

WeldCube

Kezelési útmutató

HU

Szoftver



42,0426,0221,HU 002-08012018



Bevezetés

Köszönjük az irántunk megnyilvánuló bizalmát, és fogadja szerencsekívánatainkat ehhez a kiváló műszaki tulajdonságokkal rendelkező Fronius termékhez. Ez az útmutató segít Önnek, hogy megismerje a készülék kezelését. Amennyiben az útmutatót gondosan átolvassa, meg fogja ismerni a Fronius termék nyújtotta sokoldalú lehetőségeket. Csak ezáltal lesz képes annak előnyeit a lehető legjobban kihasználni.

Kérjük, vegye figyelembe a biztonsági előírásokat, és gondoskodjon a termék felhasználási helyén a lehető legnagyobb biztonságról. A gondos kezelés elősegíti, hogy a termék hosszú ideig megőrizze minőségét és megbízhatóságát. Ez fontos előfeltétele a kiváló eredményeknek.

Tartalomjegyzék

Általános tudnivalók	7
Készülék-koncepció	7
Alkalmazási területek	7
A hegesztőrendszer rendszerfeltételei	7
Firmware verziók	7
MICROSOFT szoftver licenc feltételek	7
A WeldCube felhasználói felület	8
A WeldCube felhasználói felület	8
Gépek	9
Általános tudnivalók	9
Áttekintés	9
Live-nézet	11
A gép info-oldala	12
Jobok - áttekintés	12
Jobok: Kiválasztott job megjelenítése	13
Jobok: Kiválasztott job(ok) folyamatának megjelenítése	14
Jobok: Kiválasztott job(ok) kiszámított QMaster-határai	14
Jobok: Kiválasztás visszaállítása	15
Jobok: Összes job kiválasztása	15
Komponensek folyamata	16
Hegesztések	16
Alkatrészek	17
Általános tudnivalók	17
Szövegszűrő	17
Szűrőasszisztens	17
Ívhegesztés alkatrész-jelentése	18
Ponthegesztés alkatrész-jelentése	20
Ívhegesztések	22
Általános tudnivalók	22
Szövegszűrő	22
Szűrőasszisztens	22
Ívhegesztések	23
Ponthegesztések	25
Általános tudnivalók	25
Szövegszűrő	25
Szűrőasszisztens	25
Ponthegesztések	26
Statisztikák	28
Általános tudnivalók	28
Statisztikák	28
Felhasználási számok	30
Általános tudnivalók	30
Felhasználási számok	30
Alkatrész-adminisztráció	31
Általános tudnivalók	31
QMaster határok kiszámítása	31
Új alkatrésztípus hozzáadása / alkatrész szerkesztése	32
Anyagok	33
Általános tudnivalók	33
Hegesztőhuzalok	33
Gázok	33
Egyéb	33
Alkatrész-felügyelet	34
Általános tudnivalók	34
Alkatrész-felügyelet	34
Konfigurációk	36
Általános tudnivalók	36
Gépek	36
Alkatrész-azonosítás	36
Rendszerbeállítások	37

Hálózat.....	38
Felhasználó-kezelés	38
Értesítések.....	39
Biztosító	40
Helyreállítás	40
Export.....	40
Frissítések.....	41

Általános tudnivalók

Készülék-konceptió A WeldCube egy ipari számítógép speciális szoftverrel, amely a gyártási területeken hálózatba kapcsolt hegesztőrendszerek felügyeletét látja el. Az önmagyarázó szimbólumokkal rendelkező grafikus felhasználói felület 50 TPS vagy DeltaSpot hegesztőrendszer egyszerű és áttekinthető kezelését teszi lehetővé hálózatba kapcsolt gyártásban. Az egyes hegesztőrendszerek helyszíne és státusza egy pillantásra áttekinthető. A bevált beállítások problémamentesen átmásolhatók egyik rendszerről a másikra.

Alkalmazási területek Az alkalmazási terület a Fronius termékcsalád összes digitális készülékére kiterjed az automatizált és manuális területen.

- MIG/MAG-hegesztés és -forrasztás (CMT)
- TIG-hegesztés
- DeltaSpot ponthegesztés
- Plazma-hegesztés

A hegesztőrendszer rendszerfeltevélei

- Digitális áramforrás
- Szabad LocalNet csatlakozó „Ethernet“ opcióval az áramforráson

Amennyiben nincs szabad LocalNet csatlakozó:

- LocalNet-elosztó passzív

A hegesztési adatok utólagos kiértékeléséhez:

- RCU 5000i távszabályozó
- vagy adatkommunikáció (doku) engedélyezés és JobExplorer engedélyezés

Néhány funkcióhoz RCU 5000i távszabályozót kell csatlakoztatni a mindenkori áramforráshoz.

Firmware verziók Az összes WeldCube-funkció korlátlan használatához a készülékek firmware-ének mindig naprakésznek kell lennie.

Minimális előfeltétel:

TS 4000 / 5000, TPS 2700 / 3200 / 4000 (CMT) / 5000 (CMT) / 7200 / 9000

- Áramforrás firmware: OFFICIAL UST V4.33.21 vagy magasabb
OFFICIAL UBST V1.08.6 vagy magasabb
- Firmware RCU 5000i: OFFICIAL RCU V1.15.127 vagy magasabb

MICROSOFT szoftver licenc feltételek

Vegye figyelembe az alábbi linken keresztül elérhető szoftver licenc feltételeket!



<http://www.fronius.com/QR-link/0005>

A WeldCube felhasználói felület

A WeldCube felhasználói felület

A WeldCube-ba történő belépés után a felhasználói felület menüjében a következő menüpontok állnak rendelkezésre:


- Gépek
- Alkatrészek
- Ívhegesztések
- Ponthegesztések
- Statisztikák
- Felhasználási számok
- Alkatrész-adminisztráció
- Anyagok
- Alkatrész-felügyelet
- Konfiguráció

Általános tudnivalók

A Gépek menüpontban a hálózat összes konfigurált hegesztőrendszere fel van sorolva. Az egyes hegesztőrendszerekre, jobokra, használatban lévő komponensekre és a mindenkori hegesztésekre vonatkozó információk lehívhatók.

Gépek

Áttekintés

-  Info (a gép info-oldala)
- Jobok
- Komponensek folyamata
- Napló
- Hegesztések

...

Live-nézet






A gépek státusz szerint szétválasztva jelennek meg.

Rövid információ

A gép info-oldala

...


Felhasznált státuszkijelzések

-  A gép online állapotban, a hegesztés rendben (nincs hiba, nincsenek figyelmeztetések)
-  A gép nincs online állapotban
-  Hiba a gépen
-  A gép éppen hegeszt
-  A gép figyelmeztetést jelenít meg

Áttekintés

A hálózat összes konfigurált hegesztőrendszere felsorolásra kerül, a következő adatok jelennek meg:

- Név *
- Sorozatszám
- Modell
- Helyszín
- IP-cím
- Utoljára hegesztve

 A felsorolt készülékek a kijelzett adatoknak megfelelően növekvő vagy csökkenő sorrendben rendezhetők.

