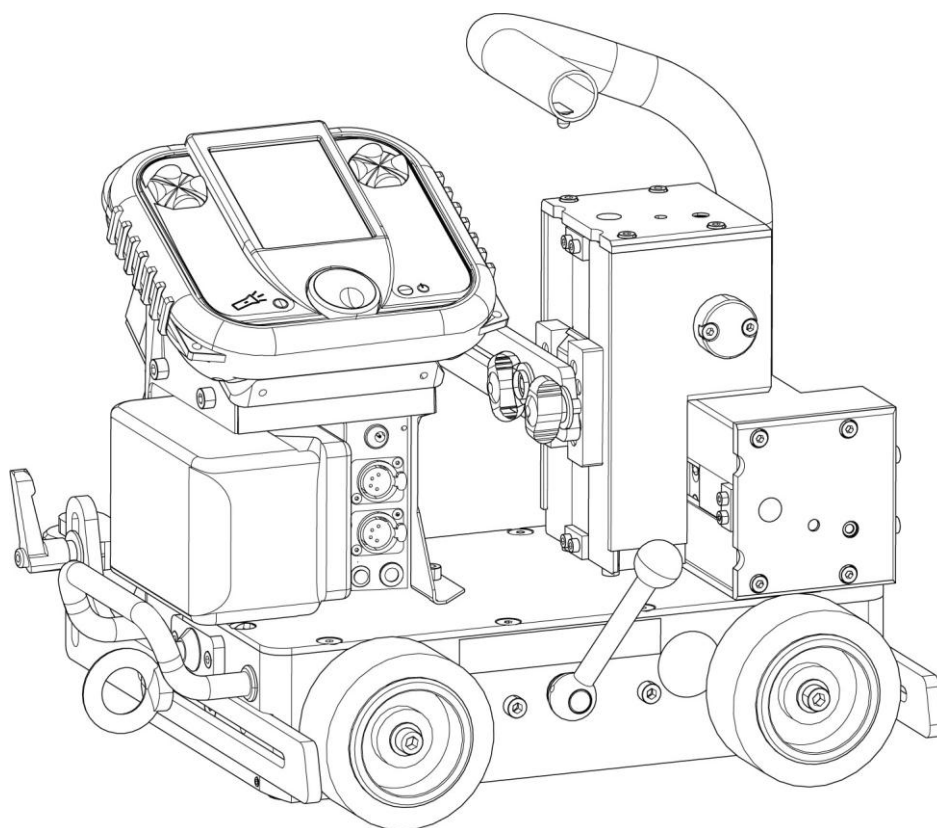


# **TRACFINDER WHEEL**



## **Příručka uživatele grilu**



## ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

### V souladu s:

Směrnice o nízkém napětí 2014/35/EU;  
směrnice RoHS 2011/65/EU;

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU  
Směrnice o rádiových zařízeních 2014/53/EU

### Typ přístroje

Svařovací traktor

### Označení modelu

VOZÍK A PŘÍSLUŠENSTVÍ

od sériového čísla SD524 YY **XX XXXX**

X a Y představují číslice, 0 až 9 v sériovém čísle, kde YY označuje rok výroby.

### Ochranná známka

ESAB

### Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce se sídlem v EHP Název, adresa,

#### telefonní číslo:

ESABAB

Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-402 77 Goteborg, Švédsko

Telefon: +46 31 50 90 00

### Při konstrukci byly použity následující normy a předpisy EN platné v rámci EHP:

EN ISO 12 100:2010	Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Hodnocení rizik a snižování rizik
EN IEC 60 974-5:2019	Zařízení pro obloukové svařování – Část 5: Podavač drátu
IEC 60 974-10:2020	Zařízení pro obloukové svařování – Část 10: Požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu (EMC)
EN300328 V2.2.2	Širokopásmové přenosové systémy; zařízení pro přenos dat pracující v pásmu 2,4 GHz; harmonizovaná norma pro přístup k rádiovému spektru
EN301489-1 V2.2.3	Elektromagnetická kompatibilita (EMC) - Norma pro rádiová zařízení a služby – Část 1: Obecné technické požadavky
EN301489-17 V3.2.4	Norma elektromagnetické kompatibility (EMC) pro rádiová zařízení a služby – Část 17: Speciální podmínky pro širokopásmový přenos dat Sv stems

### Více informací získáte zde:

Omezené použití, zařízení třídy A, určené k použití v jiných než obytných prostorech.

Podpisem tohoto dokumentu níže podepsaný jako výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce se sídlem v EHP prohlašuje, že dotčené zařízení splňuje výše uvedené požadavky na bezpečnost a ochranu životního prostředí.

Místo, datum

Gothenburg  
2025-11-06

Signature

**Peter Burchfield**  
VP, Global Products

<b>1</b>	<b>BEZPEČNOST</b> .....	<b>5</b>
1.1	Význam symbolů.....	5
1.2	Bezpečnostní opatření .....	5
<b>2</b>	<b>ÚVOD</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>TECHNICKÉ ÚDAJE</b> .....	<b>9</b>
3.1	Rozměrový výkres .....	9
<b>4</b>	<b>INSTALACE</b> .....	<b>10</b>
4.1	Popis rozvoru kol.....	10
4.2	Připojení svítilny .....	11
4.3	Princip vedení přes díl (pojezd).....	12
4.4	Princip vedení kolejnice .....	13
4.5	Popis vodicích ramen pro TRACFINDER WHEEL .....	13
4.6	Hlavní doporučení.....	14
4.7	Instalace baterie .....	15
4.8	Nabíjení dálkového ovladače .....	15
<b>5</b>	<b>PROVOZ</b> .....	<b>17</b>
5.1	Připojení spouště .....	17
5.2	Připojení příslušenství .....	17
5.3	Připojení snímače elektrického oblouku .....	18
5.4	Zapnutí vypnutí vozíku .....	18
<b>6</b>	<b>OVLÁDACÍ PANEL</b> .....	<b>19</b>
6.1	Popis standardní věže .....	19
6.2	Popis programovatelné věže a dálkového ovladače.....	20
6.3	Popis standardního rozhraní věže .....	21
6.3.1	Hlavní náhled .....	21
6.3.2	Přístup k informacím o výrobku .....	21
6.3.3	Přístup do nabídky pokročilých nastavení .....	22
6.3.4	Programování .....	24
6.3.5	Programovatelný režim aktivován "ZAP" [P] .....	24
6.4	Popis rozhraní dálkového ovládacího panelu .....	27
6.4.1	Rozhraní dálkového ovládacího panelu pro pokročilé HMI.....	27
6.4.2	Zakázky vozíků .....	27
6.4.3	Archivace případů.....	28
6.4.4	Konfigurace cyklu .....	29
6.4.5	Formuláře cyklu .....	29
6.4.6	Svařování.....	30
6.4.7	Plazmové řezání .....	32
6.4.8	Nastavení.....	32
6.4.9	Programování .....	33
6.4.10	Konfigurace směru pojezdu .....	37
6.4.11	Nastavení os .....	38
6.4.12	Limity.....	39
6.4.13	Vynulování počátku .....	40
6.4.14	Konfigurace stroje .....	41
6.4.15	Vedení os (ruční režim) .....	42
6.4.16	Uživatelské funkce.....	43
6.5	Spuštění, spárování a vypnutí dálkového ovladače .....	45

## PŘEHLED OBSAHU

6.5.1	Spuštění a vypnutí .....	45
6.5.2	Párování dálkového ovladače .....	45
6.5.3	Nastavení tlačítek .....	46
<b>6.6</b>	<b>Pokročilá konfigurace vozíku .....</b>	<b>46</b>
<b>6.7</b>	<b>Aktualizace softwaru .....</b>	<b>52</b>
6.7.1	Aktualizace traktoru .....	52
6.7.2	Aktualizace dálkového ovladače .....	53
6.7.3	Aktualizace příslušenství (komunikační box, osy atd.).....	55
<b>7</b>	<b>ÚDRŽBA .....</b>	<b>56</b>
7.1	Pravidelná údržba .....	56
7.2	Pokyny k údržbě a výměně kolejnic .....	57
7.3	Výměna válců .....	58
<b>8</b>	<b>ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ .....</b>	<b>59</b>
<b>9</b>	<b>OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ .....</b>	<b>60</b>
	<b>OBJEDNACÍ ČÍSLA.....</b>	<b>61</b>
	<b>PŘÍSLUŠENSTVÍ .....</b>	<b>62</b>

# 1 BEZPEČNOST

## 1.1 Vysvětlení symbolů

Jak je použito v této příručce: **UPOZORNĚNÍ!** Upozorňujeme!



### NEBEZPEČÍ

Označuje bezprostřední nebezpečí, která, pokud se jim nevyhnete, budou mít za následek bezprostřední vážné zranění nebo smrt.



### UPOZORNĚNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, která mohou mít za následek zranění nebo smrt.



### UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, která mohou mít za následek lehká zranění.



### UPOZORNĚNÍ!

Před použitím si přečtěte návod k použití, porozumějte mu a řiďte se všemi štítky, bezpečnostními postupy zaměstnavatele a bezpečnostními listy.



## 1.2 BEZPEČNOST

Uživatelé zařízení ESAB odpovídají za to, že každý, kdo na zařízení nebo v jeho blízkosti pracuje, bude dodržovat všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí splňovat požadavky platné pro tento typ zařízení. Kromě standardních předpisů platných na pracovišti je třeba dodržovat následující doporučení.

Veškeré práce musí provádět vyškolený personál, který je dobře obeznámen s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou způsobit zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo zařízení používá, musí být obeznámen s následujícím:
  - Provoz přístroje
  - umístění nouzových vypínačů
  - Pracovní zařazení
  - Příslušná bezpečnostní opatření
  - svařování a řezání nebo jiným příslušným provozem zařízení
2. Provozovatel musí zajistit, aby:
  - při spouštění se v pracovním prostoru zařízení nenacházely žádné nepovolané osoby
  - nikdo není nechráněn při zásahu elektrickým obloukem nebo při zahájení práce se zařízením
3. Pracoviště musí:
  - být vhodná pro daný účel
  - bez průvanu
4. Osobní ochranné vybavení:
  - vždy používejte doporučené osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, nehořlavý oděv, ochranné rukavice
  - nenoste volné předměty, jako šály, náramky, prsteny apod., které by se mohly zachytit nebo způsobit popálení

## 5. Všeobecná bezpečnostní opatření

- zkontrolujte, zda je zpětný kabel bezpečně připojen
- Práce na zařízeních pod vysokým napětím **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.**
- vhodné hasicí zařízení musí být zřetelně označeno a musí být po ruce
- Mazání a údržba se nesmí provádět na zařízení během provozu.

**UPOZORNĚNÍ!**

Svařování a řezání elektrickým obloukem může způsobit zranění vám i ostatním osobám. Při svařování a řezání postupujte opatrně.

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – Může způsobit smrt**

- Jednotku nainstalujte a uzemněte v souladu s návodem k použití.
- Nedotýkejte se elektrických součástí nebo elektrod pod napětím holou kůží, mokřými rukavicemi nebo mokřím oděvem.
- Izolujte se od práce a země.
- Zajistěte bezpečnou pracovní polohu

**ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – Mohou být zdraví škodlivá**

- Svářeči s kardiostimulátory by se měli před svařováním poradit se svým lékařem. Elektromagnetické pole může rušit některé kardiostimulátory.
- Vystavení elektromagnetické síle může mít další neznámé účinky na zdraví.
- Svářeči by měli používat následující postupy, aby minimalizovali působení elektromagnetické síly:
  - Ved'te elektrodu a pracovní kabel společně na stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nevkládejte tělo mezi svítilnu a pracovní kabely. Nikdy neovíjete svítilnu ani pracovní kabel kolem těla. Svařovací zdroj a kabely udržujte co nejdále od těla.
  - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší svařované oblasti.

**VÝPARY A PLYNY – Mohou být zdraví škodlivé**

- Chraňte hlavu před výpary
- Používejte větrání, odsávání v oblasti oblouku nebo obojí, abyste odvedli výpary a plyny z dýchací zóny a z obecné oblasti.

**LUKOVÉ ZÁŘENÍ – Může způsobit poranění očí a popáleniny kůže**

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný svářečský štít a filtrační čočku a noste ochranný oděv
- Chraňte kolemjdoucí vhodnými clonami nebo

**závěsy HLUK – nadměrný hluk může poškodit****sluch**

Chraňte si sluch Používejte chrániče sluchu nebo jinou ochranu sluchu.

**POHYBUJÍCÍ SE DÍLY – Může způsobit zranění**

- Udržujte všechny dveře, panely a kryty zavřené a bezpečně na místě. Kryty pro účely údržby a odstraňování problémů nechte odstranit pouze kvalifikovaným personálem. Po dokončení servisu a před nastartováním motoru namontujte zpět panely nebo kryty a zavřete dveře.



- Před montáží nebo připojením zařízení vypnout motor.
- Udržujte ruce, vlasy, volný oděv a nástroje mimo dosah pohyblivých částí.



### NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (odstřiky) mohou způsobit požár. Zajistěte proto, aby se v blízkosti nenacházely žádné hořlavé materiály.
- Nepoužívejte v uzavřených



nádobách. **HORKÝ POVRCH – díly**

### se mohou spálit

- Nedotýkejte se dílů holými rukama.
- Před zahájením prací na zařízení nechte zařízení vychladnout.
- Při manipulaci s horkými díly používejte vhodné nástroje a/nebo izolované svařovací rukavice, abyste zabránili popáleninám.

**PORUCHA – V případě poruchy přivolejte odbornou pomoc. CHRAŇTE SEBE I OSTATNÍ!**



### NOTE!

#### **Elektronické přístroje zlikvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o odpadních elektrických a elektronických zařízeních a její implementací v souladu s národními právními předpisy musí být elektrická a/nebo elektronická zařízení na konci své životnosti zlikvidována v recyklačním zařízení.

Jako osoba odpovědná za zařízení odpovídáte za získání informací o schválených sběrných místech.

Další informace získáte u nejbližšího prodejce ESAB.



## 2 ÚVODNÍ INFORMACE

---

TRACFINDER WHEEL je autonomní vozík se 4 koly, který byl speciálně navržen pro mechanizované poloautomatické svařování ve všech polohách. Kolový pojezd je navržen tak, aby zlepšil konzistenci svarů a omyl při lidské chybě během svařovacího procesu. '

TRACFINDER WHEEL je kompaktní traktor poháněný baterií, na který lze namontovat svařovací hořák. Je vybaven pohonem čtyř kol pro dobrou trakci a motorem s vysokým točivým momentem pro stabilní rychlost svařování. Magnety zabudované do základny umožňují svařování ve všech úhlech.

Hlavní vlastnosti TRACFINDER WHEEL:

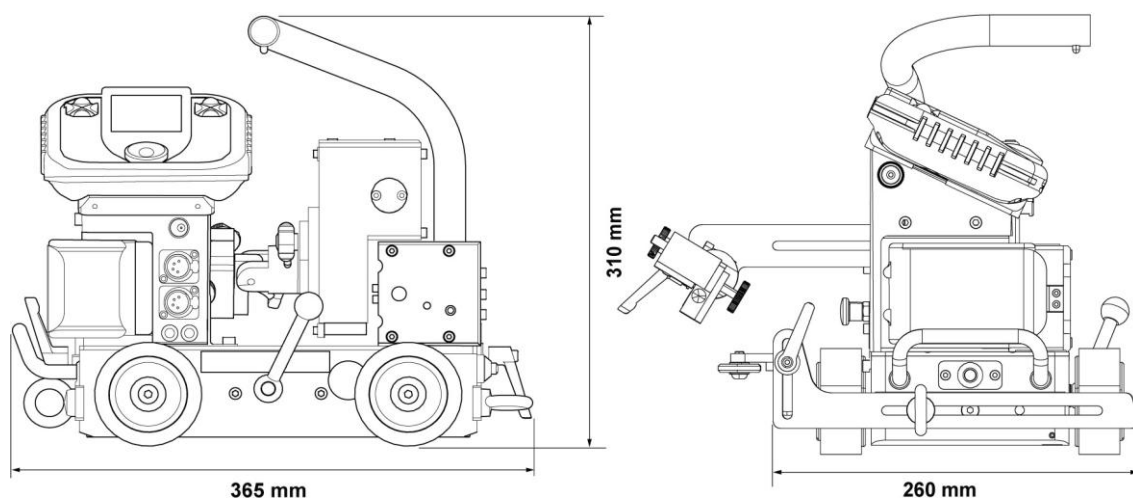
- Lehké a odolné.
- Automatický pohyb.
- Pohon všech kol se 2 motorizacemi umožňujícími kontrolu dráhy.
- Díky své magnetické přitažlivosti se může na plechu z uhlíkové oceli pohybovat ve vzpřímené poloze bez přídržné kolejnice.

## 3 TECHNICKÉ ÚDAJE

TRACFINDER WHEEL	
Rozměry (D × Š × V)	365 × 260 × 310
Hmotnost	9 – 14 kg
Napájecí proud	18 Vdc, 5 Ah
Provozní autonomie pro baterii 5 Ah, 18 V	Od 8 do 20 hodin*
Doba nabíjení baterie 5 Ah, 18 V	45 min
Rychlost vozíku pro plnou baterii 5 Ah, 18 V	Od 1 do 200 cm/min
Teplota prostředí	-5 °C (23 °F) a 60 °C (140 °F)
Emise hluku (LPA)	< 70 dB (A)
Autonomie dálkového ovládní	8 hodin
Stupeň krytí	IP43

\* V závislosti na konfiguraci

### 3.1 Rozměrový výkres



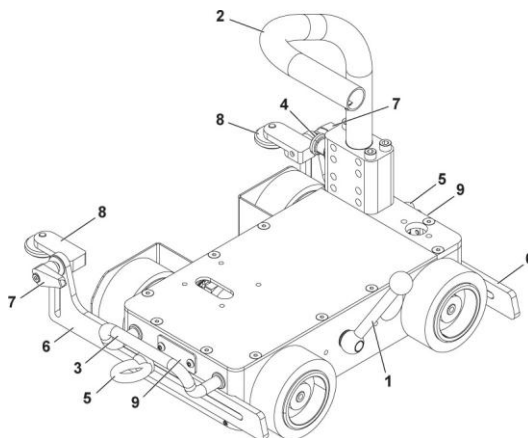
## 4 INSTALACE



### UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen pro průmyslové použití. Za přijetí vhodných bezpečnostních opatření odpovídá uživatel.

### 4.1 Popis rozvoru kol



- **Magnetická rukojeť (1):** k magnetizaci rámu, aby mohl fungovat ve svislé, stropní a stropní poloze.



