document dans le manuel indiquent la version du manuel. Par conséquent, ils sont remplacés ici par des astérisques (*). Avant d'utiliser le manuel, assurez-vous que sa couverture indique le numéro de série ou la version du logiciel qui correspond au produit.

ACCESSOIRES

Ordering number	Denomination	Type	Notes
0465 585 001	USB Memory Stick, 8 GB		

Câbles de commande

	2 m	5 m	10 m
Control cable	0912 061 802	0912 061 805	0912 061 810



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Pour obtenir des coordonnées, consulter le site Web <http://esab.com>

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com