 A menü szimbólumra kattintva megnyílik az almenü. A következő adatok választhatók ki:



Info

A kiválasztás után megjelenik a berendezés info-oldala



Jobok **

A kiválasztás után megjelennek a gépben tárolt jobok



Komponensek folyamata **

A kiválasztás után megjelenik a berendezésen végzett összes változtatás, dátummal és időponttal:

- Komponensek hozzáadása
- Komponensek eltávolítása
- Frissítések



Napló **

A kiválasztás után megjelenik a gép naplója.

A

Dátumtartomány

választómező segítségével határozható meg a folyamat időtartománya:

- Korlátozás nélkül
- Legutóbbi 7 nap
- Legutóbbi 30 nap
- Ma
- Specifikus (-tól/-ig, naptárbejegyzés, a kijelzéshez kattintson az alkalmazás gombra)

A

Kijelzés

választómező segítségével határozható meg a kijelzett naplóadatok rendezése:

- Mind
- Jobok
- Felhasználó
- Firmware
- Hiba

A naplóadatok dátuma, típusa és részletei jelennek meg.

Hiba esetén a szövegben megjelenik a hiba időtartama, amennyiben a hiba már nem áll fenn.

A hiba időtartama a hiba kezdési időpontjától a következő hiba fellépéséig vagy a hiba visszaállításáig tart.



Hegesztések

A kiválasztás után a kijelző a hegesztőeljárástól függően vagy az Ívhegesztések menüpontra, vagy a Ponthegeztések menüpontra vált.

A következő adatok jelennek meg:

Ívhegesztések	Ponthegesztések
- Gép neve	- Gép neve
- Gép sorozatszama	- Gép sorozatszama
- Modell	- Modell
- Helyszín	- Helyszín
- IP-cím	- IP-cím
- Varratszám	- Pont száma
- Dátum	- Programszám
- Időtartam [s]	- Dátum
- Határérték-sértések	- Alkatrész sorozatszám
- Hiba	- Alkatrész cikkszám
- Alkatrész sorozatszám	- Hiba
- Alkatrész cikkszám	- Határérték-sértések

Kiválasztás esetén megnyílik és megjelenik az almenüpont.

A további rendelkezésre álló almenüpontok az oldal felső részén választhatók ki.

* A készüléknévre kattintva megjelenik a gép info-oldala.

** Csak TPS gépeknél

Live-nézet

Zöld tartomány:

A hálózat összes aktív hegesztőrendszere felsorolásra kerül.

A kívánt berendezésre kattintva rövid tájékoztató jelenik meg a következő adatokkal:

- Sorozatszám
- Név
- Modell
- Helyszín
- IP-cím
- Utoljára hegesztve

A rövid tájékoztatóból felhívható a gép info-oldala.

Narancs tartomány:

Státusz / gép / problémák

A hálózat összes nem aktív vagy hibás hegesztőrendszere felsorolásra kerül. Hibás hegesztőrendszer esetén a hibaszám és a megfelelő hibaleírás is megjelenik.

A kívánt berendezésre kattintva rövid tájékoztató jelenik meg a következő adatokkal:

- Sorozatszám
- Név
- Modell
- Helyszín
- IP-cím
- Utoljára hegesztve

A rövid tájékoztatóból felhívható a gép info-oldala.

A gép info-oldala A gép info-oldalán a következő adatok jelennek meg:

A berendezés neve

- Sorozatszám
- Modell
- Helyszín
- IP-cím

Üzemállapot áttekintés

- A tíz leggyakoribb hiba (tortadiagram)
- Hibák száma az elmúlt héten (oszlopdiaagram)

Komponensek

- Legutóbbi frissítés (dátum, idő) *
- Érvényesség kezdete (dátum, idő) *

* A formátum a böngésző rendelkezésre álló nyelvétől függ.

Az

Összes megnyitása

gombra kattintva az összes komponens minden meglévő adata megjelenik.

A

Részletek megjelenítése

választómező aktiválás esetén kiegészítő hibakeresési információkat jelenít meg (szerviztechnikusoknak).

Az egyes komponensek adatai a nyíl szimbólumokra kattintva is megjeleníthetők.


Jobok - áttekintés A TPS hegesztőrendszeren tárolt összes job csoportokra osztva job-számmal és névvel jelenik meg.

A csoport kiválasztásakor a csoport összes jobja kijelölődik. A jobok egyenként is kiválaszthatók.

 **Kiválasztott job megjelenítése** *

Adott job folyamata

- Dátumtartomány
- Változatlan értékek elrejtése
- Kiválasztás összehasonlítása
- Kiválasztás visszaállítása

 **Kiválasztott job(ok) folyamatának megjelenítése** *

- Dátumtartomány

 **Kiválasztott job(ok) kiszámított QMaster-határai** *

- Dátumtartomány
- Szórási tényező
- Frissítés
- Összes job küldése a gépre

Job-név | feszültség [V] | áramerősség [A] | huzalsebesség [m/perc] | feszültség grafikon | áramerősség grafikon | huzalsebesség grafikon | visszaszámított hibagyakoriság [%] | job küldése a gépre



* Menüpontok az oldal felső részén



A nézetek a menüszimbólumra kattintva is felhívhatók:



Adott job részletei



Adott job folyamata



A kiválasztott jobok folyamata
(csak több job kiválasztása esetén)



Adott job QMaster korlátainak kiszámítása



A kiválasztott jobok QMaster korlátainak kiszámítása
(csak több job kiválasztása esetén)



MEGJEGYZÉS! A job módosítása némi időt vehet igénybe.
A módosított értékek átvitele a gépre a job-folyamatban ellenőrizhető.

Jobok: Kiválasztott job megjelenítése

Egyenként kiválasztott jobok esetén a



gomb aktiválva van.

A gombra kattintva a job-adatok készüléktől függően különböző csoportokban jelennek meg, pl.:

- Általános tudnivalók
- Folyamat
- Folyamatparaméter
- Előzetes folyamatbeállítások
- Üzem mód
- Előzetes üzem mód-beállítások
- Job korrekció
- QMaster
- Dokumentálás

Az

Adott job folyamata

gombbal jeleníthető meg a job folyamata a létrehozástól a legutolsó állapotig az összes módosítással együtt.

A módosítások sárgával megjelölve jelennek meg.

A

Dátumtartomány

választómező segítségével határozható meg a folyamat időtartománya:

- Korlátozás nélkül
- Legutóbbi 7 nap
- Legutóbbi 30 nap
- Ma
- Specifikus (-tól/-ig, naptárbejegyzés, a kijelzéshez kattintson az alkalmazás gombra)

A job folyamat nézetben a változatlan értékek a

Változatlan értékek elrejtése

választómező aktiválásával rejthetők el.

Több bejegyzés kijelölése esetén a bejegyzések a

Kiválasztás összehasonlítása

gombbal hasonlíthatók össze. A kiválasztott bejegyzések egymás mellett vannak felsorolva.

A módosítások sárgával megjelölve jelennek meg.

A kiválasztást a

Kiválasztás visszaállítása

gombbal lehet megszüntetni.