### UPOZORNĚNÍ!

Standardně má vozík magnetickou přilnavost k plechu, takže jej lze použít ve všech možných polohách. Před zahájením práce musíte otočit magnetickou rukojeť (1).



### UPOZORNĚNÍ!

Magnetická přilnavost do značné míry závisí na průměru kol namontovaných na rámovém pojezdu. U volitelných koleček (Ø 100) je magnetická přilnavost zcela ztracena.

- **Manipulační rukojeti (2 a 3):** ergonomicky zvedá vozík za účelem jeho přesunu.
- **Pojistný kolík (4):** pro uvolnění přepravní rukojeti otáčením.
- **Ukotvovací kroužky (5):** ukotvují pojezd pro použití ve svislé, stropní a stropní poloze. Kotvicí kroužky také zajišťují a pohybují pojezdovým ramenem (6).

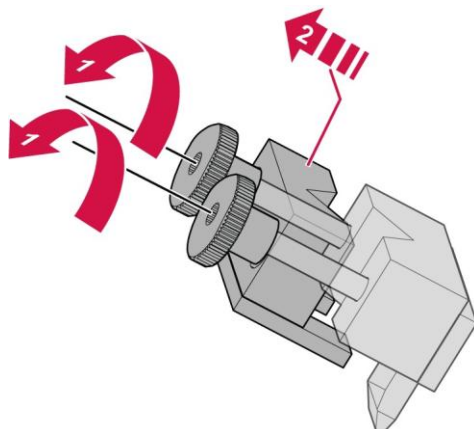


### UPOZORNĚNÍ!

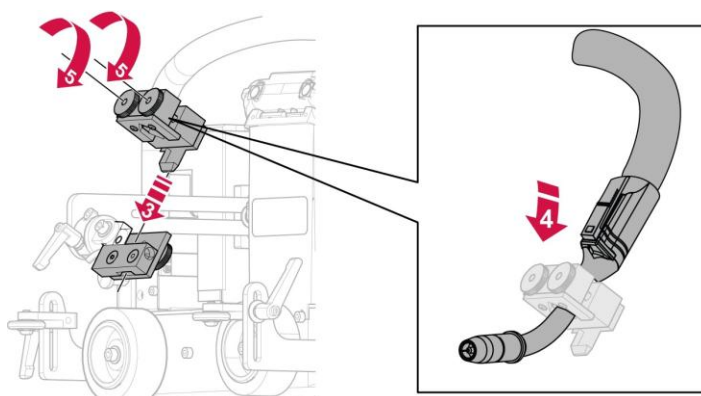
Ve stoupající, stropní a stropní poloze musíte vozík ukotvit pomocí jednoho ze dvou kotevnicích kroužků (5), abyste zabránili pádu zařízení.

- **Rameno pojezdu (6):** polohuje opěrné válečky (8).
- **Zajišťovací páčky (7):** polohují opěrné válečky a zajišťují je na místě.
- **Opěrné válečky (8):** pro vedení vozíku po trajektorii definované povrchem.
- **Snímač konce dráhy (9) (volitelný):** zastaví pojezd, jakmile koncový doraz narazí na překážku.

## 4.2 Připojení svítilny



- 1) Povolte závitové čepy kolem hrdla hořáku.
- 2) Odstraňte jednu stranu čelisti (2).
- 3) Vložte uchycení nástroje do pojezdu (3).



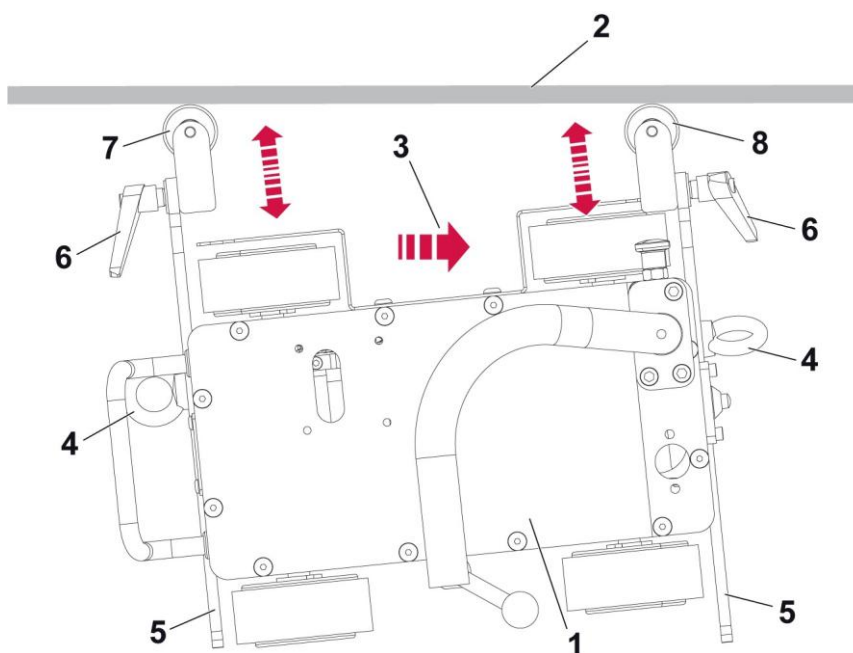
- 4) Připojte svítilnu (4) mezi obě čelisti.
- 5) Utáhněte šrouby zpět na čelisti.



### UPOZORNĚNÍ!

Čelist musí směřovat dolů, aby byla umožněna detekce snímačem elektrického oblouku.

### 4.3 Princip vedení přes díl (pojezd)



Zařízení (1) se navine na plech a pohybuje se určitým směrem (3) stisknutím dvou měděných válečků (7 a 8):

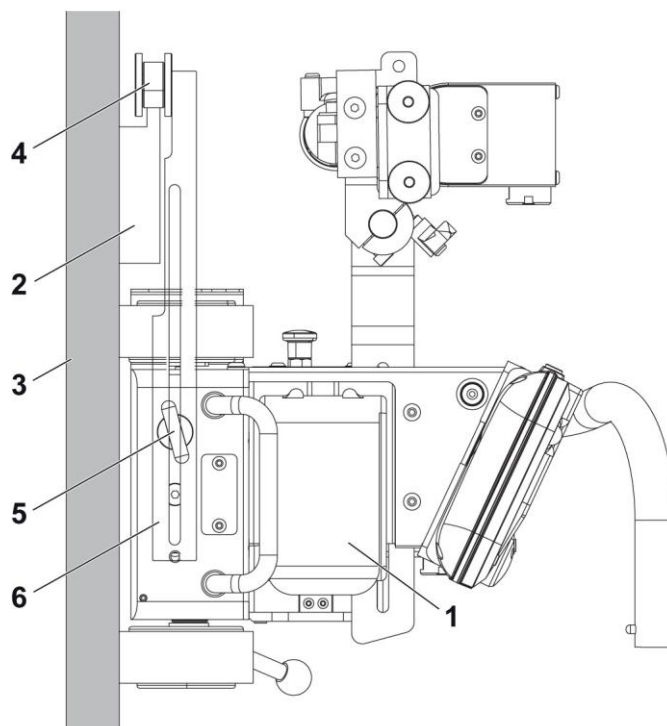
- buď přímo na svařované ploše pro rohové svařování.
- nebo podél profilu připevněného rovnoběžně se svařovaným těsněním.

Nastavení polohy opěrných válečků:

- Odšroubujte kotevní kroužky (4) a odjistěte vodítka (5). Umístěte vodítka a zajistěte je na místě zašroubováním kotevních kroužků (4).
- Odšroubujte rukojeti tak, aby byly opěrné válečky (7 a 8) orientovány kolmo k nosnému povrchu (2). Jakmile jsou na místě, zajistěte je zašroubováním rukojetí (6).

Účinek „drobného“ vedení se dosáhne nastavením předního opěrného válečku (8) s posunem vůči zadnímu válečku (7).

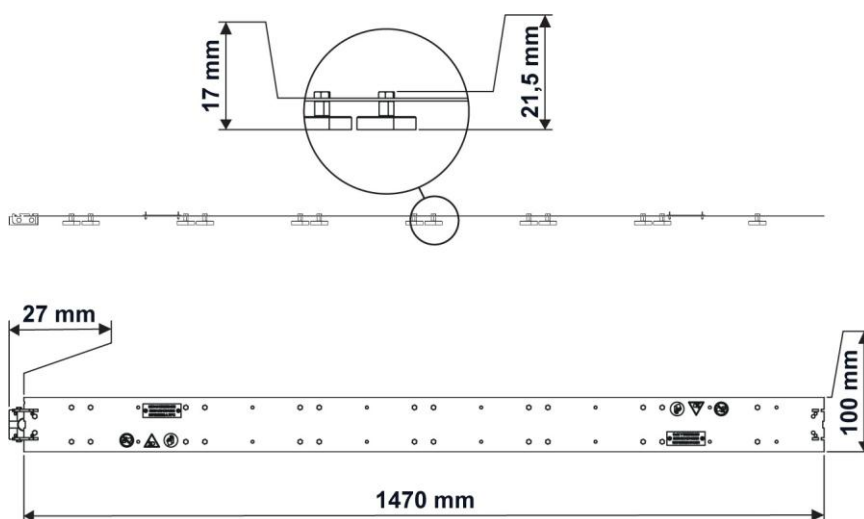
## 4.4 Princip vedení kolejnic



Pojezd (1) je zavěšen na magnetické kolejnici (2) připevněné ke svislému plechu (3). Nastavení polohy dvou specifických válců (4):

- Odšroubujte kotevní kroužky (5) a odjistěte vodítka (6). Umístěte vodítka a zajistěte je na místě zašroubováním kotevních kroužků (5).

## 4.5 Popis vodících ramen pro KOLO TRACFINDER



Hmotnost a rozměry		
Velikost (mm)	Délka × šířka × výška	1497 × 100 × 21 mm
Hmotnost, kg (lb)	V závislosti na počtu magnetů	od 3,5 do 4,2 kg

Hmotnost a rozměry		
Hmotnostní limit v pracovní poloze na stropě (kg)	Pro plně vybavený podvozek (nápravy, příslušenství, svítilna, postroj)	20 kg
Max. provozní teplota (°C)	Pro standardní kolejnici	< 70 °C (158 °F)
	Pro „vysokoteplotní“ kolejnici	< 70 °C (158 °F)

**Pro standardní kolejnice:**

- Teplota povrchu, který je v kontaktu s kolejnicí, nesmí překročit 70 °C (158 °F).
- Teplota skladování zařízení nesmí překročit 70 °C (158 °F).

**Pro vysokoteplotní kolejnice:**

Aby se zabránilo degradaci magnetických vlastností magnetů, které drží kolejnice a vozík na místě během použití, nabízíme volitelné „vysokoteplotní“ magnety přizpůsobené pro použití při přehřívání nebo řezání.

- Teplota povrchu, který je v kontaktu s kolejnicí, nesmí překročit 180 °C (356 °F).
- Teplota skladování zařízení nesmí překročit 70 °C (158 °F).

## 4.6 Klíčová doporučení

- Nepoužívejte kolejnici k přemísťování nebo podpírání jiného vybavení než vozíků **SERVISOUD**.
- Netlačte ani netahejte za kolejnici, když je k ní připevněn pojezd.
- Před použitím zkontrolujte teplotu kovového povrchu, na který bude kolejnice instalována.
- Před použitím zkontrolujte štítek citlivý na teplo.

**UPOZORNĚNÍ!**

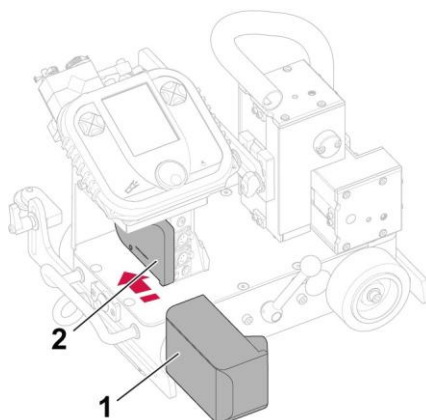
Pokud teplota překročila prahovou hodnotu pro použití, kolejnice se nesmí používat tak, jak je. Magnety je nutné vyměnit a nalepit nový štítek citlivý na teplo.

Heat-sensitive label 65°C to 93°C		Heat-sensitive label 160°C to 199°C	

- Při manipulaci s kolejnicí používejte vhodné ochranné prostředky (rukavice, bezpečnostní obuv, přilbu, brýle atd.).
- Před použitím se ujistěte, že je celá kolejnice v dobrém stavu (magnety, boky, kolejnice).
- Jakákoli změna nebo přidání součástí, které výrobce nepředpokládá, může výrazně změnit fungování zařízení.
- Pokud jsou magnety poškozené, vyměňte je (viz část **"Instalace baterie"** na straně 15).
- Při montáži kolejnic nenarážejte silou na magnety.
- Před instalací kolejnice se ujistěte, že jsou magnetické čepy čisté.

## 4.7 Vložení baterie

Vozík je navržen tak, aby fungoval s 18V lithium-iontovou baterií nebo s volitelným externím zdrojem napájení.



- 1) Před vyjmutím z uchycení (2) vycvaknout akumulátor (1) stisknutím odjišťovacího tlačítka.



### UPOZORNĚNÍ!

Před vložením baterie je důležité držák důkladně vyčistit stlačeným vzduchem nebo čistým hadříkem. Riziko poruchy.

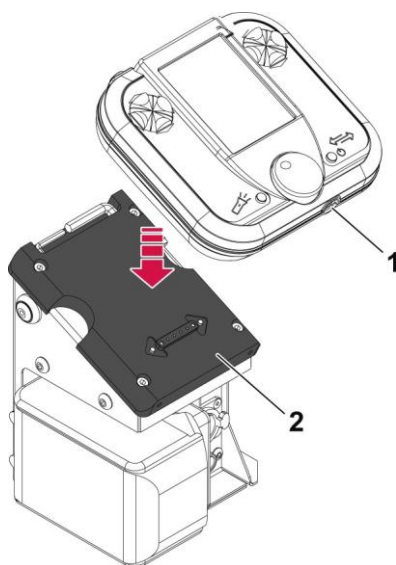
- 2) Zasuňte baterii (1) do držáku (2) až k přídržným sponám.



### UPOZORNĚNÍ!

V případě, že je baterie vadná, musí být odevzdána do systému tříděného sběru v souladu s předpisy dané země a evropskou směrnicí, aby mohla být buď recyklována, nebo rozebrána za účelem snížení dopadu na životní prostředí.

## 4.8 Nabíjení dálkového ovladače



Dálkový ovladač je napájen interní baterií. Existují dva způsoby nabíjení.

- 1) Interní baterii dobijte následujícím způsobem:

- Při nepoužívání pomocí nabíječky na 230V zásuvce připojené k nabíjecí přípojce (1).
- Při používání umístěte dálkový ovladač do nabíjecí základny na věži s dálkovým ovládáním (2).



**UPOZORNĚNÍ!**

Pokud se dálkový ovladač vypne z důvodu vybité baterie v polovině cyklu, cyklus bude pokračovat. Dálkový ovladač lze poté umístit do nabíjecí základny a dokončit cyklus.



**NOTE!**

Dálkový ovladač je přidržován v nabíjecí základně magnety, aby nemohl spadnout.

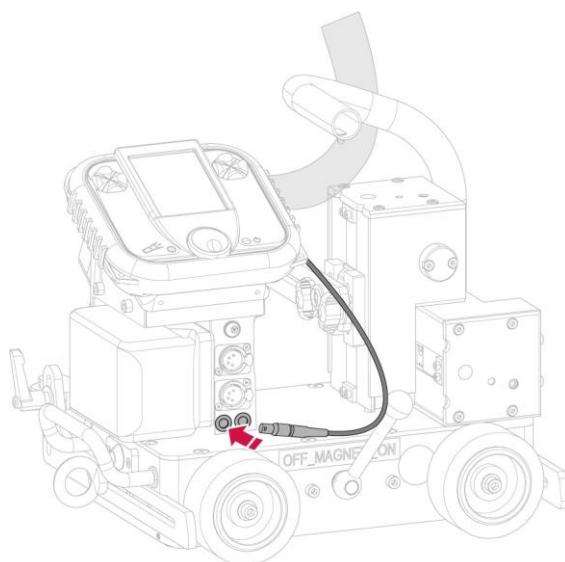
## 5 PROVOZ



### UPOZORNĚNÍ!

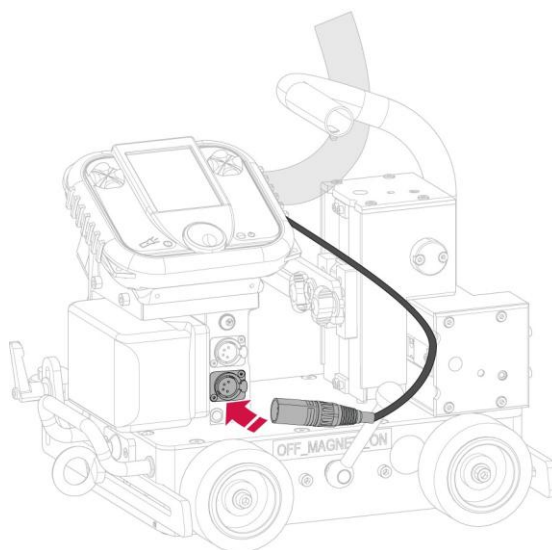
Tento výrobek je určen pro průmyslové použití. Za přijetí vhodných bezpečnostních opatření odpovídá uživatel.

### 5.1 Připojení spouštěče



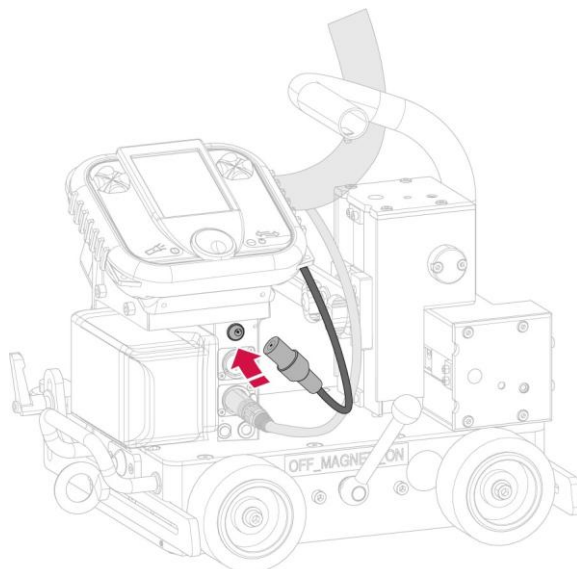
- 1) Připojte spouštěcí kabel k řídicímu portu.
- 2) Svařovací oblouk je synchronizován s pohybem vozíku, aktivujte jej stisknutím tlačítka spuštění cyklu na vozíku.