Jobok: Kiválasztott job(ok) folyamatának megjelenítése

A job folyamata a



Kiválasztott job(ok) folyamatának megjelenítése

gombra kattintva is megjeleníthető.

A

Dátumtartomány

választómező segítségével határozható meg a folyamat időtartománya:

- Korlátozás nélkül
- Legutóbbi 7 nap
- Legutóbbi 30 nap
- Ma
- Specifikus (-tól/-ig, naptárbejegyzés, a kijelzéshez kattintson az alkalmazás gombra)

Jobok: Kiválasztott job(ok) kiszámított QMaster-határai

A



Kiválasztott job(ok) kiszámított QMaster-határai

gombra kattintva a gép mindenkori hegesztéseinek kiszámított QMaster korlátai a legutóbbi 7 nap mindenkori jobjaival 3-szoros szórással jelennek meg. Megjelenik egy előrehaladás kijelzés.

A

Dátumtartomány

választómező segítségével határozható meg a folyamat időtartománya:

- Korlátozás nélkül
- Legutóbbi 7 nap
- Legutóbbi 30 nap
- Ma
- Specifikus (-tól/-ig, naptárbejegyzés, a kijelzéshez kattintson az alkalmazás gombra)

A szórási tényező a

Szórási tényező

beviteli mező segítségével adható meg.

A

Frissítés

gombra kattintva az újonnan beállított értékek átvételre és újraszámításra kerülnek.

A következő értékek jelennek meg:

Job-név | feszültség [V] | áramerősség [A] | huzalsebesség [m/perc] | feszültség grafikon | áramerősség grafikon | huzalsebesség grafikon | visszaszámított hibagyakoriság [%] | job küldése a gépre *

Az

Összes job küldése a gépre

gombbal az összes újonnan kiszámított QMaster-határérték egyidejűleg átvihető a gépre.

*

Az aktualizálás után minden jobhoz egy

Job [sz.] küldése a gépre

gomb generálódik.

E gombra kattintva az újonnan kiszámított QMaster-határértékek jobonként átvihetők a gépre.

Jobok: Kiválasztás visszaállítása

A kiválasztást a

Kiválasztás visszaállítása

gombbal lehet megszüntetni.

Jobok: Összes job kiválasztása

Az

Összes job kiválasztása

gombra kattintva az összes job kiválasztásra és kijelölésre kerül.

Komponensek folyamata

A TPS hegesztőrendszer összes komponensének folyamata dátummal és idővel megjelenik egy idővonalon.

Ennek során megjelenik, hogy egy komponens vagy egy modul hozzá lett-e adva vagy eltávolítva és hogy egy komponensen vagy egy modulon frissítést végeztek-e.



Komponens hozzáadva [zöld felirat]



Komponens eltávolítva [narancs felirat]



A komponensen frissítést végeztek [kék felirat]

- A mellette lévő oszlopban megjelenik,
- hogy melyik komponensen történt frissítés
 - az előző verzió és az aktualizált verzió

Az idővonal alsó végén megjelenik a gép kezdeti státusza.

Hegesztések

A kiválasztás után a WeldCube a hegesztőeljárástól függően vagy az Ívhegesztések menüpontra, vagy a Ponthegeztések menüpontra vált.

A következő adatok jelennek meg:

Ívhegesztések

- Gép neve
- Gép sorozatszám
- Modell
- Helyszín
- IP-cím
- Varratszám
- Dátum
- Időtartam [s]
- Határérték-sértések
- Teljes
- Alkatrész sorozatszám
- Alkatrész cikkszám

Ponthegeztések

- Gép neve
- Gép sorozatszám
- Modell
- Helyszín
- IP-cím
- Pont száma
- Programszám
- Dátum
- Alkatrész sorozatszám
- Alkatrész cikkszám
- Hiba
- Határérték-sértések

További információk az Ívhegesztések és a Ponthegeztések szakaszokban találhatóak.

Alkatrészek

Általános tudnivalók

Az alkatrészek menüpontban az összes alkatrész megjelenik, amely egy tetszőlegesen konfigurált berendezésen hegesztésre került.

Megjelenik az alkatrész sorozatszám és az alkatrész cikkszám.

Az alkatrészkeresés leegyszerűsítése érdekében egy szövegszűrő és egy szűrőasszisztens áll rendelkezésre.

A

Több eredmény megjelenítése

gombra kattintva a keresési eredmények megkétszereződnek.

Szövegszűrő

A **Súgó**ra kattintva megjelennek a lehetséges keresési paraméterek.

Kereséshez:

- 1 Adja meg a kívánt keresési paramétert
- 2 Válassza ki a keresési paramétert
- 3 Adja meg az értéket
- 4 Kattintson az **OK** gombra

Az alkatrészek megfelelően rendezve jelennek meg.

Példa:

Keresés a készülék sorozatszám szerint

serialnumber: 12345678 ==> OK

Az áramforráson 12345678 sorozatszámmal hegesztett összes alkatrész megjelenik.

Szűrőasszisztens

A **szűrőasszisztensre** kattintva megjelennek a szűrőasszisztens lehetséges keresési paraméterei.

A szűrőasszisztens keresési paraméterei azonosak a szövegszűrő keresési paraméterei-vel.

Általános tudnivalók

- Alkatrész sorozatszám
- Alkatrész cikkszám
- Sorozatszám
- Gép neve
- Modell
- IP-cím
- Gép helye
- Hiba (igen / nem)

Dátum/idő

- -tól
- -ig

1. mező:

naptárbejegyzés nap, hónap, év

2. mező:

idő

Kereséshez:

- 1 Válassza ki a kívánt keresési paramétert
- 2 Adja meg az értéket

3 Kattintson a **Mentés** gombra

Az alkatrészek megfelelően rendezve jelennek meg.

Ívhegesztés alkatrész-jelentése



A szem szimbólumra kattintva megjelenik a kiválasztott alkatrészhez tartozó alkatrész-jelentés.

Az ívhegesztés alkatrész-jelentésében a következő adatok jelennek meg:

Alkatrész státusza

- Alkatrész sorozatszám
- Alkatrész cikkszám
- Alkatrész neve

- Konfigurált szerkesztési lépések

- Hegesztések száma
- OK-hegesztések száma *
- Hibás hegesztések száma *
- Hiányzó hegesztések száma *
- Többszörös hegesztések száma *
- Nem konfigurált hegesztések száma *

- Ívidő [s]
- DeltaSpot hegesztési idő [s]

- Határérték-sértések száma

* Tortadiagrammal együtt

Az alkatrész ábrái

(amennyiben az alkatrész-adminisztrációban ábrák vannak tárolva az alkatrészhez)

Szerkesztési lépések

Összes megnyitása

Gomb az összes szerkesztési lépés megjelenítéséhez

Összes bezárása

Gomb az összes megjelenített szerkesztési lépés elrejtéséhez

Táblázat-skálázási mód
választómező

Automatikus / gép

NINCS rendben (szerkesztési lépés számok)

Szerkesztési lépés száma | státusz

Varrat

- Hegesztési részletek (hivatkozás az alkatrész ívhegesztéseire)
- Varratszám
- Hegesztés dátuma
- Hiba
- Időtartam [s]
- Határérték-sértések

Gép

- Név *
 - Gép sorozatszama
 - Modell
 - Helyszín
 - IP-cím
-

A hegesztési folyamat grafikus ábrázolása

Az időtengely segítségével a következő paraméterek jeleníthetők meg:

Ívhegesztéseknél

- Huzalsebesség [m/perc] - zöld
- Áramerősség [A] - piros
- Feszültség [V] - kék
- Hegesztési sebesség [cm/perc] - sárga

Ponthegesztéseknél

- Erő [kN] - kék
- Áramerősség [kA] - piros
- Feszültség [V] - zöld
- Ellenállás [μ Ohm] - khaki

Átlagos feszültség
Átlagos áram
Átlagos huzalsebesség

Az egyes hegesztési szakaszok hegesztési folyamata
(pl. MIG/MAG-hegesztésnél)

Előírt értékek

- Hegesztési mód
- Időtartam
- Job-szám **
- Gázfogyasztás
- Hegesztési jelleggörbe száma
- Huzalsebesség [m/perc]
- Ívhossz módosítás [%]
- Impulzuskorrekció [%]
- Hegesztőfeszültség irányérték [V]
- Hegesztőáram irányérték [A]

Határok

- Áram előírt értéke [A]
 - Feszültség előírt értéke [V]
 - Huzalsebesség előírt értéke [m/perc]
 - Árameltérés maximális időtartama [s]
 - Feszültségeltérés maximális időtartama [s]
 - Huzalsebesség-eltérés maximális időtartama [s]
 - Reakció
-

* Hivatkozásként jelenik meg; megnyitja a gépeket / a gép info-oldalát

** Hivatkozásként jelenik meg; megnyitja a gépeket / jobokat / a megjelenített job-számot

Ponthegeztés alkatrész-jelentése



A szem szimbólumra kattintva megjelenik a kiválasztott alkatrészhez tartozó alkatrész-jelentés.

A ponthegeztés alkatrész-jelentésében a következő adatok jelennek meg:

Leírás

- Alkatrész sorozatszám
- Alkatrész cikkszám
- Alkatrész neve
- Állapot

Konfigurált szerkesztési lépések

- Hegesztések száma
- OK-hegesztések száma
- Hibás hegesztések száma
- Hiányzó hegesztések száma
- Többszörös hegesztések száma
- Nem konfigurált hegesztések száma
- Ívidő [s]
- DeltaSpot hegesztési idő [s]
- Határérték-sértések száma

Az alkatrész ábrái

(amennyiben az alkatrész-adminisztrációban ábrák vannak tárolva az alkatrész-hez)

Szerkesztési lépések

Szerkesztési lépés száma | státusz

Pont

- Pont száma
- Programszám
- Dátum
- Hiba
- Határérték-sértések

Gép

- Név
- Sorozatszám
- Modell
- IP-cím
- Helyszín

A hegesztési folyamat grafikus ábrázolása

Az időtengely segítségével a következő paraméterek jeleníthetők meg:

- Erő [kN] - kék
 - Áramerősség [kA] - piros
 - Feszültség [V] - zöld
 - Ellenállás [μ Ohm] - khaki
-

Az egyes hegesztési szakaszok hegesztési folyamata
(pl. MIG/MAG-hegesztésnél)

Előírt értékek

- Hegesztési mód
- Időtartam
- Job-szám
- Gázfogyasztás
- Hegesztési jelleggörbe száma
- Huzalsebesség [m/perc]
- Ívhossz módosítás [%]
- Impulzuskorrekció [%]
- Hegesztőfeszültség irányérték [V]
- Hegesztőáram irányérték [A]

Határok

- Hegesztőáram irányérték [A]
- Alsó áramhatár [-A]
- Felső áramhatár [+A]
- Feszültség előírt értéke [V]
- Alsó feszültséghatár [-V]
- Felső feszültséghatár [+V]
- Huzalsebesség előírt értéke [m/perc]
- Alsó huzalsebesség-határ [-m/perc]
- Felső huzalsebesség-határ [+m/perc]
- Árameltérés maximális időtartama [s]
- Feszültségeltérés maximális időtartama [s]
- Huzalsebesség-eltérés maximális időtartama [s]
- Reakció

* Hivatkozásként jelenik meg; megnyitja a gépeket / a gép info-oldalát

** Hivatkozásként jelenik meg; megnyitja a gépeket / jobokat / a megjelenített job-számot

Ívhegesztések

Általános tudnivalók

Az ívhegesztések menüpontban az összes ívhegesztés megjelenik, amely a hálózat egy tetszőlegesen konfigurált berendezésén elvégzésre került.

Kijelzésre kerülnek:

- | | |
|-------------------|-------------------------|
| - Gép neve | - Dátum |
| - Gép sorozatszám | - Időtartam [s] |
| - Modell | - Határérték-sértések |
| - Helyszín | - Teljes |
| - IP-cím | - Alkatrész sorozatszám |
| - Varratszám | - Alkatrész cikkszám |

Leegyszerűsített kereséshez egy szövegszűrő és egy szűrőasszisztens áll rendelkezésre.

A

Több eredmény megjelenítése

gombra kattintva a keresési eredmények megkétszereződnek.

Szövegszűrő

A **Súgó**ra kattintva megjelennek a lehetséges keresési paraméterek.

Kereséshez:

- 1 Adja meg a kívánt keresési paramétert
- 2 Válassza ki a keresési paramétert
- 3 Adja meg az értéket
- 4 Kattintson az **OK** gombra

A hegesztések megfelelően rendezve jelennek meg.

Példa:

Keresés a készülék sorozatszáma szerint

serialnumber: 12345678 ==> OK

Az áramforráson 12345678 sorozatszámmal végzett összes hegesztés megjelenik.

Szűrőasszisztens

A **szűrőasszisztensre** kattintva megjelennek a szűrőasszisztens lehetséges keresési paraméterei.

A szűrőasszisztens keresési paraméterei azonosak a szövegszűrő keresési paramétereivel.

Általános tudnivalók

- Id
- Sorozatszám
- Gép neve
- Modell
- Gép helye
- IP-cím
- Alkatrész sorozatszám
- Alkatrész cikkszám
- Varratszám
- Hegesztési mód
- Job-szám
- Teljes (igen / nem)
- Hibás (igen / nem)

Dátum/idő

- -tól
- -ig

1. mező:

naptárbejegyzés nap, hónap, év

2. mező:

idő

Határérték-sértések

- Felső áramkorlátozás túllépve
- Alsó áramkorlátozás túllépve
- Felső feszültségkorlát túllépve
- Alsó feszültségkorlát túllépve
- Felső huzalsebesség-korlát túllépve
- Alsó huzalsebesség-korlát túllépve
- Felső hegesztési sebesség korlát túllépve
- Alsó hegesztési sebesség korlát túllépve

(mindig igen / nem)

Kereséshez:

- 1** Válassza ki a kívánt keresési paramétert
- 2** Adja meg az értéket
- 3** Kattintson a **Mentés** gombra

A hegesztések megfelelően rendezve jelennek meg.