### 5.2 Připojení příslušenství



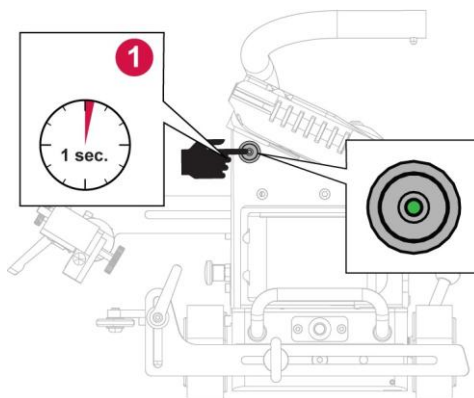
- 1) Připojte kabel příslušenství k příslušnému portu. Používá se k připojení příslušenství (motorizovaná osa, komunikační box atd.).

### 5.3 Připojení snímače elektrického oblouku



- 1) Připojte kabel snímače oblouku k zásuvce.
- 2) Pohyb vozíku je pak synchronizován s obloukem, zahajte jej zatažením za spoušť hořáku.

### 5.4 Zapnutí a vypnutí vozíku



#### Spuštění vozíku

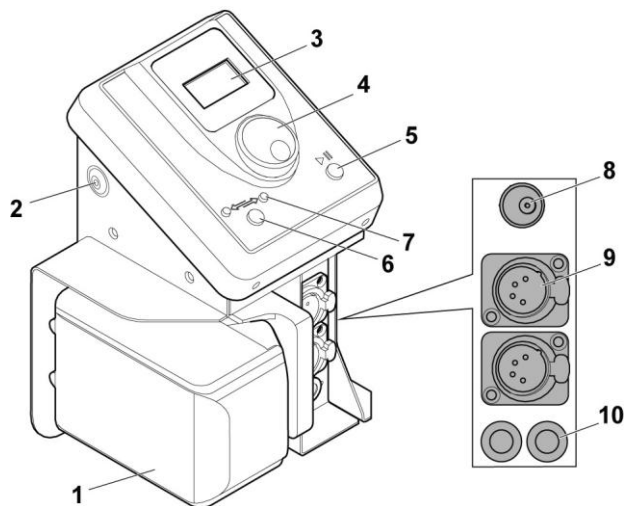
- 1) Stisknutím tlačítka zařízení zapnete. Rozsvítí se kontrolky LED a displej.

#### Vypnutí vozíku

- 1) Stisknutím a podržením tlačítka spuštění (3 sekundy) přístroj vypnete. Kontrolky LED a displej zhasnou.

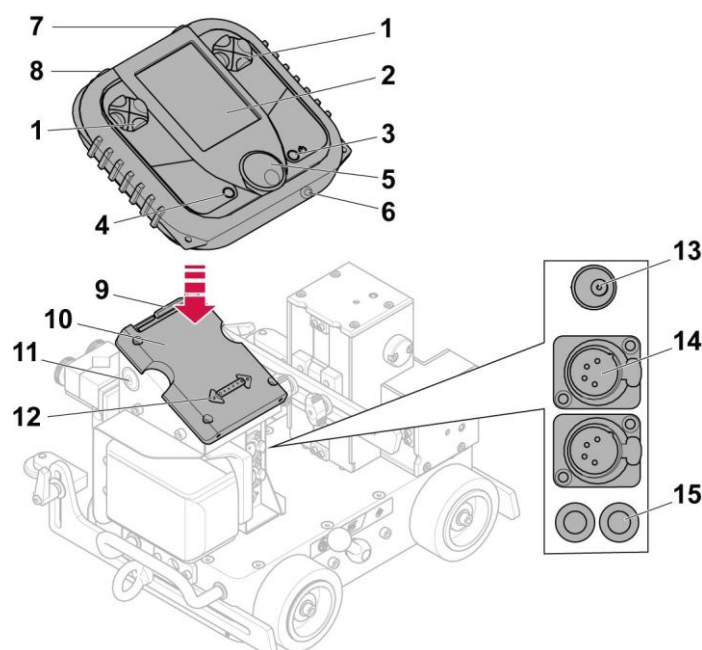
## 6 OVLÁDACÍ PANEL

### 6.1 Popis standardní věže



- **Baterie (1):** napájí přístroj. Zařízení je navrženo pro provoz na 18 V DC (3 A) s lithium-iontovou baterií (5 Ah/h ve výchozím nastavení) nebo externím zdrojem napájení.
- **Osvětlené tlačítko ZAP/VYP (2):** pro zapnutí nebo vypnutí přístroje. Světelná kontrolka signalizuje, zda je přístroj zapnutý.
- **Obrazovka (3):** pro konfiguraci a ovládání zařízení.
- **Otočný ovladač/kliknutí (4):** pro navigaci v menu a volbu různých nastavení podniku.
- **Tlačítko spuštění/pozastavení cyklu (5):** pro spuštění nebo pozastavení cyklu.
- **Tlačítko změny směru (6):** pro změnu směru pohybu vozíku.
- **Směrová světla (7):** pro indikaci směru vozíku. Během cyklu bliká kontrolka LED.
- **Zásuvka snímače světelného oblouku (8):** pro připojení snímače světelného oblouku, umístěného u držáku hořáku. Pohyb vozíku je pak synchronizován s obloukem, který je spouštěn pomocí spouštěče hořáku.
- **Port pro příslušenství (9):** pro připojení příslušenství (jezdec, senzor, lampa atd.).
- **Port spouštěče hořáku (10):** pro připojení kabelu ovládání spouštěče k hořáku. Svařovací oblouk se pak synchronizuje s pohybem vozíku, který se spouští tlačítkem spuštění cyklu umístěným na konzole.

## 6.2 Popis programovatelné věže a dálkového ovládání

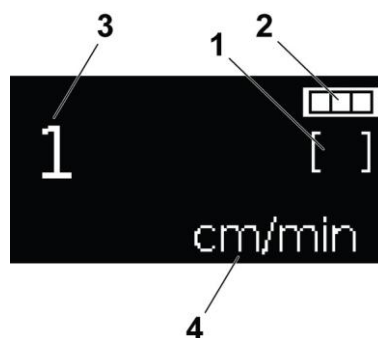


- **Směrové šipky (1):** mění různá nastavení zařízení.
- **Obrazovka (2):** zobrazuje různá menu a nastavení zařízení.
- **Tlačítko zapalování a změny směru (3):** slouží k zapnutí dálkového ovládání. Na hlavní stránce se krátkým stisknutím otevře stránka oscilace (je-li aktivována); dlouhým stisknutím se změní směr pohybu vozíku. Na konfiguračních stránkách se vrátí na předchozí stránku.
- **Tlačítko „Světlo“ (4):** zapíná světlo umístěné na zadní straně dálkového ovladače.
- **Otočný ovladač/kliknutí (5):** umožňuje navigaci v menu a volbu různých nastavení podniku.
- **Nabíjecí zásuvka (6):** připojuje nabíječku pro nabíjení dálkového ovladače.
- **Pravý konfigurovatelný spouštěč (7):** ve výchozím nastavení, pro spuštění cyklu (= spuštění cyklu).
- **Levý konfigurovatelný spouštěč (8):** ve výchozím nastavení, pro spuštění zkušebního cyklu bez pohybu vozíku a bez spuštění oblouku (= předběžný cyklus).
- **Nástroje (9):** K nastavení mechanických prvků vozíku jsou k dispozici dva imbusové klíče.
- **Párování a nabíjecí základna (10):** pro uložení, nabíjení a párování dálkového ovladače.
- **Podsvícené tlačítko ZAP/VYP (11):** pro zapínání a vypínání vozíku. Světelná kontrolka signalizuje, zda je zařízení napájeno.
- **Směrové kontrolky LED (12):** když je dálkový ovladač vytažený, obě kontrolky LED ukazují směr, kterým se vozík pohybuje.
- **Zásuvka snímače světelného oblouku (13):** pro připojení snímače světelného oblouku, umístěného u držáku hořáku. Pohyb vozíku je pak synchronizován s obloukem, který je spuštěn pomocí spouštěče hořáku.
- **Port pro příslušenství (14):** pro připojení příslušenství (jezdec, senzor, lampa atd.).
- **Port spouště hořáku (15):** pro připojení kabelu ovládání spouště k hořáku. Svařovací oblouk se pak synchronizuje s pohybem vozíku, který se spouští tlačítkem spuštění cyklu umístěným na konzole.

## 6.3 Popis standardního rozhraní věže

### 6.3.1 Hlavní obrazovka

Tato stránka je přístupná po zapnutí vozíku stisknutím tlačítka Start ("*Popis standardní věže*", strana 19) umístěného na boku věže.



- Stav vozíku (1)
  - [ ]: Programovatelný režim deaktivován
  - [P]: Programovatelný režim aktivován



#### NOTE!

Programovací režimy se mohou lišit v závislosti na modelu vozíku.

- Stav nabití baterie (2)
- Zobrazení rychlosti svařování (3), lze měnit v cyklu:  
Výběr počtu desetinných míst za tečkou lze konfigurovat.
- Jednotka rychlosti svařování (4).

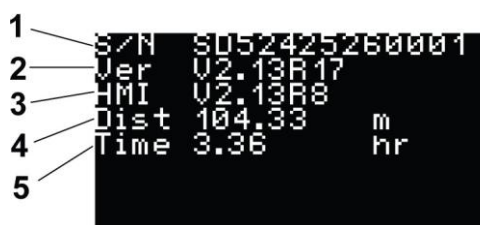


#### NOTE!

Ve svislé poloze a při určité hmotnosti vozidla se může ujetá vzdálenost lišit od směrnic.

### 6.3.2 Přístup k informacím o produktu

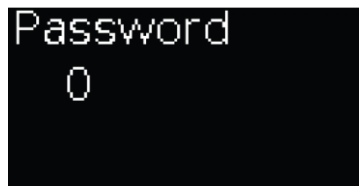
Tato stránka je přístupná podržením otočného ovladače ("*Description of the standard tower*" (Popis standardní věže), strana 19) a jeho stisknutím na 2 sekundy, když se při zapnutí vozíku zobrazí logo ESAB.



- Sériové číslo ESAB (1)
- Verze vozíku (2)
- Verze rozhraní (3)
- Ujetá vzdálenost (4)
- Čítač podpětí (5): přírůstek času od zapnutí zařízení (v hodinách).

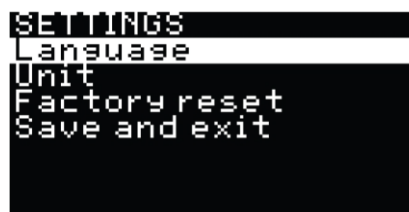
### 6.3.3 Přístup do nabídky pokročilých nastavení

Tato stránka je přístupná podržením otočného ovladače ("*Popis standardní věže*", strana 19) a poté zapnete vozík stisknutím tlačítka Start, dokud se nezobrazí „Password“ (Heslo), poté tlačítko uvolněte.

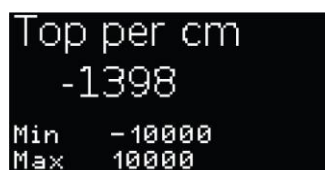


- Zadejte heslo (pomocí otočného ovladače):
  - Klient: 73

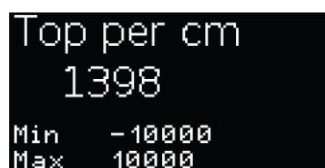
Poté klikněte na otočný ovladač pro přístup do nabídky pokročilých nastavení:



- Požadovanou konfiguraci zvolíte pomocí otočného ovladače, poté kliknutím přejdete na výběr.
- Hodnotu zvolíte pomocí otočného ovladače, poté kliknutím potvrďte výběr a vraťte se na stránku nabídky.
- Po dokončení klikněte na jedno ze dvou tlačítek spuštění/pozastavení cyklu a tlačítko změny směru ("*Popis standardní věže*", strana 19) pro uložení a návrat do zobrazení hlavního rozhraní.
- Dostupná nastavení:
  - Redukce 1
  - Přírůstek: 1
  - Min: -10000
  - Max.: 10000



- Redukce 2
- Přírůstek: 1
- Min: -10000
- Max.: 10000



Redukční tabulka vozíku TRACFINDER WHEEL:

	Redukce 1	Redukce 2
<b>Verze</b>	<b>„Top na cm“</b>	<b>„Top na cm“</b>
Kolečko Ø 75 mm	-1398	1398
Kolo Ø 100 mm	-1048	1048

**UPOZORNĚNÍ!**

Pokud se tato nastavení změní (redukce 1 a 2), musí se také změnit maximální přípustná rychlost.

- Maximální rychlost (v cm/min nebo v palcích/min) (rychlost odpovídající rychlosti „bez svařování“):
  - Přírůstek: 0,1
  - Min.: 0,1
  - Max.: 1000,0

Verze	Maximální otáčky motoru
Kolečko Ø 75 mm	Max.: 200,0 (pokud cm/min) / 80,0 (pokud palce/min)
Kolo Ø 100 mm	Max.: 266,0 (pokud cm/min) / 104,0 (pokud palce/min)

```
Max speed
180.0 cm/mn
Min 0.1
Max 1000.0
```

- Snímač plechu: aktivace nebo deaktivace detekce plechu.
- Tato možnost zabraňuje pohybu vozíku, když již není detekován magnetický kovový povrch pod základnou.

```
Metal sensor
ON
```

- Jazyk:
  - Fr = 0
  - En = 1
- Jednotka: výběr různých jednotek měření.

```
METRIC
1 cm/min
0.1 cm/min
1 inch/min
0.1 inch/min
0.05 inch/min
```

- Obnovení továrního nastavení: obnovení továrního nastavení softwaru.

```
Factory reset
OFF
```

- Kliknutím na jedno ze dvou tlačítek ("*Description of the standard tower*" (Popis standardní věže), strana 19) uložíte a vrátíte se do zobrazení hlavního rozhraní.

### 6.3.4 Naplánovat

Tuto stránku lze otevřít kliknutím na otočný ovladač ("*Popis standardní věže*", strana 19).



Stisknutím otočného ovladače přejdete na stránku „Programování“ (1). Kliknutím na otočný ovladač vyberte režim programování.

- Programování „ON“ (1): spouštěcí kabel musí být připojen ke zdroji napájení svařování v režimu 2 zdvihů (2T).
- Programování „OFF“ (2): zdroj svařovacího proudu je v režimu 4 zdvihů (4T). Spuštění vozíku může být řízeno ručně svářečkou (stisknutím tlačítka „on“) nebo automaticky detekcí oblouku hořáku (pokud je připojen a vybrán snímač).

Chcete-li přepnout z jedné možnosti na druhou, jednoduše otočte otočným ovladačem. Následně potvrďte kliknutím na kolo.

- [P]: Programovatelný režim aktivován
- [ ]: Programovatelný režim deaktivován

### 6.3.5 Programovatelný režim aktivován „ZAP“ [P]

Výběrem programovacího režimu „ON“ ("*Programování*", strana 24).

Otáčením knoflíku můžete procházet různými možnostmi nastavení.

- Doba zpoždění ovládání svařování před pohybem vozíku vpřed během definované doby.



Kliknutím na ikonu změňte následující parametr:

- Doba zpoždění před svařováním (v sekundách): 3,0
  - Přírůstek: 0,1
  - Min.: 0,1
  - Max.: 3,0
- Délka svařování (délka svařování při rychlosti přednastavené v hlavním náhledu).



Kliknutím na ikonu změňte následující parametr:

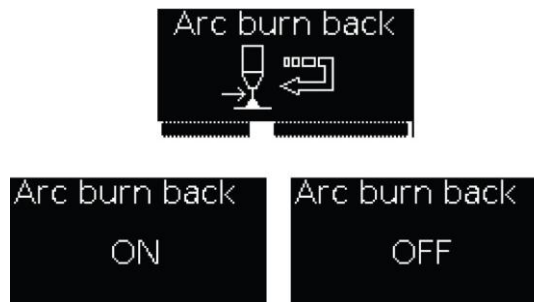
- Délka svařování (v cm nebo palcích v závislosti na zvoleném nastavení): 5,00
  - Přírůstek: 0,0,1 / 0,1 / 1 (v závislosti na zvoleném nastavení)
  - Min.: 0,00
  - Max.: 200,00
- Zpětné spalení (v programovatelném režimu a na konci délky svařování se vozík otočí zpět od definované hodnoty)



Kliknutím na ikonu změňte následující parametr:

- Zpětné spalování (v cm nebo palcích v závislosti na zvoleném nastavení): 3,0
  - Přírůstek: 0,1
  - Min.: 0,0
  - Max.: 10,0

Arc burn back (Aktivujte nebo deaktivujte svařování během „Burn back“).



Kliknutím na ikonu změňte následující parametr:

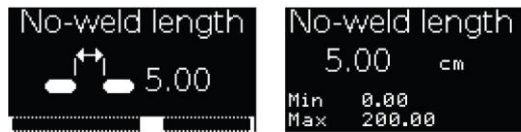
- ○ ON = 1: reléový výstup „spouštěče“ je aktivní během návratu kráteru.
- ○ OFF = 0: výstup relé „spouštěče“ je během návratu kráteru neaktivní.
- Časovač po svařování, pokračuje v pohybu vozíku dopředu po definovanou dobu po ukončení svařování.



Kliknutím na ikonu změňte následující parametr:

- ○ Doba zpoždění po svařování (v sekundách): 3,0
  - Přírůstek: 0,1
  - Min.: 0,1
  - Max.: 3,0

- Délka bez svařování (pohyb vpřed bez svařování při maximální rychlosti (s rampou zrychlení/zpomalení)).



Kliknutím na ikonu změňte následující parametr:

- Délka bez svařování (v cm nebo palcích v závislosti na zvoleném nastavení): 5,00
  - Přírůstek: 0,0,1 / 0,1 / 1 (v závislosti na zvoleném nastavení)
  - Min.: 0,00
  - Max.: 200,00
- Opakování (počet opakování naprogramovaného cyklu (svařování/nesvařování)). Jedinečnost, pokud se hodnota rovná 0 = opakování je nekonečné, dokud se zařízení nezastaví stisknutím červeného tlačítka ("*Popis standardní věže*", strana 19).