Ívhegesztések



A szem szimbólumra kattintva megjelenik a kiválasztott ívhegesztés.

A következő adatok jelennek meg:

Varrat

- Varratszám
- Dátum
- Teljes
- Időtartam
- Határérték-sértések

Gép

- Név *
- Sorozatszám
- Modell
- IP-cím
- Helyszín

Alkatrész

- Cikkszám
- Sorozatszám

Tényleges értékek (a hegesztési folyamat grafikus ábrázolása)

Az időtengely segítségével a következő paraméterek jeleníthetők meg:

- Huzalsebesség [m/perc] (zöld)
 - Áramerősség [A] - (piros)
 - Feszültség [V] - (kék)
 - Hegesztési sebesség [cm/perc] (sárga)
-

Az egyes hegesztési szakaszok hegesztési folyamata
(pl. MIG/MAG-hegesztésnél)

Előírt értékek

- Hegesztési mód
- Időtartam
- Job-szám **
- Gázfogyasztás
- Hegesztési jelleggörbe száma
- Huzalsebesség
- Ívhossz módosítás
- Impulzuskorrekció
- Hegesztőfeszültség irányérték
- Hegesztőáram irányérték

Határok

- Hegesztőáram irányérték [A]
 - Alsó áramhatár [-A]
 - Felső áramhatár [+A]
 - Feszültség előírt értéke [V]
 - Alsó feszültséghatár [-V]
 - Felső feszültséghatár [+V]
 - Huzalsebesség előírt értéke [m/perc]
 - Alsó huzalsebesség-határ [-m/perc]
 - Felső huzalsebesség-határ [+m/perc]
-

* Hivatkozásként jelenik meg; megnyitja a gépeket / a gép info-oldalát

** Hivatkozásként jelenik meg; megnyitja a gépeket / jobokat / a megjelenített job-számot

Ponthegeztések

Általános tudnivalók

A ponthegeztések menüpontban az összes ponthegeztés megjelenik, amely a hálózat egy tetszőlegesen konfigurált ponthegeztő berendezésén elvégzésre került.

Kijelzésre kerülnek:

- Gép neve
- Gép sorozatszama
- Modell
- Helyszín
- IP-cím
- Pont száma
- Programszám
- Dátum
- Alkatrész sorozatszám
- Alkatrész cikkszám
- Hiba
- Határérték-sértések

Leegyszerűsített kereséshez egy szövegszűrő és egy szűrőasszisztens áll rendelkezésre.

A

Több eredmény megjelenítése

gombra kattintva a keresési eredmények megkétszereződnek.

Szövegszűrő

A **Súgó**ra kattintva megjelennek a lehetséges keresési paraméterek.

Kereséshez:

- 1 Adja meg a kívánt keresési paramétert
- 2 Válassza ki a keresési paramétert
- 3 Adja meg az értéket
- 4 Kattintson az **OK** gombra

A hegeztések megfelelően rendezve jelennek meg.

Példa:

Keresés a készülék sorozatszáma szerint

serialnumber: 12345678 ==> OK

Az áramforráson 12345678 sorozatszámmal végzett összes ponthegeztés megjelenik.

Szűrőasszisztens

A **szűrőasszisztensre** kattintva megjelennek a szűrőasszisztens lehetséges keresési paraméterei.

A szűrőasszisztens keresési paraméterei azonosak a szövegszűrő keresési paraméterei-vel.

- Általános tudnivalók
- Id
 - Alkatrész sorozatszám
 - Alkatrész cikkszám
 - Sorozatszám
 - Gép neve
 - Modell
 - Gép helye
 - IP-cím
 - Pont száma
 - Programszám
 - Hibás (igen / nem)

Dátum/idő

- -tól
- -ig

1. mező:
naptárbejegyzés nap, hónap, év

2. mező:
idő

Határérték-sértések

- Van egy határérték-sértés
- Felső áramkorlátozás túllépve
- Alsó áramkorlátozás túllépve
- Felső erőkorlátozás túllépve
- Alsó erőkorlátozás túllépve

(mindig igen / nem)

Kereséshez:

- 1** Válassza ki a kívánt keresési paramétert
- 2** Adja meg az értéket
- 3** Kattintson a **Mentés** gombra

A ponthegeztések megfelelően rendezve jelennek meg.

Ponthegeztések



A szem szimbólumra kattintva megjelenik a kiválasztott ponthegeztés.

A következő adatok jelennek meg:

Pont

- Pont száma
- Programszám
- Dátum
- Hiba
- Határérték-sértések

Gép

- Sorozatszám
- Név *
- Modell
- IP-cím
- Helyszín

Alkatrész

- Cikkszám
- Sorozatszám

Elektróda

- Pontszámláló (mozgó kar)
 - Pontszámláló (fix kar)
 - Típus (mozgó kar)
 - Típus (fix kar)
 - Határérték (mozgó kar)
 - Határérték (fix kar)
-

Folyamatkísérő-szalag

- Felhasznált hossz (mozgó kar)
- Felhasznált hossz (fix kar)
- Típus (mozgó kar)
- Típus (fix kar)
- Hossz (mozgó kar)
- Hossz (fix kar)
- Folyamatkísérő-szalag felhasználás (mozgó kar)
- Folyamatkísérő-szalag felhasználás (fix kar)

Tényleges értékek (a ponthegeztési folyamat grafikus ábrázolása)

Az időtengely segítségével a következő paraméterek jeleníthetők meg:

- Huzalsebesség [m/perc] (zöld)
 - Áramerősség (kA) (előírt áram ... világosvörös, tényleges áram ... sötétpiros)
 - Erő (kN) (előírt erő ... világoskék, tényleges erő ... sötétkék)
-

* Hivatkozásként jelenik meg; megnyitja a gépeket / a gép info-oldalát

Statisztikák

Általános tudnivalók

A Statisztikák menüpontban az összes olyan hegesztés statisztikai kiértékelése történik, amelyet a hálózatban rendelkezésre álló valamelyik hegesztőrendszeren végeztek el. A legkülönbözőbb szűrési és csoportosítási lehetőségek állnak rendelkezésre. A statisztikai értékek oszlopdiagramként, vonaldiagramként vagy mátrixdiagramként adhatók ki.

Statisztikák

A

Kijelzendő érték

választólistán a statisztikai kiértékelés kritériuma kerül meghatározásra:

- Energia
- Gázfogyasztás
- Huzalfelhasználás (súly)
- Huzalfelhasználás (hossz)
- Folyamatkísérő-szalag felhasználás
- Folyamatkísérő-szalag felhasználás (mozgó kar)
- Folyamatkísérő-szalag felhasználás (fix kar)
- Folyamat időtartama
- Hegesztési hibagyakoriság
- Szakasz hibagyakoriság
- Összes hegesztés száma
- Szakaszok összesített száma
- Hibás hegesztések száma
- Hibás szakaszok száma
- Gázköltségek
- Huzalköltségek

A

Dátumtartomány

választólista segítségével határozható meg a statisztika időtartománya:

- Korlátozás nélkül
- Legutóbbi 7 nap
- Legutóbbi 30 nap
- Ma
- Specifikus (-tól/-ig, naptárbejegyzés, a kijelzéshez kattintson az alkalmazás gombra)

A

Csoportosítási kritérium

választólista segítségével végezhető el a statisztika csoportosítása.