Kliknutím na ikonu změňte následující parametr:

- Znovu načíst
- Přírůstek: 1
- Min.: 0
- Max.: 99

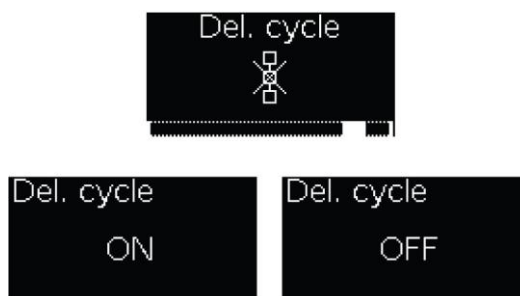
- Číslice:



Kliknutím na ikonu změňte následující parametr:

- Počet desetinných míst za tečkou na displeji:
  - 0 = 0
  - 1 = 0,0
  - 2 = 0,00

- Odstranění cyklů:

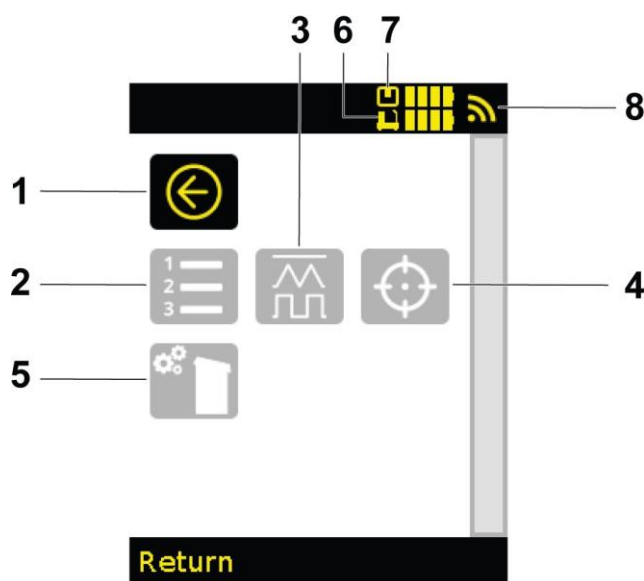


Kliknutím na ikonu cyklus odstraníte.

## 6.4 Popis rozhraní dálkového ovládacího panelu

### 6.4.1 Rozhraní dálkového ovládacího panelu pro pokročilé HMI

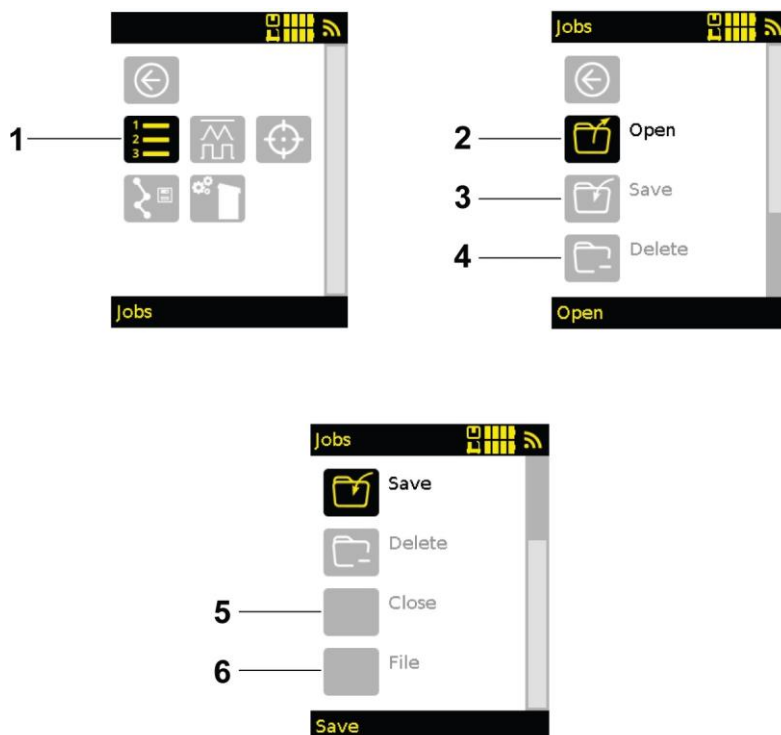
Nabídka lze otevřít kliknutím na volící kolečko (*"Popis programovatelné věže a dálkového ovládacího panelu"*, strana 20). Otočný ovladač slouží k pohybu mezi různými ikonami. Název nabídky se zobrazuje v dolní části obrazovky.



- **Zpět (1):** vrátí vás na předchozí obrazovku.
- **Případy (2):** pro vstup do nabídky správy případů.
- **Konfigurace cyklu (3):** slouží k přístupu ke konfiguraci svařovacích cyklů.
- **Reset (4):** resetuje jednu nebo všechny osy na vozíku.
- **Konfigurace stroje (5):** zobrazuje informace o softwaru a vybavení vozíku a příslušenství.
- **Baterie (6 a 7):** zobrazuje stav nabití baterie vozíku (6) a dálkového ovladače (7).
- **Signál (8):** zobrazuje kvalitu příjmu signálu vysílaného věží.

### 6.4.2 Přepravní práce

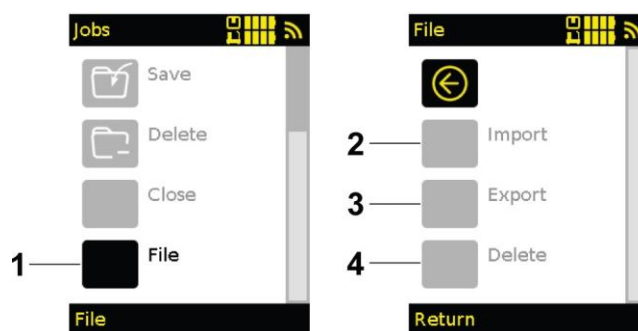
Tato stránka je přístupná výběrem ikony „Úkoly“ (1) v menu. Stránka „Jobs“ (Úkoly) se používá ke správě úloh uložením nastavení souvisejících s pohybem vozíku a připojených os.



- **Otevřeno (2):** načte úlohu uloženou v paměti vozíku.
- **Uložit (3):** uloží úlohu odpovídající všem nastavením dostupným v paměti vozíku.
- **Odstranit (4):** odstraní uloženou úlohu z paměti vozíku.
- **Zavřít (5):** zavře případ (odstraní název aktivního případu zobrazený v horní části hlavního náhledu).
- **Soubor (6):** udělení přístupu k podmenu Uložit úlohu.

### 6.4.3 Archivace případů

Archivované případy (resp. případy určené k archivaci) jsou přístupné přes ikonu „Soubor“ (1) na stránce „Případy“.



Archivace umožňuje přenášet úlohy z jednoho vozíku do druhého pomocí dálkového ovládání pro ukládání:

- **Import (2):** uloží všechny úlohy vozíku do paměti dálkového ovládání.
- **Export (3):** zobrazí se, když byla provedena záloha, a načte úlohy uložené v dálkovém ovládání do vozíku.



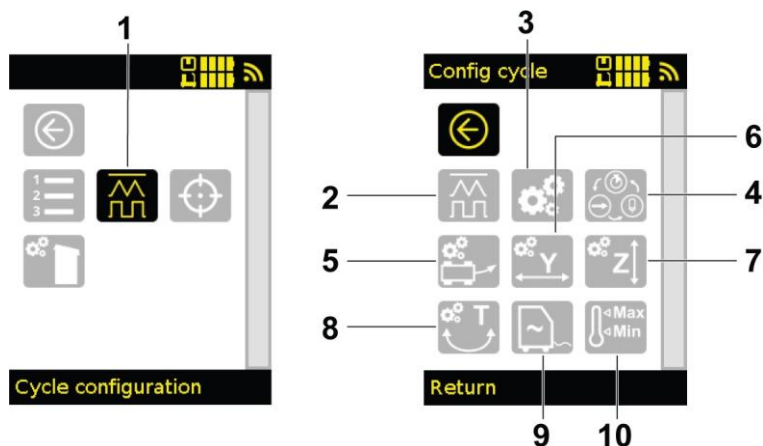
#### UPOZORNĚNÍ!

Úlohy, které jsou aktuálně v vozíku, budou přepsány.

- **Vymazat (4):** vymaže úlohy uložené v dálkovém ovládání.

## 6.4.4 Konfigurace cyklu

Tato stránka je přístupná výběrem ikony „Konfigurace cyklu“ (1) v nabídce.



Stránka „Konfigurace cyklu“ poskytuje přístup ke konfiguraci svařovacích cyklů za účelem charakterizace forem posuvu, nastavení souvisejících s typem zařízení, konfigurace os připojených k zařízení nebo programování svařovací sekvence.

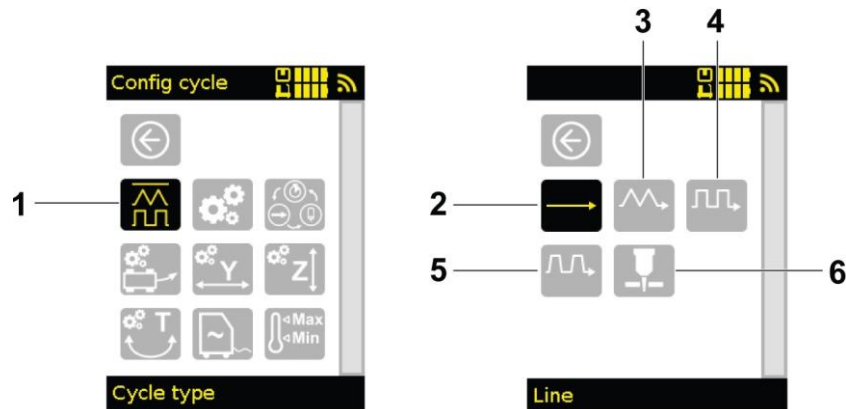
Stránka „Cyklus konfigurace“ zobrazuje ikony podle připojeného zařízení. Výše uvedená strana odpovídá vozíku vybavenému 3 osami (Y, Z a T) a komunikační skříňkou připojenou ke zdroji napájení. Pokud je osa Y odpojena, ikona (6) odpovídající ose Y zmizí.

V případě záznamu o příjmech ( "Příkazky přepravě", strana 27 a "Archivování zakázek", strana 28) se v zakázce uloží všechna nastavení v nabídce „Konfigurace cyklu“.

- **Tvar cyklu (2):** slouží k přístupu k různým režimům svařování a oscilace.
- **Nastavení (3):** umožňuje přístup k obecným nastavením cyklu.
- **Programování cyklu (4):** slouží k vytvoření programu svařování pomocí různých nástrojů.
- **Směrová konfigurace (5):** slouží ke konfiguraci, jak se vozík bude pohybovat během cyklu.
- **Konfigurace příčné osy (6):** slouží ke konfiguraci nastavení příčné osy (osy Y) s oscilací nebo bez oscilace.
- **Konfigurace vertikální osy (7):** slouží ke konfiguraci nastavení vertikální osy (osa Z) a servořízení výšky.
- **Konfigurace úhlové osy (8):** slouží ke konfiguraci nastavení úhlové osy (osy T) s oscilací nebo bez oscilace.
- **Nastavení zdroje napájení (9):** slouží ke konfiguraci nastavení zdroje napájení (viditelné pouze v případě, že je připojen komunikační box).
- **Limity (10):** slouží k nastavení limitů pro různá nastavení.

## 6.4.5 Tvary cyklů

Tato stránka je přístupná výběrem ikony „Tvar cyklu“ (1) na stránce „Nastavení cyklu“.



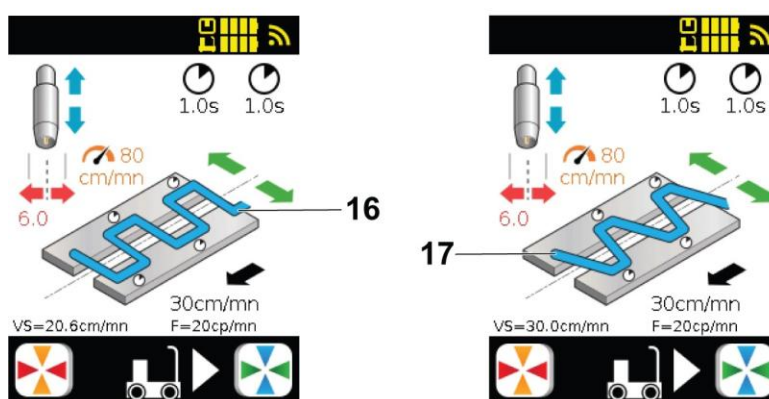
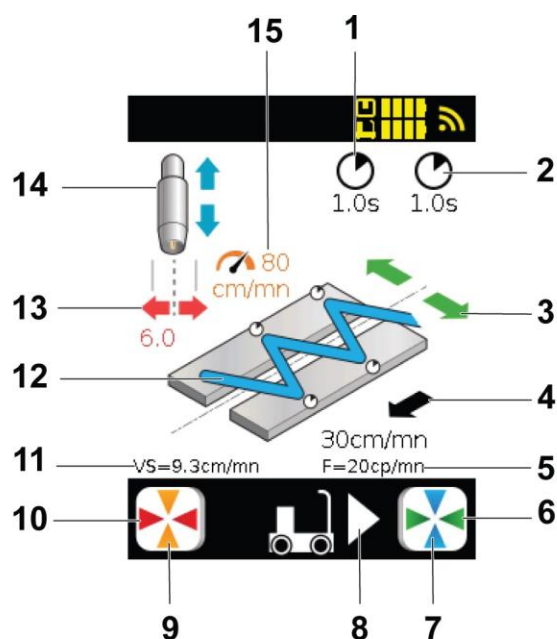
- **Přímka (2):** Svařovací režim pro vytváření jednoduchých svarů bez oscilací.

Následující režimy oscilace jsou k dispozici, pokud je vozík vybaven alespoň jedním elektrickým jezdcem Y nebo oscilátorem kyvadla T. Pokud jsou obě osy propojeny, zvolte, kterou osou (osami) chcete oscilovat.

- **Oscilace v trojúhelníkových krocích (3):** první synchronizovaný oscilační režim. Vozík se pohybuje, když je osa kmitání překřížena. Pokud je nastaven časový limit, vozík se během oscilace zastaví na nastavenou dobu v nastaveném koncovém bodě.
- **Čtvercová oscilace (4):** druhý synchronizovaný oscilační režim. Pojezd se během časového limitu pohybuje dopředu. Během křížení se vozík nepohybuje dopředu.
- **Oscilace lichoběžníkových stupňů (5):** základní oscilační režim. Zametání není synchronizováno s pohybem rámového pojezdu, který zůstává konstantní.
- **Plazma (6):** tento režim umožňuje plazmové řezání pomocí spouštěcího kabelu připojeného mezi připojením věže a zdrojem plazmy.

### 6.4.6 Svařování

Tato stránka je přístupná po výběru formuláře cyklu ("[Formuláře cyklů](#)", strana 29). Na hlavní stránce změňte stránky, abyste získali přístup k zobrazení „Svařování“.



Tři různé stránky v závislosti na zvoleném typu svařování: „trojúhelníkový krok“ (12), „čtvercový krok“ (16) nebo „trapezový nástupní schůdek“ (17). V různých zobrazeních se mění pouze schéma svařování.

- **Schéma svařování (12), (16) nebo (17):** pro zobrazení typu probíhajícího svařování.
- **Směr pohybu vozíku (8):** pro zobrazení směru, ve kterém se vozík pohybuje, znázorněného trojúhelníkem. Zelené šipky posouvají střed oscilace svařovacího hořáku.
- **Oranžové šipky (9):** pro úpravu oranžového prvku kolem diagramu svařování (15): zvyšuje nebo snižuje rychlost oscilátoru.
- **Červené šipky (10):** pro úpravu červeného prvku kolem diagramu svařování (13): zvyšuje nebo snižuje amplitudu oscilace.
- **Modré šipky (7):** změna modrého prvku kolem diagramu svařování (14): zvednutí nebo spuštění svařovacího hořáku.  
Poloha jezdce je indikována, pokud byl proveden počátek *osy* (viz "Vedení os (ruční režim)", strana 42)
- **Zelené šipky (6):** ovládá zelené šipky kolem diagramu procesu stroje (3): posouvá střed oscilace svařovacího hořáku.  
Poloha jezdce je indikována, pokud byl proveden počátek *osy* (viz "Vedení os (ruční režim)", strana 42). Směr pohybu saní.
- **VS (11):** zobrazuje rychlost svařování.
- **F (5):** zobrazuje oscilační frekvenci (v počtu úderů za minutu). Při připojeném zdroji napájení se tyto informace již nezobrazují. Místo toho se zobrazí nastavení svaru.
- **Rychlost (4):** mění rychlost pohybu vozíku.
- **Časovač (zpoždění) (1):** pro úpravu levého časového limitu (v závislosti na směru, ve kterém se vozík pohybuje).

- **Časovač (zpoždění) (2):** pro úpravu správného časového limitu (v závislosti na směru, ve kterém se vozík pohybuje).

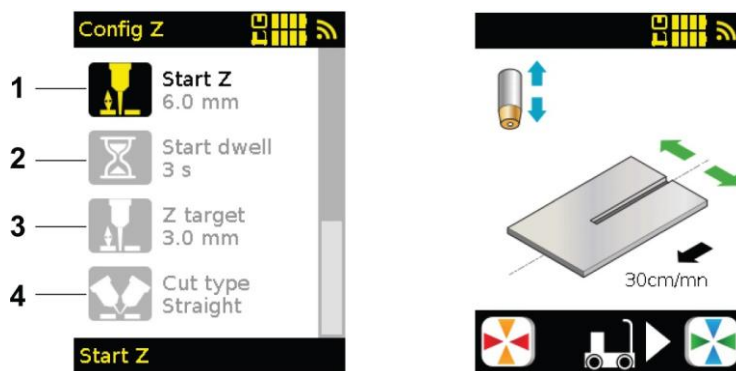
**NOTE!**

Standardně je viditelný pouze jeden časovač a je stejný pro obě strany. Chcete-li mít oba časovače, povolte v nastaveních „Dvojitou dobu prodlevy“ (viz *"Nastavení"*, strana 32)

### 6.4.7 Plazmové řezání

Při použití plazmového řezání lze použít specifický cyklus pro zjednodušení provozu, protože výchozí výška není stejná jako výška řezu.

Hořák se naplní v kontaktu s plechem a zvedne se do určité výšky pro spuštění (1), poté se oblouk spustí a po určitou dobu se posune do této výšky (1). Poté klesne zpět do výšky sečení (1).



Pokud provádíte řez sražením hrany, můžete zvolit sražení hrany v části „Typ řezu“ (1). To znamená, že v závislosti na úhlu bude spouštěcí a sekací výška nižší.