A következő csoportosítási lehetőségek állnak rendelkezésre:

- Óra
- Nap
- Hét
- Hónap
- Év
- Gép neve
- IP-cím
- Gép sorozatszám
- Gép helye
- Alkatrész cikkszám
- Job- / programszám
- Varrat / pont száma
- Gáz
- Huzal
- Huzaltípus
- Huzalátmérő
- Folyamatkísérő-szalag (mozgó kar)
- Folyamatkísérő-szalag (fix kar)
- Folyamatkísérő-szalag

A



gombra kattintva a csoportosítás eltávolítható.

A



gombra kattintva egy másik csoportosítás adható a statisztikához.

A csoportosítások sorrendje a



gombbal módosítható.

A



gombbal a következő szűrési kritériumok adhatók meg:

- Gép sorozatszám
- IP-cím
- Gép neve
- Gép helye
- Alkatrész cikkszám
- Job / program száma
- Varrat / pont száma
- Szakasz-szám

A statisztikai eredmény grafikusán ábrázolható:

Oszlopdiaagram·(kötegelt)
Oszlopdiaagram·(csoportosított)
Vonaldiagram
Mátrixdiaagram

Mátrixdiaagram esetén a



választólistával a következő rendezési lehetőségek határozhatók meg:

- alapbeállítás
- csökkenő sorozatösszeg
- csökkenő kategóriaösszeg
- csökkenő sorozat- és kategóriaösszeg

A



gombbal a mátrixdiaagram csökkenthető annak érdekében, hogy különböző méretű képernyők teljesen megjeleníthetők legyenek.

Felhasználási számok

Általános tudnivalók

A Felhasználási számok menüpontban az alkatrész-cikkszámokévi költségek és egy költségjelentés jelennek meg, amennyiben az Anyagok menüpontban áruk vannak tárolva az egyes anyagokhoz.

Felhasználási számok

A

Dátumtartomány

választólista segítségével határozható meg a felhasználási számok időtartománya:

- Korlátozás nélkül
- Legutóbbi 7 nap
- Legutóbbi 30 nap
- Ma
- Specifikus (-tól/-ig, naptárbejegyzés, a kijelzéshez kattintson az alkalmazás gombra)

Alkatrész-cikkszámokévi költségek

- Alkatrész cikkszám
- Alkatrész neve
- Összköltség [€]
- Alkatrészenkénti átlagos költségek [€]
- Szerkesztési lépésenkénti költségek [€]
 - Huzal (hivatkozás statisztikákra / huzalköltségekre)
 - Gáz (hivatkozás statisztikákra / gázköltségekre)

Költségjelentés

Összköltségek oszlopdiagramja [€] a dátum felett

Alkatrész-adminisztráció

Általános tudnivalók

Az alkatrészek az Alkatrész-adminisztráció menüpontban kezelhetők.

Megjelenik az alkatrész cikkszama és neve, új alkatrészek hozzáadása lehetséges.



A menü szimbólumra kattintva megnyílik az almenü:



Szerkesztés

A kiválasztás után megjelenik az **Alkatrésztípus szerkesztése** oldal.



Duplikálás

A kiválasztás után másolásra kerül az alkatrész és megjelenik az **Alkatrésztípus szerkesztése** oldal.



Eltávolítás

A kiválasztás után biztonsági kérdés jelenik meg. A megerősítés után az alkatrész törlődik.



QMaster határok kiszámítása

A kiválasztás után kiszámításra kerülnek a megfelelő alkatrész QMaster határai

QMaster határok kiszámítása

A QMaster határok kiszámítása során a legutóbbi 7 nap mindenkori alkatrészei 3-szoros szórással kerülnek kiszámításra.
Megjelenik egy előrehaladás kijelzés.

A számítás befejezése után az új határokhoz a következő adatok jelennek meg:

- Szerkesztési lépés száma
- Szakasz-szám
- Feszültség [V]
- Áramerősség [A]
- Huzalsebesség [m/perc]
- Feszültség grafikus áttekintése
- Áramerősség grafikus áttekintése
- Huzalsebesség grafikus áttekintése
- Visszaszámított hibagyakoriság [%]
(a hegesztések százalékos hibagyakorisága az aktualizált határértékekkel)

A

Dátumtartomány

választómező segítségével határozható meg a számítás időtartománya:

- Korlátozás nélkül
- Legutóbbi 7 nap
- Legutóbbi 30 nap
- Ma
- Specifikus (-tól/-ig, naptárbejegyzés, a kijelzéshez kattintson az alkalmazás gombra)

A szórási tényező a

Szórási tényező

beviteli mező segítségével adható meg.

A

Frissítés

gombra kattintva az újonnan beállított értékek átvételre és újraszámításra kerülnek.

Új alkatrésztípus hozzáadása / alkatrész szerkesztése

Az

 **Új alkatrésztípus hozzáadása**

Gombra kattintva megjelenik az **Alkatrésztípus szerkesztése** oldal:

Leírás

- Cikkszám *
- Alkatrész neve *
- Selejtköltségek **

* Új alkatrészeknél kell bejegyezni

** 0 és 10000 közötti számértéknek kell lennie

Szerkesztési lépések

 **Új szerkesztési lépés hozzáadása**

1 - max. 20 karakter




Szerkesztési lépés eltávolítása

x / x ábra

 **Vissza**

Több ábra közötti navigáláshoz

 **Tovább**

 **Új ábra hozzáadása**

 **Ábra eltávolítása**

A



gomb segítségével egy szerkesztési lépés vihető át egy ábrára:

Kattintson a szerkesztési lépés gombjára és húzza az ábra kívánt pozíciójára (drag & drop)

Az újonnan létrehozott alkatrész vagy a módosítások átvételéhez kattintson a

Mentés

gombra.

Megszakítás

Az újonnan létrehozott alkatrészek vagy a módosítások nem tárolódnak.

Általános tudnivalók

Az Anyagok menüpontban adatok rögzíthetők a hegesztett anyagokhoz.

Hegesztőhuzalok és gázok adatai, valamint egyéb adatok adhatók meg.

Hegesztőhuzalok

A hegesztőhuzaloknál a következő adatok jelennek meg:

- Huzal megnevezése
- Átmérő [mm]
- Sűrűség [kg/m³]
- Költségek [€/kg]

Sűrűség- és költségadatok adhatók meg.

A módosítások átvételéhez kattintson a

Mentés

gombra.

Megszakítás

A módosítások nem tárolódnak.

Gázok

A gázoknál a következő adatok jelennek meg:

- Gáz megnevezése
- Gáz [€/l]

Gázadatok adhatók meg.

A módosítások átvételéhez kattintson a

Mentés

gombra.

Megszakítás

A módosítások nem tárolódnak.

Egyéb

Az Egyebeknél a következő adatok jelennek meg:

- Energiaköltségek [€/kWh]
- TPS hatásfok [%]
- DeltaSpot hatásfok [%]

Értékek adhatók meg.