**NOTE!**

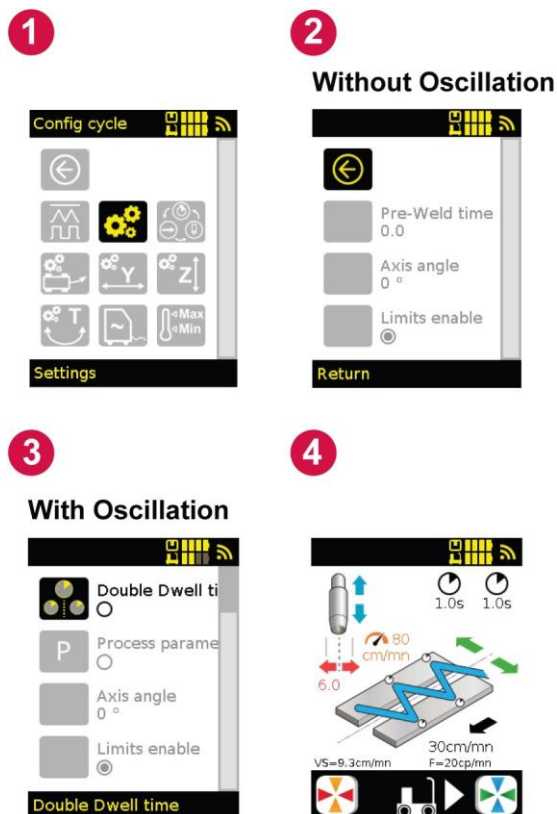
Při srážení hran je také možné ponechat v režimu přímého řezu a přímo vybrat výšky, které chcete označit.

Tato stránka je přístupná po výběru možnosti „Plazma“ (viz *"Konfigurace cyklu"*, strana 29). Na hlavní stránce musíte změnit stránky, abyste získali přístup k obrazovce „Plasma cut“ (Plazmové řezání).

Tato stránka má stejný vizuální vzhled, a tudíž stejný popis jako stránka „Svařování“ bez nastavení oscilace, viz část *"Svařování"* na straně 30.

### 6.4.8 Nastavení

Tato stránka je přístupná výběrem ikony „Settings“ (Nastavení) (1) na stránce „Cycle setup“ (Nastavení cyklu).



Stránka „Nastavení“ umožňuje přístup k obecným nastavením cyklu.

- **Doba před svařováním (2):** slouží ke zpoždění svařování ve vztahu k pojezdu na spojitém svaru bez oscilace.
- **Úhel osy (2):** slouží k vytvoření virtuální reference pro posuvy. Pohyb a oscilace budou v rámci uvedeného úhlu (úhel mezi  $-90^\circ$  a  $90^\circ$ ).
- **Limity povoleny (2):** povolení aktivace uživatelských limitů.
- **Dvojitá doba setrvání (3):** aktivuje možnost nezávislé úpravy pravé a levé doby setrvání.



**NOTE!**

U jednoduchého časového limitu se zobrazí pouze informace o zbývajícím časovém zpoždění 1,0 s. Při dvojitým časovém limitu se zobrazí informace 1,0 s časové zpoždění vlevo a vpravo.

- **Procesní nastavení (3):** další způsob konfigurace oscilačního svařování.

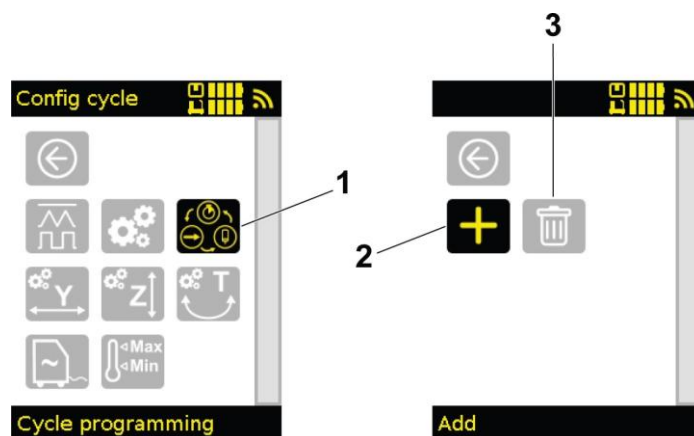


**NOTE!**

Parametr je aktivní, když je pole pod textem černé; parametr je neaktivní, když je pole bílé. Parametr „procesní nastavení“ je neaktivní a parametr „aktivní limity“ je aktivní.

## 6.4.9 Naplánovat

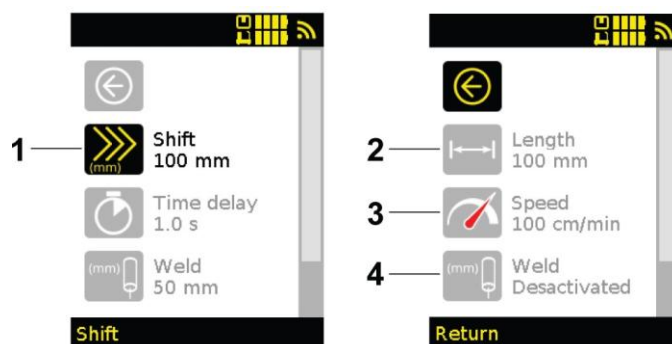
Tato stránka je přístupná výběrem ikony „Programování cyklu“ (1) na stránce „Nastavení cyklu“.



Programovací modul je vyvinut na princípu programování v krocích (max. 16 kroků). Chcete-li zahájit programování, musíte přidat první krok stisknutím tlačítka + (2) pro výběr funkce prvního cyklu. Cyklus se odstraní pomocí tlačítka Odstranit vše (3). Například níže uvedené pořadí odpovídá:



- Pohyb 100 mm, bez svařování, při předdefinované rychlosti posuvu (nelze změnit v cyklu) (4).
- 1 sekunda zpoždění před svařováním (5).
- Pohyb 50 mm s hořákem č. 1 při rychlosti definované „úkoľem“ (v případě potřeby může uživatel změnit v cyklu) (6).

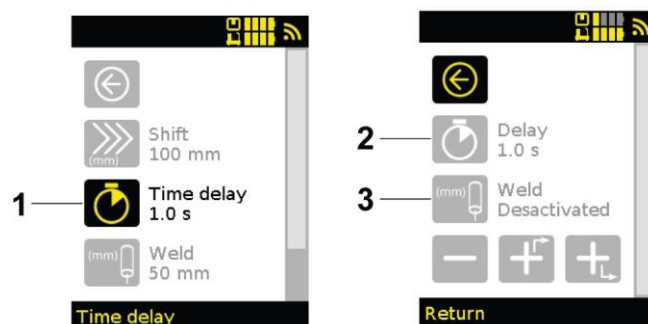


Cyklus se skládá z po sobě jdoucích fází odpovídajících předdefinované funkci. Každý zvolený stupeň vyžaduje nastavení popsaná v tomto odstavci.

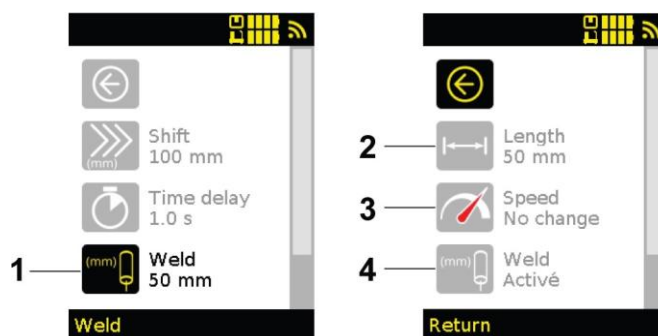
- **Posun (1):** saně se pohybují po definované délce (2) definovanou rychlostí (3) s obloukem nebo bez oblouku (4).

**NOTE!**

Pokud je aktivováno svařování, rychlost vozíku je pevná a nelze ji během cyklu upravovat. Chcete-li ji změnit během cyklu, vyberte funkci „Svařování“.



- **Časové zpoždění (1):** vozík se zastaví na nastavenou dobu během tohoto kroku (2) při aktivaci nebo deaktivaci svařování (3).



Funkce svařování se používá k nastavení délky svařovacího paprsku, který má být vyroben vybraným hořákem (výchozí hořák n°1).

- **Svar 1 (1):** Vozík se pohybuje po definované délce (2) se zapáleným svařovacím obloukem pro hořák č. 1 (4).
- **Rychlost (3):** Lze zvolit možnost „No change“ (Žádná změna), v takovém případě lze rychlost upravit pomocí otočného ovladače. Pokud je nastavena určitá hodnota, tato rychlost bude automaticky nastavena na začátku svařování, ale lze ji později změnit.

**NOTE!**

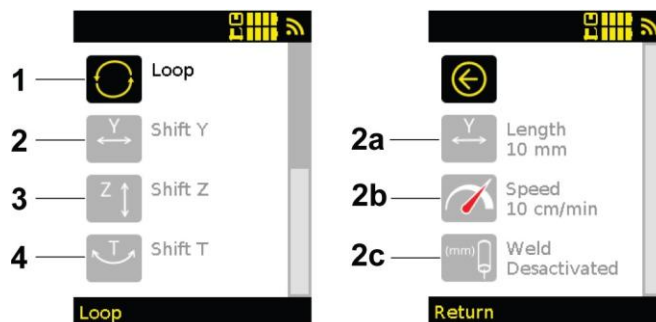
Spouštěcí kabel musí být připojen.

Pokud je vozík vybaven dvěma spouštěcími přípojkami na věži, je možné rozlišit aktivaci obou hořáků. „Svařování 1“ pro levou zásuvku, „Svařování 2“ pro pravou zásuvku nebo „Svařování 1+2“ pro obě současně.

Další konfigurace lze zvolit, pokud je se zařízením spojena druhá svítlna a je připojena druhým spouštěcím kabelem:

- **Svařování 2:** vozík se pohybuje po definované délce (2) se svítícím svařovacím obloukem pro hořák č. 2. Kabel spouštěče musí být připojen pro hořák č. 2. Toto je pro přerušované svařování střídavě s montáží dvou hořáků.

- **Svařování 1 + 2: vozík** se pohybuje po definované délce (2) se zapáleným svařovacím obloukem pro hořáky n°1 a n°2. U hořáků č. 1 a č. 2 musí být připojen spouštěcí kabel.



K osám připojeným k zařízení je možné přidat další funkce a opakovat cyklus.

- **Smyčka (1):** konec programového kroku, který aktivuje funkci opakování. Stačí nastavit počet opakování cyklu. Pokud je hodnota 0, smyčka je nekonečná, dokud není cyklus dobrovolně zastaven.

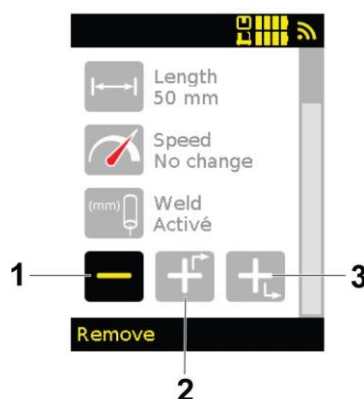


#### NOTE!

Ve výchozím nastavení cyklus končí na konci poslední fáze, pokud není aktivní zpětná vazba.

- **Posun Y (2): hořák** se pohybuje po definované délce (2a) podél lineární osy Y, definovanou rychlostí (2b), se svařovacím obloukem (2c) nebo bez něj.
- **Posun Z (3):** hořák se pohybuje podél lineární osy Z, po nastavené délce, nastavenou rychlostí a s obloukem nebo bez něj.
- **Posun T (4):** hořák se pohybuje podél úhlové osy T, pod nastaveným úhlem, rychlostí a s obloukem nebo bez něj.

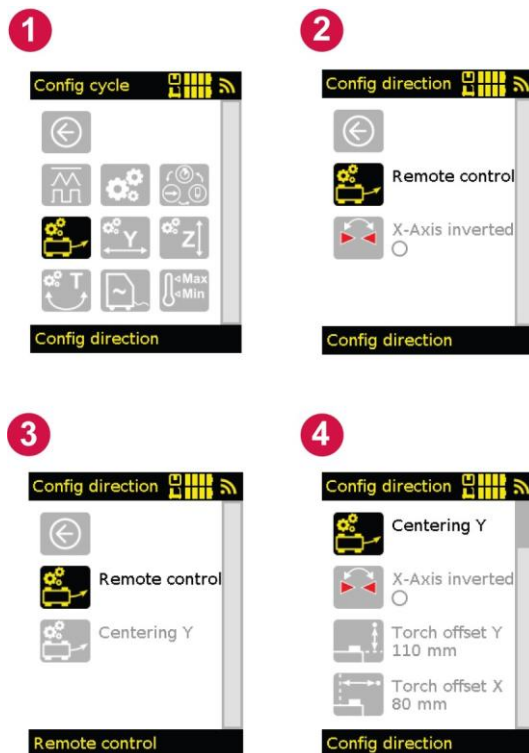
Program lze upravit odstraněním nebo vložením kroku do cyklu. Vyberte fázi cyklu a poté vyberte ikony v dolní části stránky.



- **Odstranit (1):** zvolený krok.
- **Přidat před (2):** vybraný krok má novou funkci. Pak stačí nastavit nastavení pro tuto fázi a teprve poté se vrátit na stránku pro vytvoření cyklu.
- **Přidat za (3):** vybraný krok novou funkci. Poté je nutné nastavit nastavení pro tuto fázi, než se vrátíte na stránku pro vytvoření cyklu.

## 6.4.10 Konfigurace směru pojezdu

Tato stránka je přístupná výběrem ikony „Směr konfigurace“ (1) na stránce „Cyklus konfigurace“.



### NOTE!

Před spuštěním cyklu musí být použit alespoň jeden počátek osy Y.

- **Dálkové ovládání (2):** slouží k výběru režimu ovládání posuvu u vozíku vybaveného 2 motory;
- **Dálkové ovládání (3) - výchozí hodnota:** slouží ke korekci dráhy pojezdu vozíku pomocí dálkového ovládání.
- **Vystředění Y (3) - volitelné „Vodítko bez kolejnice“:** slouží ke korekci dráhy pojezdu vozíku. Skutečná poloha svítilny musí být deklarována uvedením polohy svítilny.



### NOTE!

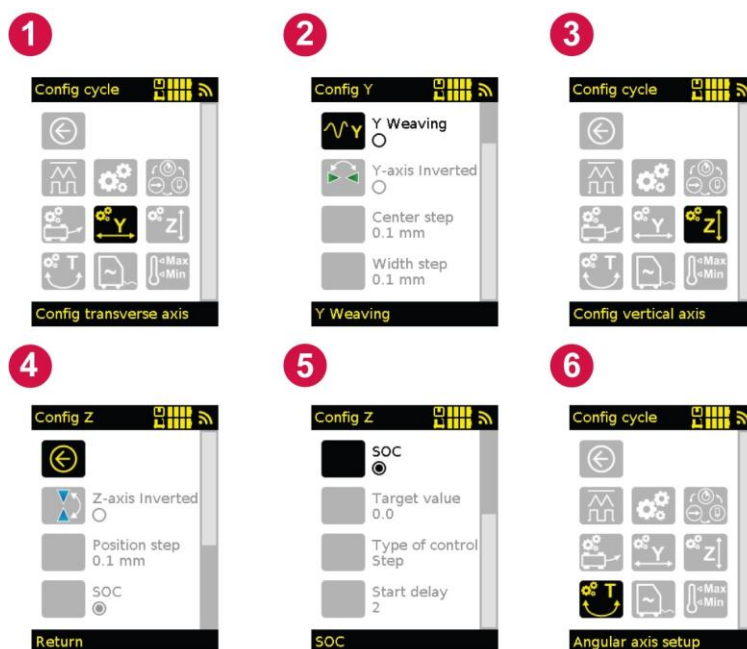
Vystředění Y umožňuje korekci dráhy vozíku pomocí nastavení polohy nástroje obsluhou na dálkovém ovládání. Obsluha upravuje pouze polohu osy Y a vozík automaticky sleduje spoj a udržuje konstantní rychlost svařování.

S aktivovaným režimem „Vodící systém vystředěný na osu Y“ je možné vytvořit následující bez instalace kolejnice:

- sledování lineárního nebo nelineárního spoje (s poloměrem zakřivení větším než 1 metr),
  - Sledování spoje v poloze stropní lišty, kompenzace prokluzu způsobeného gravitací.
- **Offset hořáku Y (4):** vzdálenost mezi okrajem základny vozíku a středem nástroje podél osy Y (kolmo ke směru pohybu vozíku).
  - **Posunutí hořáku X (4):** vzdálenost mezi středem základny vozíku a středem nástroje podél osy X (směr pohybu vozíku).
  - **X – osa obrácená (2):** umožňuje obrácení směru pohybových příkazů osy pohybu vozíku (osa X). Ve standardním režimu je směr pohybu vozíku takový, jak je zobrazen na rozhraní. Reverzace je užitečná, když je rámový pojezd ve stropní poloze.

## 6.4.11 Nastavení osy

Tyto stránky jsou přístupné výběrem ikony „Transverse Axis Config“ (Konfigurace příčné osy) (1) pro zobrazení stránky „Y Config“ (Konfigurace Y), ikony „Vertical Axis Config“ (Konfigurace vertikální osy) (3) pro zobrazení stránky „Z Config“ (Konfigurace Z) a ikony „Angular Axis Config“ (Konfigurace úhlové osy) (6) pro zobrazení stránky „T Config“ (Konfigurace T) (identická se stránkou „Y Config“) ze stránky „Cycle Config“ (Konfigurace cyklu).



- **Oscilace Y (2) / Oscilace T:** aktivuje nebo deaktivuje lineární oscilaci Y nebo oscilaci kyvadla T.
  - Pokud je aktivováno: nastavení oscilace lze upravit.
  - Pokud je deaktivováno: osa je považována za elektrický jezdec a lze upravit pouze její polohu.



### NOTE!

Deaktivujte nepoužívanou oscilaci pro zjednodušení MMI.

Aktivace je možná, pokud je přítomen jezdec Y a kyvadlový oscilátor T. Pokud je k dispozici pouze jedna osa, je automaticky aktivní při výběru tvaru oscilace.

- **Osa Y obrácená (2), osa Z obrácená (4) nebo osa T obrácená:** obrací směr pohybu osy. Ve standardním režimu jsou vlevo a vpravo pro osy Y a T definovány podle směru, ve kterém se vozík pohybuje dovnitř. U osy Z se šipkou nahoru uchycení zvedá a šipkou dolů se uchycení spouští.



### NOTE!

Zobrazí se pouze v případě, že je připojen elektrický lineární jezdec.

- **Střední krok (2):** přírůstek na impuls. Jeden impuls ji posune o 0,1 mm.
- **Krok polohy (4):** přírůstek na impuls. Jeden impuls ji posune o 0,1 mm.
- **SOC (Stick-Out Control) (4):** slouží k aktivaci nebo deaktivaci servoovládání osy Z. V TIG se píše AVC.
- **Cílová hodnota (5):** výběr cílové hodnoty servořízení. Pokud je hodnota 0, cílová hodnota se nastaví automaticky měřením na začátku oblouku. Pokud je hodnota větší než 0, jedná se o nastavení cílové hodnoty.

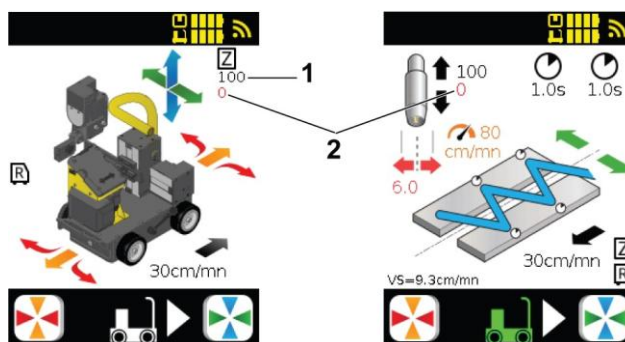
- **Asv. Typ (5):** výběr typu servopohonu.  
Krok: Stisknutím tlačítek nahoru a dolů na posuvníku Z během svařování mohou uživatelé změnit cílovou hodnotu o 1 A (nebo 0,1 V v TIG).  
Jog: Stisknutím tlačítek nahoru a dolů na jezdcí Z během svařování mohou uživatelé přímo změnit polohu jezdcí Z, což bude nová cílová hodnota.
- **Čas před ACQ (5):** slouží k definování času (v sekundách) před spuštěním servopohonu Z. Odpovídá předplynění a stabilizaci elektrického oblouku.

Nastavení se zobrazí jako zaškrťovací políčka. Pokud je zobrazena černá tečka, je nastavení aktivní.



#### NOTE!

Další nastavení servopohonu a konfigurace komunikačního boxu jsou přístupné ve skrytých nabídkách.



- **100 (1):** Cílová hodnota.
- **0 (2):** Hodnota odečtená v reálném čase. Proměnná „Zobrazit data přímo“ musí být zaškrtnuta ve skrytém menu.



#### NOTE!

Pokud používáte přímý průchod, hodnota v červené barvě je skutečná hodnota. Pokud průchod osciluje, hodnota se zprůměruje za určité období a poté se zobrazí.

## 6.4.12 Limity

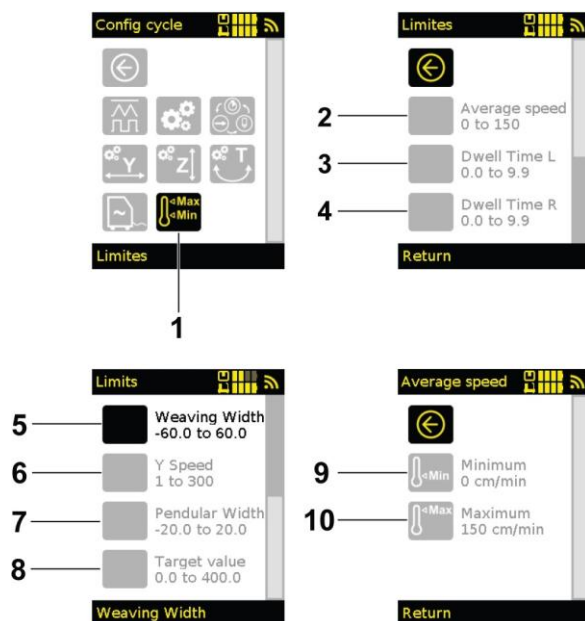
Tato stránka je přístupná výběrem ikony „Limity“ (1) na stránce „Nastavení cyklu“.



#### NOTE!

Tato stránka je užitečná pro zachování rozsahu DMOS.

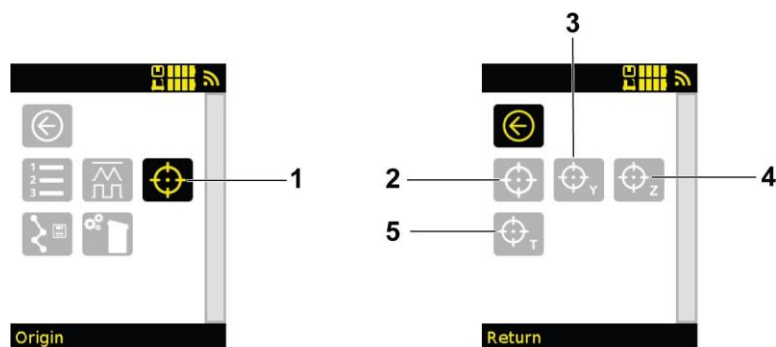
Aby byly limity aktivní a aby bylo viditelné logo limitů, musí být zaškrtnuto políčko na kartě nastavení.



- **Průměrná rychlost (2):** slouží k výběru minimální (9) a maximální (10) hodnoty rychlosti pohybu nastavitelné obsluhou.
- **Doba setrvání L (3) a Doba setrvání R (4):** slouží k výběru minimální a maximální hodnoty pro časové zpoždění vlevo (L) a vpravo (R), když jsou aktivovány oscilace a dvojité časové zpoždění.
- **Šířka tkání (5):** slouží k výběru minimální (9) a maximální (10) hodnoty amplitudy oscilace.
- **Rychlost Y (6) a šířka kyvadla (7):** s připojeným komunikačním boxem můžete zvolit minimální a maximální hodnotu pro vaše nastavení svařování (není možné u všech zdrojů napájení).
- **Cílová hodnota (8):** s připojeným komunikačním boxem nebo analogovým boxem, pokud je zaškrtnuta funkce slaving, slouží k výběru minima a maxima pro cílovou hodnotu servopohonu.

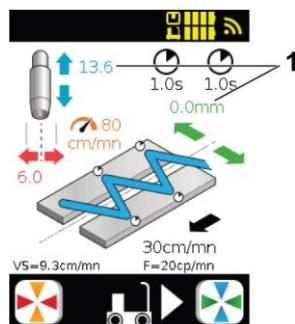
### 6.4.13 Vynulování

Tato stránka je přístupná výběrem ikony „Původ“ (1) v nabídce.



Toto menu slouží k resetování všech os (2) nebo jedné osy (3, 4 a 5) na vozíku do výchozí polohy.

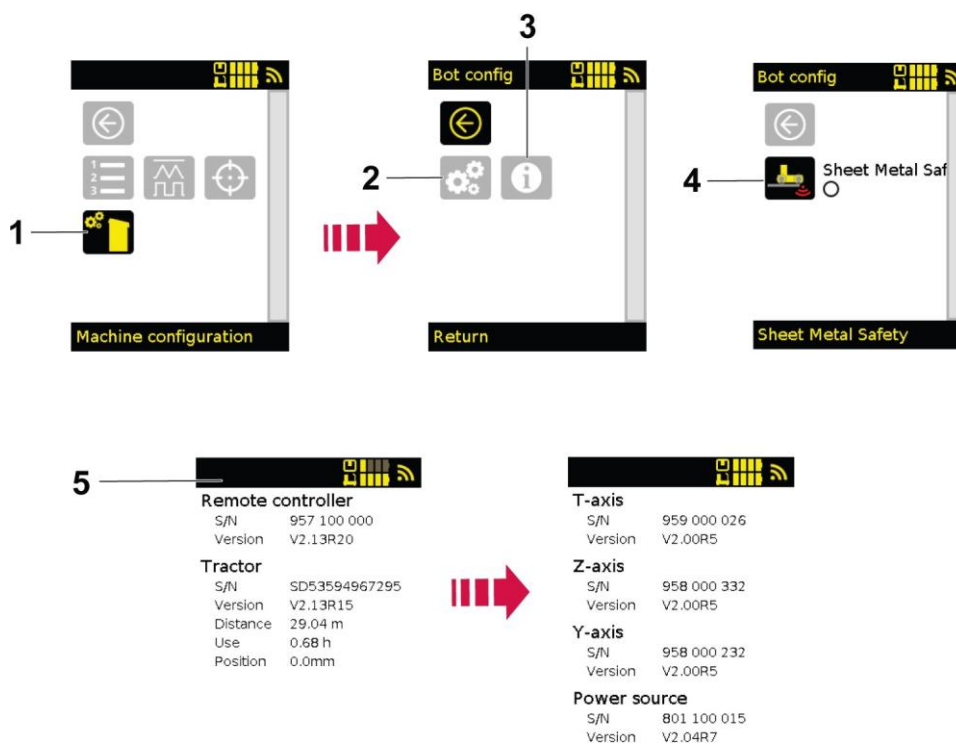
Na konci resetování se lineární oscilátor Y (3) a kyvadlo T (5) vystředí do středu své dráhy. Elektrický jezdec Z (4) se vrátí do předchozí polohy, aby se omezilo nebezpečí kolize.



Po resetování osy se vedle příslušné šipky na svařovacím displeji (1) zobrazí hodnota polohy pro pohyb osy v milimetrech.

### 6.4.14 Konfigurace stroje

Tato stránka je přístupná výběrem ikony „Konfigurace stroje“ (1) v nabídce.



Stránka nastavení (2) slouží k přístupu k funkci „Bezpečnost plechu“ (4), která detekuje přítomnost plechu pod vozíkem, aby mohl být zmagnetizován.

Na informační stránce (5) se na konci zobrazuje sériové číslo a verze každé komponenty instalované na pojezdu (5).



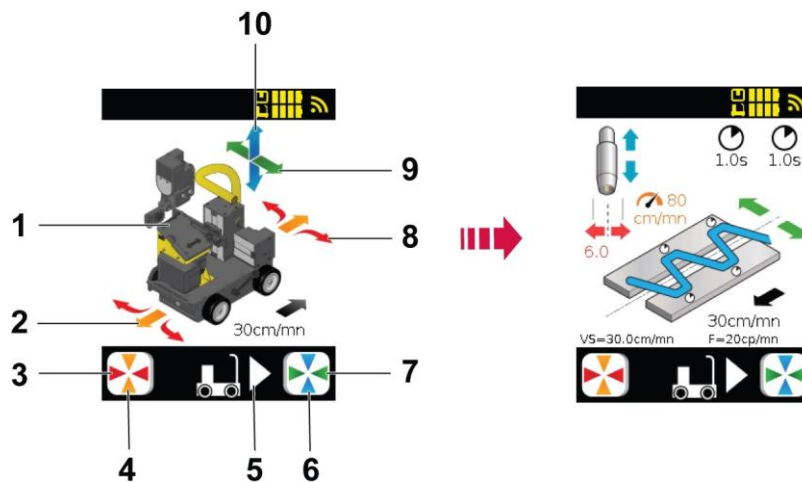
#### NOTE!

Začátek čísla verze (před písmenem R) mezi vozíkem a dálkovým ovladačem musí být identický, aby byl kompatibilní; pokud se zobrazí zpráva o nekompatibilitě, musíte aktualizovat vozík i dálkový ovladač. Patří mezi ně: V2.01R1 a V2.01R4 jsou dvě kompatibilní verze.

Na této stránce (5) se také zobrazuje ujetá vzdálenost a doba používání vozíku.

## 6.4.15 Vedení os (ruční režim)

Tato stránka je přístupná stisknutím tlačítka na dálkovém ovládní.

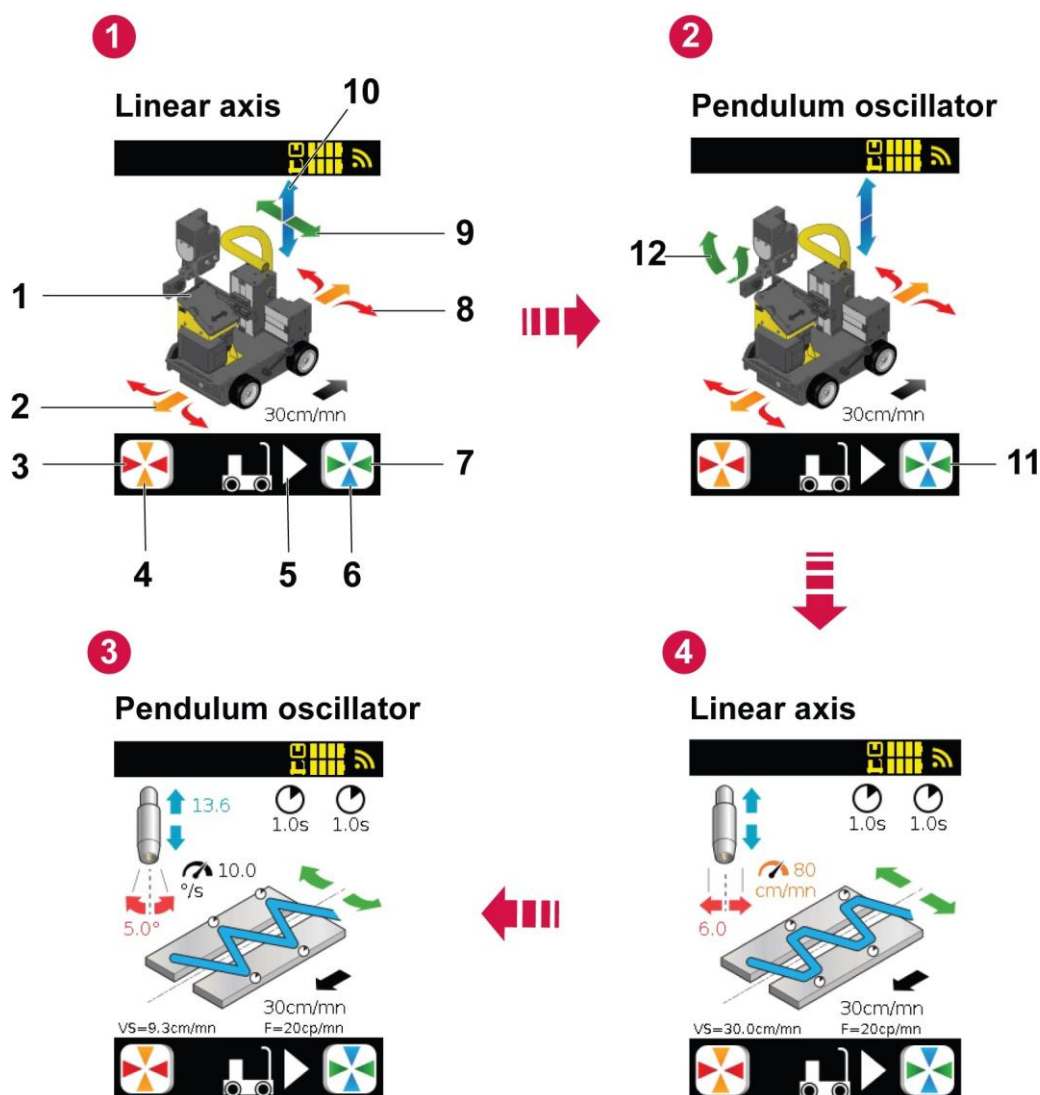


- **Schéma procesu stroje (1):** zobrazuje vozík.
- **Směr pohybu vozíku (5):** pro zobrazení směru, ve kterém se vozík pohybuje, znázorněného trojúhelníkem.
- **Oranžové šipky (4):** ovládá oranžové šipky kolem vývojového diagramu procesu stroje (2): pohybuje vozíkem dopředu nebo dozadu.
- **Červené šipky (3):** aktivuje červené šipky kolem vývojového diagramu procesu stroje (8): pohybuje vozíkem doleva nebo doprava.
- **Modré šipky (6):** slouží k ovládní modrých šipek kolem diagramu procesu stroje (10): zvedá nebo spouští nástroj pomocí elektrického lineárního jezdce Z.
- **Zelené šipky (7):** ovládá zelené šipky kolem vývojového diagramu procesu stroje (9): vysouvá nebo zasouvá nástroj pomocí elektrického lineárního jezdce Y.

Ovládací stránka pro polohování vozíku a os bez svařování.

Tento vývojový diagram také ukazuje, které příslušenství je připojeno a rozpoznáno vozíkem.

Když jsou k vozíku připojena tři příslušenství a vozík je ovládán pomocí dvoutlačítkového vícesměrového dálkového ovládní, musíte přepínat mezi stránkami pomocí tlačítka pro střídavé ovládní polohy lineárního oscilátoru Y a oscilátoru T pomocí barevných šipek.

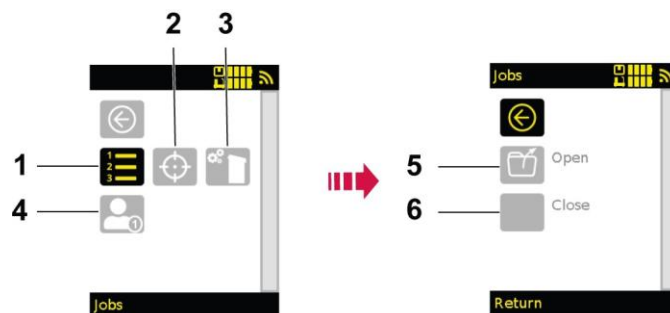


- **Schéma procesu stroje (1):** zobrazuje vozík.
- **Směr pohybu vozíku (5):** pro zobrazení směru, ve kterém se vozík pohybuje, znázorněného trojúhelníkem.
- **Oranžové šipky (4):** ovládá oranžové šipky kolem vývojového diagramu procesu stroje (2): pohybuje vozíkem dopředu nebo dozadu.
- **Červené šipky (3):** aktivuje červené šipky kolem vývojového diagramu procesu stroje (8): pohybuje vozíkem doleva nebo doprava.
- **Modré šipky (6):** slouží k ovládání modrých šipek kolem diagramu procesu stroje (10): zvedá nebo spouští nástroj pomocí elektrického lineárního jezdce Z.
- **Zelené šipky (7):** ovládá zelené šipky kolem vývojového diagramu procesu stroje (9): vysouvá nebo zasouvá nástroj pomocí elektrického lineárního jezdce Y.
- **Zelené šipky (11):** ovládá zelené šipky kolem vývojového diagramu procesu stroje (12): řídí nástroj pomocí elektrického kyvadla T.