A módosítások átvételéhez kattintson a

Mentés

gombra.

Megszakítás

A módosítások nem tárolódnak.

Alkatrész-felügyelet

Általános tudnivalók

Az Alkatrész-felügyelet menüpont egy éppen működésben lévő hegesztőrendszer hegesztési folyamatát ábrázolja.
A hegesztett alkatrész státusza, a legutóbbi szerkesztés ideje és az esetleg meglévő ábrákon található szerkesztési lépés jelölések folyamatosan, automatikusan aktualizálódnak.

Alkatrész-felügyelet

A választómezőben kiválasztható a kívánt, éppen működésben lévő hegesztőrendszer.

Az

Indítás	Szünet
---------	--------

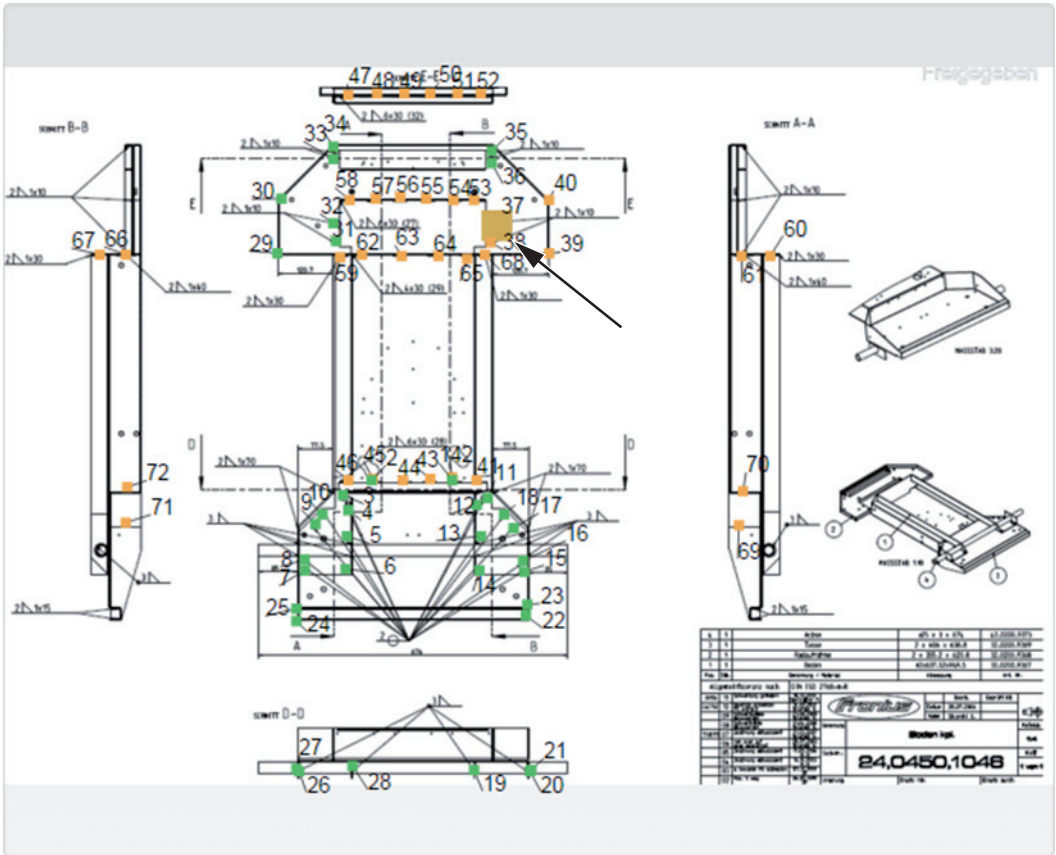
gombokra kattintva elindítható vagy megszakítható a kiválasztott hegesztőrendszer ábrázolása.

A Start gomb mindig aktív, kivéve, ha a hegesztési folyamat ábrázolása a Szünet gombra kattintva megszakadt.

Alkatrész

- Alkatrész-jelentés megjelenítése (hivatkozás a mindenkori alkatrész-jelentésre)
- Alkatrész sorozatszám
- Alkatrész cikkszám
- Állapot
- Utoljára hegesztve

Egy meglévő alkatrészábrán a szerkesztési lépések már elvégzett hegesztései zölddel, a szerkesztési lépések még elvégzendő hegesztései narancs színnel vannak ábrázolva. A szerkesztési lépés a hegesztés elkezdése előtt rövid időre optikailag kiemelődik.



Példa: Alkatrészábra a szerkesztési lépések már elvégzett hegesztéseivel (zöld), a szerkesztési lépések még elvégzendő hegesztéseivel (narancs) és a szerkesztési lépés éppen végzett hegesztésével (narancs, kiemelve)

Konfigurációk

Általános tudnivalók

A Konfiguráció menüpontban a következő területek adatai határozhatók meg:

- Gépek
- Alkatrész-azonosítás
- Rendszerbeállítások
- Hálózat
- Felhasználó-kezelés
- Értesítések
- Biztosító
- Helyreállítás
- Export
- Frissítések

Gépek

Adatgyűjtés

- Gépidők szinkronizálása be / ki
- TPS gépek IP-címei (a mezőben adhatók meg)
- DeltaSpot gépek IP-címei (a mezőben adhatók meg)

A módosítások átvételéhez kattintson a

gombra.

A módosítások nem tárolódnak.

Gép hozzáférhetőség

Vigye be az IP-címet vagy a host-nevet a mezőbe és kattintson a Teszt gombra

A hálózaton belül ellenőrzésre kerül, hogy a megadott IP-cím vagy a host-név elérhető-e. A megfelelő megerősítés vagy hibaüzenet kijelzésre kerül.

Gép láthatósága

Meghatározza, hogy egy, a hálózatban rendelkezésre álló hegesztőrendszer megjelenjen-e.

Megjelenik a rendelkezésre álló hegesztőrendszerek sorozatszama, neve, IP-címe, valamint a Látható választómező.

Aktivált Látható választómező esetén a hegesztőrendszer megjelenik a WeldCube-ban.

Alkatrész-azonosítás

Az ésszerű kiértékelések megkövetelik a hegesztések pontos hozzárendelését az alkatrészekhez és ezáltal az alkatrésztípusokhoz.

Így például a WeldCube-ban a cikkszám egy alkatrésztípust, a sorozatszám pedig a típus egy konkrét példányát definiálja.

Ha különböző folyamatokban nincsenek jelen vagy előírányozva alkatrész sorozatszámok, a sorozatszámok a WeldCube segítségével generálhatók.



A sorozatszámok és cikkszámok megadása az áramforrás vagy a WeldCube segítségével történhet.

Kijelzett felhasználói felület

TPS


Ha egyik gép beállításait módosítja, a módosítások az összes gépre érvényesek.

Aktivált választómező esetén az egyik gép beállítási módosításai az összes gépen átvételre kerülnek.