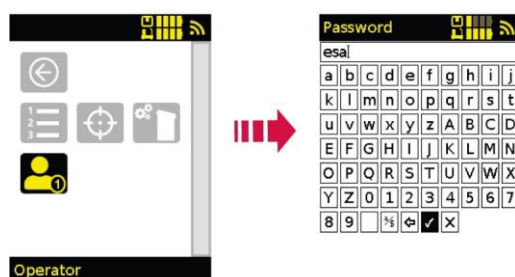
### 6.4.16 Uživatelské role

Tato funkce zpřístupňuje stránky konfigurace cyklu pouze určitým osobám a umožňuje pouze operátorům (uživatelům, kteří nejsou přihlášení) přístup k otevření úlohy (1), resetování (2), záznamu dráhy (3) a informacím o vozíku (4). Tuto funkci lze zapnout nebo vypnout v nabídce pokročilé konfigurace vozíku (viz "Pokročilá konfigurace vozíku", strana 46).

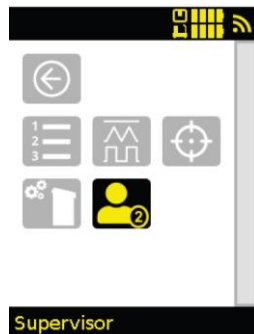
V záložce „Případy“ (1) můžete pouze otevřít (5) nebo zavřít (6). Archivy nelze ukládat, mazat ani k nim přistupovat.



Pro přístup ke zbytku klikněte na znak. Zobrazí se číselná klávesnice, poté zadejte kód „esa“ a potvrďte. Tím se přepnete do režimu „Supervisor“.



Chcete-li se vrátit do předchozího režimu, klikněte na znak.

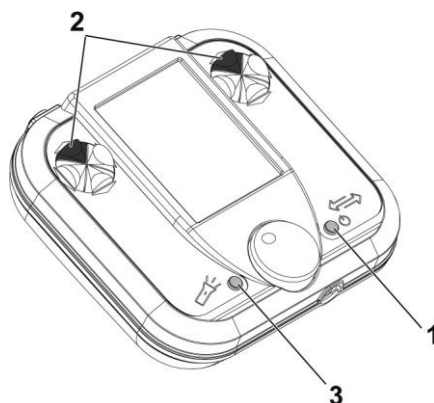


**NOTE!**

Pokud se vozík nebo dálkové ovládání zapne nebo vypne, systém se automaticky přepne do režimu obsluhy.

## 6.5 Spuštění, spárování a vypnutí dálkového ovladače

### 6.5.1 Spuštění a vypnutí



#### Spuštění dálkového ovládání

1) Stisknutím a podržením tlačítka spuštění (1) zapnete dálkové ovládání.

#### Vypnutí dálkového ovládání

1) Pokud je vozík vypnutý, dálkový ovladač s ním již nemůže komunikovat. Po uplynutí čekací doby se dálkové ovládání automaticky vypne.



#### NOTE!

Můžete jej vynutit současným stisknutím dvou tlačítek (1) a (3).



#### UPOZORNĚNÍ!

Pokud se stroj stane nestabilním, lze jej pomocí dálkového ovládání vynutit, aby se zastavil.



#### UPOZORNĚNÍ!

Pokud během cyklu vypnete dálkové ovládání, cyklus se zastaví. Můžete také vypnout dálkové ovládání a nechat vozík zapnutý, což vybijí baterii vozíku.

Vždy zkontrolujte kontrolku LED na tlačítku napájení vozíku (1).

### 6.5.2 Spárování dálkového ovladače

Tento postup provádějte pouze při prvním použití dálkového ovladače společně s vozíkem, při použití nového dálkového ovladače nebo nového vozíku nebo při použití dálkového ovladače z jiného vozíku.

- 1) Jakmile se obrazovka po spuštění dálkového ovladače rozsvítí, stiskněte dvě horní šipky (viz část "[Spuštění a vypnutí](#)" na straně 45) pro spuštění automatického párování s vozíkem.
- 2) Dálkový ovladač umístěte na základnu vozíku a spárujte jej.

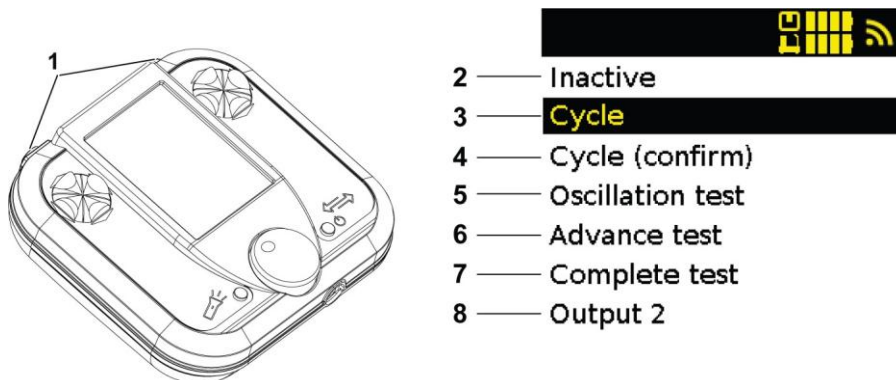
3) Poté bude dálkový ovladač při každém zapnutí přímo spárován se svým vozíkem.



**NOTE!**

Párování dálkového ovladače přepíše poslední párování dálkového ovladače. Žádná data se neztratí, protože všechna data jsou uložena ve vozíku.

### 6.5.3 Nastavení tlačítek



1) Pro přístup do tohoto menu stiskněte a podržte tlačítko, které chcete nastavit, po dobu alespoň 5 sekund (1).

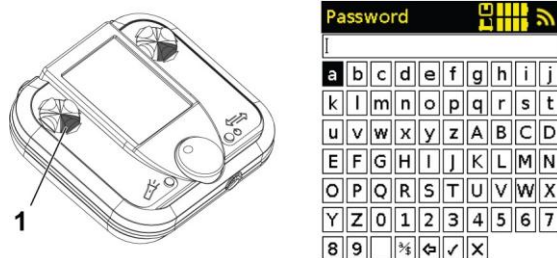
- **Neaktivní (2):** deaktivuje tlačítko.
- **Cyklus (3):** spuštění cyklu.
- **Cyklus (potvrzení) (4): spuštění** cyklu dvojitým stisknutím (během 2 sekund). Doporučuje se při připojování svítilny k vozíku pomocí spouštěcího kabelu.
- **Oscilační test (5):** spustí pouze oscilaci, bez pohybu vozíku a bez rozsvícení elektrického oblouku (pokud je aktivován).
- **Test posuvu (6):** spustí pouze posuv vozíku, bez oscilace a bez rozsvícení oblouku. Například pro testování programování cyklu.
- **Kompletní test (7):** spustí posuv a oscilaci bez oblouku.
- **Výstup 2 (8):** simuluje druhý výstup (specifický případ).

## 6.6 Pokročilá konfigurace podvozku

Nabídka rozšířené konfigurace vozíku je přístupná při spuštění pro konfiguraci speciálních nastavení vozíku.

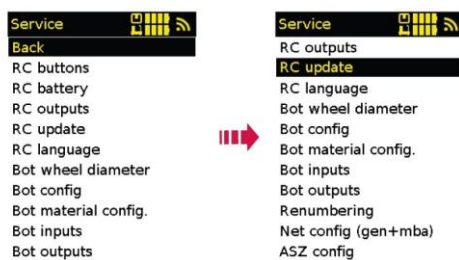
#### Přístup do nabídky hesel

- Při spuštění dálkového ovladače stiskněte a podržte 2 dolní šipky (1), když se na obrazovce zobrazí obrázek s logem, vozíkem a sériovým číslem.
- Zadejte heslo: esa

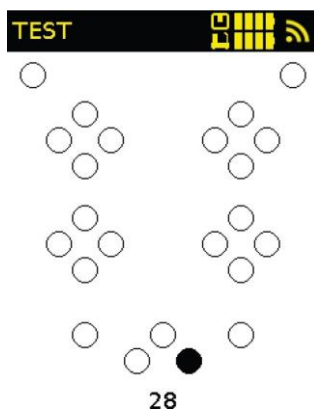


### Přístup do skrytého menu dálkového ovládání

1



### Tlačítka RC



Nabídka testu tlačítek dálkového ovládání: slouží ke kontrole, zda je tlačítko zablokované (černý kroužek) nebo zda nereaguje (kroužek odpovídající stisknutému tlačítku se nerozsvítí). Nabídku opustíte současným stisknutím 2 šipek dolů na horních křížových tlačítkách.

**Baterie RC****RC battery** 

4032mV

24°C

CHRG\_OK

Zobrazení informací o baterii dálkového ovládání. **Výstup RC****Outputs test** **LED L**

LED R

Beep

Back

Testuje výstupy dálkového ovládání.

**Aktualizovat RC****Service** **Network** **UPDATE**

DIRECT-d4-HP M477 Laser

ClickShare-1871776501

WIFI\_INVITES

HP-Print-69-Color LaserJet

Back

UPDATE network

Yes

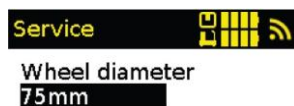
No

Vstupte do tohoto menu pro aktualizaci dálkového ovladače. Úplné pokyny k aktualizaci softwaru naleznete v části "Aktualizace softwaru" na straně 52.

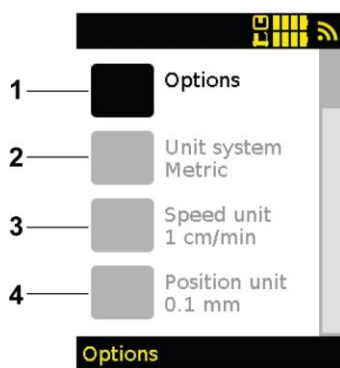
## Jazyk RC



Vybírá jazyk servisní nabídky. **Průměr kola**

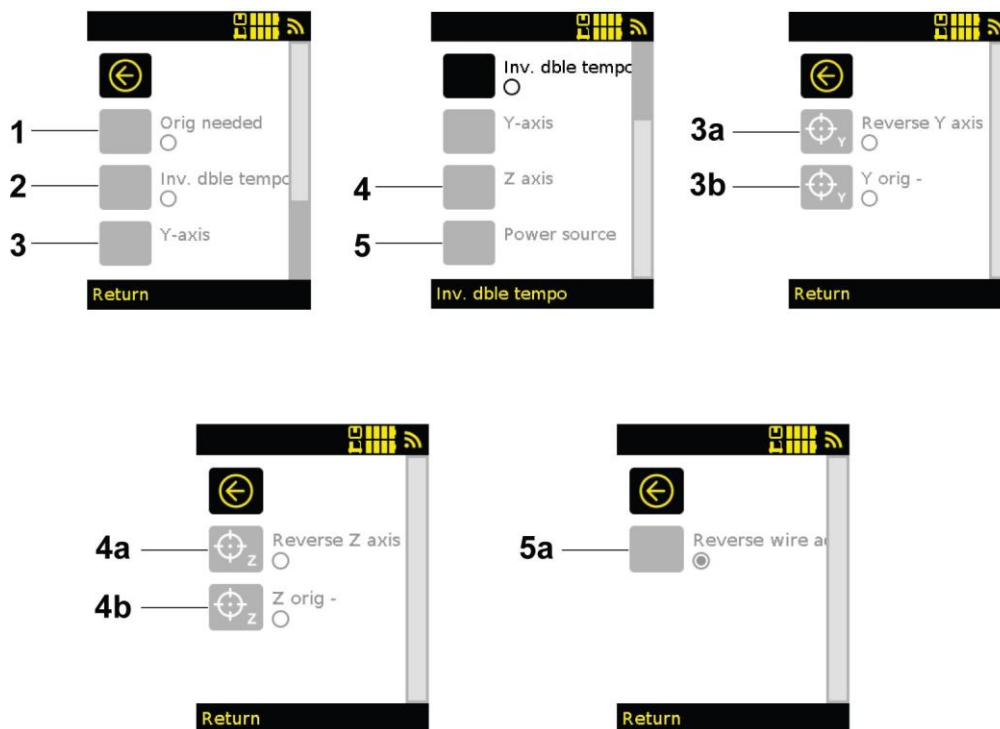


## Bot config



- **Možnosti (1):** aktivace nebo deaktivace několika funkcí. To umožňuje vyčistit displej odstraněním funkcí, které nejsou považovány za užitečné. Také je možné používat funkce „Limity“ a „Uživatelé“, které nejsou standardně k dispozici.
- **System jednotek (2):** volba mezi metrickými (metrickými) a imperiálními (palcovými) jednotkami.
- **Jednotka rychlosti (3): výběr přírůstku rychlosti.**
  - V metrických jednotkách: volba 0,1 nebo 1 cm/min.
  - V imperiálních jednotkách: volba 0,05, 0,1 nebo 1 palce/min.
- **Polohovací jednotka (4):** výběr přesnosti zpětné vazby polohy nosiče (zobrazuje se na stránce oscilace POM).
  - V metrikách: pouze 0,1.
  - V imperiálních jednotkách: volba 0,005 nebo 0,01 palce.

## Konfigurace materiálu botu



- **Potřebný počátek (1):** vyžaduje původní připojení při spuštění a blokuje spuštění cyklu, pokud není provedeno.
- **Inv. Dvojitě tempo (2):** změní polohu dvou časovačů na displeji oscilace na dvojnásobné časové zpoždění.
- **Osa Y (3) a osa Z (4):** Zpětná osa Y (3) a zpětná osa Z (4) jsou užitečné, pokud se saně používají ve specifických konfiguracích, kde nejsou namontovány na vozíku. Díky tomu je můžete vložit zpět ve správné poloze, pokud byly namontovány vzhůru nohama. Chcete-li to zkontrolovat, zrušte zaškrtnutí políček „Reverse axis Y“ a „Reverse axis Z“ v této nabídce a v nabídce a poté zkontrolujte, zda se stisknutím tlačítek pohybu posuvy pohybují správným směrem.
- **Y orig - (3b) a Z orig - (4b):** slouží k obrácení směru původního připojení. To je užitečné, pokud hrozí, že se jezdec zastaví v určitém směru.

**UPOZORNĚNÍ!**

Obrácení počátku v ose z může přinést hořák na obrobek, pokud je příliš blízko.

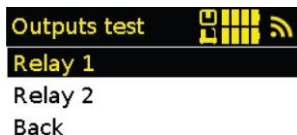
- **Zdroj napájení (5):** zaškrtněte nebo zrušte zaškrtnutí "Inv. posuvu vodiče" (5a) změní směr posuvu vodiče při stisknutí příslušných tlačítek na dálkovém ovládní (3).

## Bot vstup

WB DI	
Arc sensor	0
Front stop	0
Back stop	0
Front induc	0
Back induc	0
Bat	19500
OD0 Time	242
OD0 X1	16536
OD0 X2	
OD0 Y	19595
OD0 Z	0
OD0 T	0
Clock	59165
Pos X1	-25544
Pos X2	0
Pos Y	0
Pos Z	0
Pos T	0
Codeur E	0

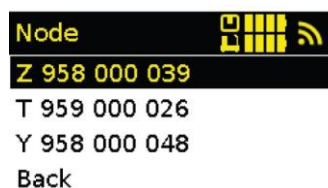
Zobrazení informací o stavu vozíku a vstupu.

## Výstup z botu



Testuje výstupy saní.

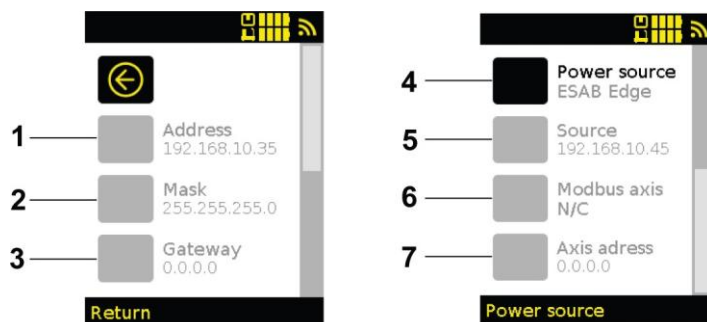
## Přečíslování



Znovu přiřadí motorizovanou osu. Osa může být nastavena pro pohyb Y (levý/pravý pohyb na vozíku umístěném naplocho) nebo Z (vertikální).

Viz sériové číslo na štítku osy. **Konfigurace sítě (gen**

**+ mba)**

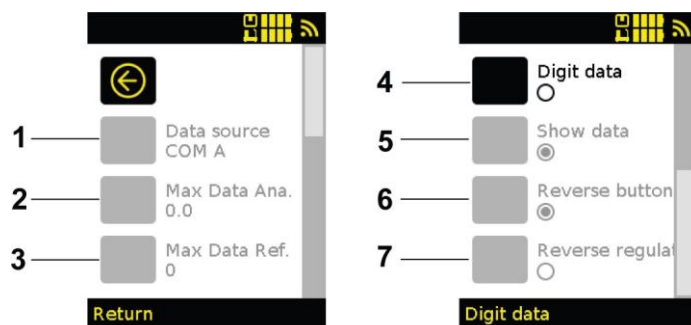


Tyto stránky slouží ke konfiguraci komunikačního boxu, který se používá, když je připojen zdroj napájení nebo vhodná externí osa.

Zadejte typ zdroje napájení (4), poté IP adresy: komunikačního boxu (1), masky podsítě (2), brány (3) a zdroje napájení (5).

Pokud máte konfigurovatelnou externí osu, zadejte její typ (6) a IP adresu (7).

## ASZ config



Tento parametr je přístupný pouze tehdy, když je aktivní servopohon.

Tato nastavení se používají k definování konfigurace servosystému.

- **Zdrojová data (1):** slouží k definování zdroje, ze kterého jsou získávány informace pro řízení:
  - AVC: pokud data pocházejí z analogového boxu.
  - COM A: pokud data pocházejí z komunikačního boxu se zdrojem napájení MIG (servo v ampérech).
  - COM V: pokud data pocházejí z komunikačního boxu se zdrojem napájení TIG (servo ve voltech).
  - XLR: v současné době se nepoužívá.
- **Max. data Ana. (2):** udává maximální hodnotu analogového napětí vráceného zdrojem napájení.  
Tato hodnota je užitečná pouze při připojení k analogovému boxu pro obnovení signálu.
- **Max. žádaná hodnota (3):** udává hodnotu skutečného napětí odpovídající maximálnímu analogovému napětí odeslanému zdrojem napájení.  
Tato hodnota je užitečná pouze při připojení k analogovému boxu pro obnovení signálu.
- **Číselná data (4):** zaškrtněte, pokud se používá TIG (COM A nebo analogový box s TIG).
- **Zobrazit data (5):** zobrazuje hodnotu proměnné servopohonu načtenou pod cílovou hodnotou na domovské stránce v reálném čase. Při oscilaci se tato hodnota zobrazuje na konci období a odpovídá průměru. Tato data jsou zobrazena červeně.
- **Tlačítko Zpět (6):** v režimu „krokového“ servopohonu se používá k obrácení směru změny cílové hodnoty.
- **Reverzní regulace (7):** Neprovádět kontrolu při regulaci proudem (MIG-MAG). Zkontrolujte při regulaci s napětím (TIG / plazma).

## 6.7 Aktualizace softwaru

### 6.7.1 Aktualizace traktoru

1) Vypněte traktor.

- Stiskněte tlačítko pro vypnutí traktoru (viz *"Popis standardní věže"* na straně 19) na standardním traktoru.
- Stiskněte tlačítko pro vypnutí traktoru (viz *"Popis programovatelné věže a dálkového ovládání"* na straně 20) na pokročilém traktoru.

2) Nastavte mobilní hotspot nakonfigurovaný jako:

- Název sítě: AKTUALIZACE
- Vaše heslo: BOOT\_BOT

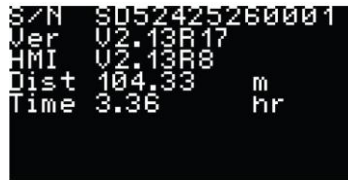
3) Ujistěte se, že je systém aktivní. Během spouštění stiskněte a podržte tlačítko napájení. Pokračujte v přidržování, dokud nezačnou blikat světla na věži nebo jednoduchém rozhraní.

- U standardních traktorů viz *"Popis standardní věže"* na straně 19.

- U pokročilých traktorů viz "Popis programovatelné věže a dálkového ovládání" na straně 20.

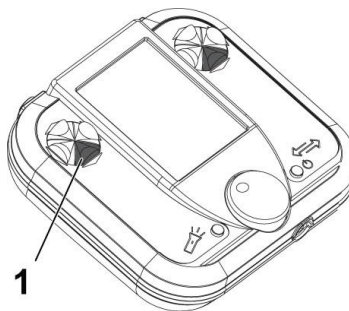
4) Počkejte, dokud světla nepřestanou blikat.

5) Na informační obrazovce zkontrolujte, zda byla aktualizována verze softwaru traktoru.

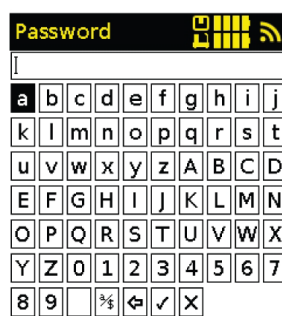


## 6.7.2 Aktualizace dálkového ovládání

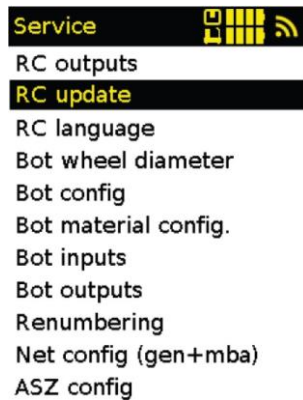
1) Při spuštění dálkového ovladače stiskněte a podržte 2 dolní šipky (1), když se na obrazovce zobrazí obrázek s logem, vozíkem a sériovým číslem.



2) Zadejte heslo „esa“.



3) V menu zvolte „Aktualizace RC“.

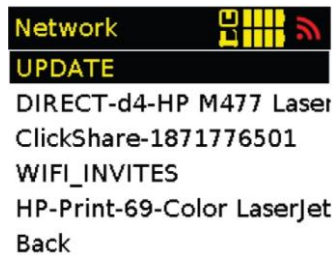


4) Aktualizovat síť:

- Pokud je dálkový ovladač připojen k hotspotu, stiskněte „YES“.
- Pokud dálkový ovladač není připojen, stiskněte „NO“.

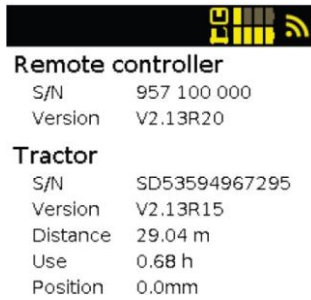


- Pokud byl mobilní hotspot nakonfigurován podle kroku 1, lze ho zvolit přímo bez nutnosti zadání hesla.
- Pokud není k dispozici žádný mobilní hotspot, lze zvolit místní síť WLAN. V tomto případě musí být heslo WiFi zadáno přes rozhraní HMI.



5) Když se dálkový ovladač připojí k síti, aktualizace se spustí automaticky.

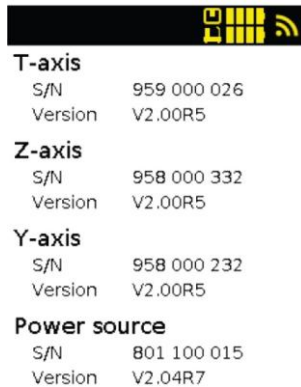
6) Zkontrolujte nabídku Informace, abyste se ujistili, že byla aktualizována verze softwaru.



<b>Remote controller</b>	
S/N	957 100 000
Version	V2.13R20
<b>Tractor</b>	
S/N	SD53594967295
Version	V2.13R15
Distance	29.04 m
Use	0.68 h
Position	0.0mm

### 6.7.3 Aktualizace příslušenství (komunikační box, osy atd.).

- 1) Chcete-li aktualizovat příslušenství, postupujte stejným způsobem jako při aktualizaci vozíku. Během aktualizace se ujistěte, že je příslušenství připojeno k portu příslušenství.
- 2) Po dokončení aktualizace zkontrolujte informační obrazovku v HMI a potvrďte, že byla aktualizována verze softwaru.



<b>T-axis</b>	
S/N	959 000 026
Version	V2.00R5
<b>Z-axis</b>	
S/N	958 000 332
Version	V2.00R5
<b>Y-axis</b>	
S/N	958 000 232
Version	V2.00R5
<b>Power source</b>	
S/N	801 100 015
Version	V2.04R7

## 7 ÚDRŽBA

**UPOZORNĚNÍ!**

Nebezpečí poruchy nebo nehody.

Neprovádějte žádné změny nebo úpravy svítilny, které nejsou popsány v této příručce nebo výslovně schváleny společností ESAB.

**UPOZORNĚNÍ!**

Opravy a práce na elektroinstalaci musí provádět autorizovaný servisní technik společnosti ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly a díly podléhající opotřebení ESAB.

**NOTE!**

Odstraňte odstříky ze svařování a pravidelně čistěte magnety dálkového ovládání.

**NOTE!**

Pravidelně čistěte vnější část vozíku a seřizovací součásti. Před každým vložením baterie držák vyčistěte.

### 7.1 Pravidelná údržba

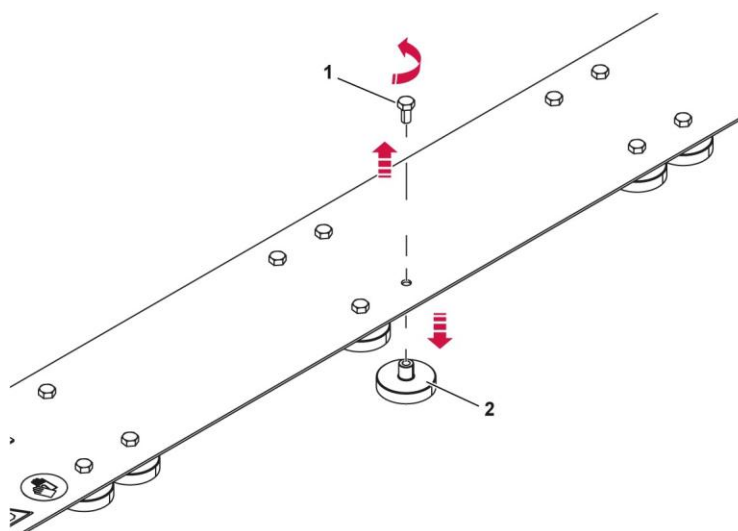
Po každých 100 hodinách používání

- Vyčistěte vozík a provedte seřízení součástí
- Vyčistěte hnací kola
- Čištění spodního krytu pojízdné základny
- Čištění opěrných válečků

Po každých 500 hodinách používání

- Čištění a mazání hnacího ústrojí kol
- Nastavení napnutí hnacího řetězu
- Zkontrolujte opotřebení pohyblivých dílů a vyměňte díly, které vykazují nadměrné opotřebení
- Opatrně nastříkejte suchý vzduch na obvodové desky a zkontrolujte připojení
- Kontrola přitažlivosti magnetu

## 7.2 Pokyny k údržbě a výměně kolejnic



### UPOZORNĚNÍ!

Povinné používání ochranných brýlí (nebezpečí odletujících střel).



### UPOZORNĚNÍ!

Povinné používání ochranných rukavic (nebezpečí rozdrčení při manipulaci se zařízením).



### UPOZORNĚNÍ!

V případě vysokoteplotní kolejnice před manipulací počkejte, až kolejnice zcela vychladne (riziko popálení).

- 1) Očistěte kolejnici, abyste se ujistili, že je zbavena kovového prachu a částí.
- 2) Vyšroubujte šrouby (1) a vyjměte magnet (2).
- 3) Vyměňte magnet (2).

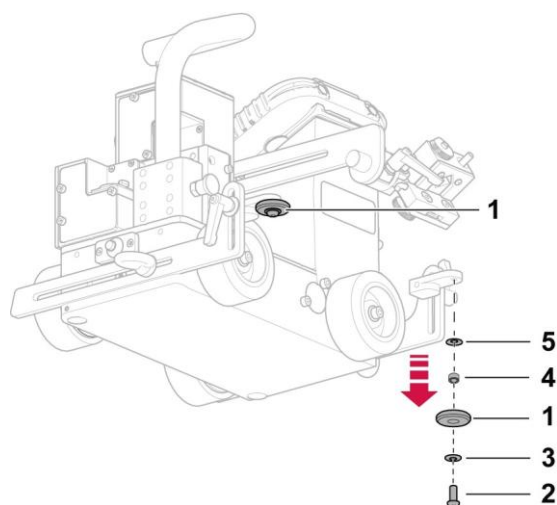


### NOTE!

U vysokoteplotní kolejnice vyměňte magnet za vysokoteplotní verzi (s krytkou nebo bez ní – v závislosti na její poloze na kolejnici).

- 4) Při výměně magnetu (2) zašroubujte šrouby (1) zpět.
- 5) Pokud je nutné vyměnit více magnetů, postup opakujte.

## 7.3 Výměna kladek



Vozík je vybaven dvěma válečky (1), které spočívají na prvku a umožňují přesnou dráhu. Pro každý válec (1):

- 1) Vyšroubujte šrouby (2) a odstraňte následující:
  - a) šroub (2),
  - b) podložka (3),
  - c) váleček (1),
  - d) distanční vložka (4),
  - e) podložka (5).
- 2) Při zpětné montáži postupujte v opačném pořadí.

## 8 ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

Proveďte tyto kontroly a prohlídky před odesláním k autorizovanému servisnímu technikovi.

Typ závady	Pravděpodobná příčina chyby	Odstranění chyby
Dálkový ovladač se nezapíná	Baterie dálkového ovládání je vybitá	Nabijte nebo vyměňte baterii dálkového ovládání
Osa chybí na obrazovce	Osa je nesprávně připojena nebo je vadný kabel. Nesprávná konfigurace osy.	Znovu připojte osu k volnému portu příslušenství nebo vyměňte kabel.
Dálkový ovladač se nespáruje.	Dálkové ovládání není přiřazeno k pravému pojezdu.	Zkontrolujte, zda sériové číslo zobrazené na vyhledávací liště dálkového ovladače odpovídá číslu uvedenému na informačním štítku rámového pojezdu.
Detektor elektrického oblouku nefunguje.	Čelist držáku nástroje je namontována dozadu.	Řádně namontujte uchycení nástroje.

Chybový kód dálkového ovládání	Řešení
Varování koncového spínače pojezdu	Pokud je na vozíku koncový spínač: porucha se zobrazí, když je koncový spínač aktivní.
Indikátor vybité baterie	Nabijte nebo vyměňte baterii vozíku.
Upozornění na zastavení nosiče (Y nebo Z)	Chyba se zobrazí, když je osa (Y nebo Z) na koncovém dorazu nebo když něco blokuje její pohyb.
Alarm zastavení osy T	Chyba se zobrazí, když je osa T na koncovém dorazu nebo když něco blokuje její pohyb.
Systémová chyba (X)	Kontaktujte poprodejní podporu a nahláste číslo chyby „X“.
Chyba připojení dálkového ovládání	Pokud byl vozík nakonfigurován s možností časového limitu (cyklus přerušen při ztrátě připojení vozíku/dálkového ovládání): porucha se zobrazí při ztrátě dálkového ovládání.
Nekompatibilita verzí	Chyba se zobrazí, pokud nejsou verze softwaru kompatibilní: <ul style="list-style-type: none"> <li>• vozík/dálkové ovládání (střídavě s chybou připojení dálkového ovládání).</li> <li>• osa/dálkové ovládání (střídavě s chybou osy „X“).</li> </ul>
Chybí chyba osy (Y, Z nebo T)	Chyba se zobrazí, když je osa (Y, Z nebo T) během cyklu odpojena.
Porucha motoru (1 nebo 2) vozíku	Chyba se zobrazí, pokud je motor posuvu příliš utažen nebo pokud vozík nedosáhne své rychlosti posuvu

## 9 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

---



### UPOZORNĚNÍ!

Opravy a práce na elektroinstalaci musí provádět autorizovaný servisní technik společnosti ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly a díly podléhající opotřebení ESAB.

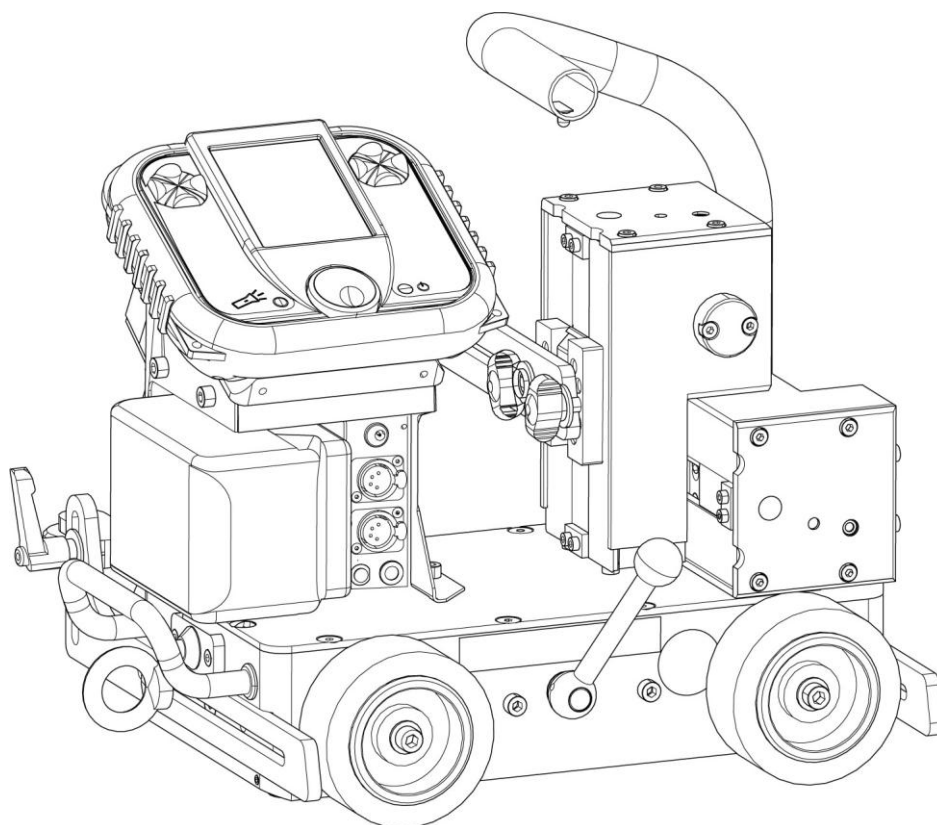
Mech MIG Wheel Carriage jsou navrženy a testovány v souladu s mezinárodními a evropskými normami **ISO 12 100,60204-1, EN IEC 60 974-1, EN IEC 60 974-5, EN IEC 60 974-10**. Zap. po dokončení servisních nebo opravárenských prací je odpovědností osoby provádějící práce zajistit, aby výrobek stále splňoval požadavky výše uvedené normy.

Náhradní díly a díly podléhající opotřebení lze objednat prostřednictvím nejbližšího prodejce ESAB, viz [ESAB.com](https://www.esab.com). Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadňuje expedici a zajišťuje správnou dodávku.

---

**PŘÍLOHA**

---

**OBJEDNACÍ KÓDY**

Objednávkové číslo	Vysvětlení symbolů
A000 101 097	TRACFINDER WHEEL Standardní balíček
A000 101 098	TRACFINDER WHEEL Advanced Balíček
A000 101 217	TRACFINDER WHEEL Advanced+ Balíček

Technická dokumentace je k dispozici na internetové adrese: [www.esab.com](http://www.esab.com)

## Volitelná výbava

0464 752 434	Spojovací konzola – motorizovaná osa	
0464 752 435	Vodící lišta horizontální polohy flexibilního trac	
0464 752 439	Vyvažovač břemene 10-14 kg	
0464 752 450	Kompletní dlouhé pojezdové rameno 400 mm	
0464 752 451	Kompletní extra dlouhé pojezdové rameno 750 mm	
0464 752 461	Kompletní sada 4 velkých plastových koleček D 100 mm	
0464 752 538	Komunikační box (Modbus)	
0464 752 540	Velký ruční kluzný prvek D 100 mm	

0464 752 552	Vysokoteplotní držák hořáku (max. 250 °C)	
0464 752 555	Dlouhé rameno L 400 mm	
0464 752 556	Extra dlouhé rameno L 700 mm	
0464 752 560	Úhlové rameno pro montáž svítilny (+/- 45°)	
0464 752 588	Propojovací kabel napájecího zdroje L = 600 mm	
0464 752 591	Sada rýhovaných hliníkových koleček Ø 75 mm	
0464 752 606	Úhlový držák baterky kompletní pro MIG-MAG	
0464 752 608	Spojovací deska – motorizovaná osa Y – ruční osa Z	
0464 752 610	Propojovací kabel napájení L = 750 mm	



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktní informace naleznete na adrese [esab.com](http://esab.com)

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

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