- Gép
- Cikkszám forrás 
(gép / WeldCube)
- Sorozatszám forrás 
(gép / WeldCube)
- Konfiguráció

, (vessző)
; (pontosvessző)
/ (perjel)

Választómező az elválasztójel meghatározásához

 Ha a szimbólumra állítja az egeret, egy súgószöveg jelenik meg.

A módosítások átvételéhez kattintson a

Mentés

gombra.

Megszakítás

A módosítások nem tárolódnak.

Kombinációs lehetőségek sorozatszámok és cikkszámok generálásához

Cikkszám forrás	Sorozatszám forrás	Alkalmazás
Gép	Gép	Automatizált alkalmazások: a robot mindkét értéket előírja
Gép	WeldCube	Kézi alkalmazások; a sorozatszám kézi inkrementálása az RCU 5000i-n
WeldCube	Gép	Automatizált alkalmazások alkatrész-számláló nélkül a robotprogramban
WeldCube	WeldCube	Kézi alkalmazások; sorozatszám inkrementálás az RCU 5000i segítségével
WeldCube	WeldCube	Automatizált alkalmazások, amelyeknél csak egy alkatrésztípus / cikk kerül hegesztésre (nincs implementálás a robotprogramban)

Rendszerbeállítások

Dátum és idő

- Dátum (naptárbejegyzés nap, hónap, év)
- Idő (óra, perc - választólista)
- Időzóna (választólista)
- Szinkronizálás időszerverrel (be / ki)
- Időszerver (közvetlen bevitel)

Rendszer újraindítás

- Újraindítás most (gomb)

A módosítások átvételéhez kattintson a

Mentés

gombra.

Megszakítás

A módosítások nem tárolódnak.

Hálózat

FONTOS! A Hálózat almenüben végzett módosításokhoz és beállításokhoz a hálózati technológia ismerete szükséges.

- Információ a meglévő hálózati kapcsolatról
- MAC-cím
- DHCP (aktiválva / deaktiválva)
- IP-cím (közvetlen bevitel)
- Subnet-maszk (közvetlen bevitel)
- Standard átjáró (közvetlen bevitel)
- DNS automatikus beszerzése (aktiválva / deaktiválva)
- DNS-cím (közvetlen bevitel)
- Alternatív DNS-cím (közvetlen bevitel)

A módosítások átvételéhez kattintson a

Mentés

gombra.

Megszakítás

A módosítások nem tárolódnak.

Felhasználó-kezelés

Felhasználó

A

Felhasználó létrehozása

gombra kattintva egy új felhasználó vihető be:

- Felhasználói név megadása
- Felhasználói szerep kiválasztása
- E-mail cím megadása
- Jelszó megadása (5-20 karakter)
- Jelszó megerősítése
- Kattintson az OK gombra



A menü szimbólumra kattintva megnyílik az almenü:



Felhasználó szerkesztése

A kiválasztás után megjelenik a **Felhasználó szerkesztése** oldal.



Felhasználó törlése

A kiválasztás után biztonsági kérdés jelenik meg. A megerősítés után a felhasználó törlődik.

Felhasználói szerepek

A

Felhasználói szerep létrehozása

gombra kattintva egy új felhasználói szerep adható meg:

- Felhasználói szerep megadása (3-40 karakter)
- Kívánt szerepek aktiválása

Konfiguráció (gépek / rendszerbeállítások / hálózat / felhasználó adminisztráció / értesítések / biztosítás / helyreállítás / export / frissítések)

Gépek

Anyagok

Alkatrészek (alkatrész adminisztráció / alkatrész-jelentés)

Ponthegeztés

Statisztikák

TPS

- Kattintson az OK gombra



A menü szimbólumra kattintva megnyílik az almenü:



Felhasználói szerep szerkesztése

A kiválasztás után megjelenik a **Felhasználói szerep szerkesztése** oldal.



Felhasználói szerep törlése

A kiválasztás után biztonsági kérdés jelenik meg. A megerősítés után a felhasználói szerep törlődik.

LDAP konfiguráció

- LDAP-szerver megadása (IP-cím)

A módosítások átvételéhez kattintson a

Mentés

gombra.

Megszakítás

A módosítások nem tárolódnak.

Értesítések

Rendszerhiba értesítések

- Mail szerver megadása (közvetlen bevitel)
- Adja meg a feladóként használandó címet (közvetlen bevitel)
- E-mail címzett megadása (közvetlen bevitel)

Tesztüzenet küldéséhez kattintson a

Teszt

gombra.

A módosítások átvételéhez kattintson a

Mentés

gombra.

Megszakítás

A módosítások nem tárolódnak.

Biztosító

A biztosításnál meg kell határozni, hogy hová és milyen gyakran kell elvégezni a meglévő WeldCube-adatok biztonsági mentését.

Utolsó sikeres biztonsági mentés: [Dátum]

Tárolási hely

- Elérési útvonal megadása (közvetlen bevétel)
- Felhasználói név megadása (közvetlen bevétel)
- Jelszó megadása (közvetlen bevétel)

A bevitel módosításához kattintson a

Szerkesztés

gombra.

Teszt biztonsági mentés tárolásához kattintson a

Teszt

gombra.

Ütemterv

- A hét napjának aktiválása
- Idő kiválasztása (óra + perc, választólista)

A módosítások átvételéhez kattintson a

Mentés

gombra.

Megszakítás

A módosítások nem tárolódnak.

Helyreállítás

A helyreállításnál meg kell határozni, hogy honnan veszi a biztonsági mentés adatait a WeldCube helyreállításához.

Tárolási hely

- Elérési útvonal megadása (közvetlen bevétel)
- Felhasználói név megadása (közvetlen bevétel)
- Jelszó megadása (közvetlen bevétel)
- Rendszerbeállítások helyreállítása (igen / nem)

A biztonsági mentés adatainak WeldCube-on történő helyreállításához kattintson a

Helyreállítás indítása

gombra.

Megszakítás

Nincs helyreállítás

Export

Az exportnál határozható meg, hogy hová legyenek exportálva a WeldCube adatok.

Export lehetséges (be / ki)

Tárolási hely

- Elérési útvonal megadása (közvetlen bevétel)
- Felhasználói név megadása (közvetlen bevétel)
- Jelszó megadása (közvetlen bevétel)

A bevételek módosításához kattintson a

Szerkesztés

gombra.

Teszt exportálásához kattintson a

Teszt

gombra.

Automatikus tisztítás

- Aktiválva (be / ki)
- Törlés xx hónap múlva bevitele (a hónapok közvetlen bevitele)

WeldCube fájlok exportálásához kattintson a

Mentés

gombra.

Megszakítás

Nincs adatexport

Frissítések

Alkalmazás

- Keresse meg a frissítőfájlt
- Kattintson a Frissítés indítása gombra

Operációs rendszer image

- Keresse meg a frissítőfájlt
- Kattintson a Frissítés indítása gombra



FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

Froniusplatz 1, A-4600 Wels, Austria

Tel: +43 (0)7242 241-0, Fax: +43 (0)7242 241-3940

E-Mail: sales@fronius.com

www.fronius.com

www.fronius.com/addresses

Under <http://www.fronius.com/addresses> you will find all addresses
of our Sales & service partners and Locations