

008	DÉFAUT NIVEAU EAU Vérifier le niveau d'eau	Remplir le réservoir du groupe froid au maximum (liquide de refroidissement conseillé : ref. 062511)
009	GROUPE FROID Protection thermique	Attendre quelques minutes le refroidissement du groupe froid. Veiller à ne pas dépasser le facteur de marche recommandé pour le courant de soudage utilisé. S'assurer que les entrées et sorties d'air ne sont pas obstruées.
010	GÉNÉRATEUR Protection thermique	Attendre quelques minutes le refroidissement du générateur. Veiller à ne pas dépasser le facteur de marche recommandé pour le courant de soudage utilisé.
011	Ventilateur Défaut ventilateur	Couper l'alimentation en débranchant la prise électrique et vérifier que le ventilateur n'est pas bloqué.
012	GÂCHETTE Une gâchette est appuyée	Enlever la torche et vérifier que le message est toujours d'actualité. Vérifier que l'interrupteur «Purge gaz / Avance fil» n'est pas bloqué. Vérifier que la gâchette de la torche MIG/MAG n'est pas bloquée.
015	MOTEUR Impossible d'atteindre la vitesse demandée	Vérifier le réglage des pressions des galets du motodévidoir. Vérifier que le fil d'apport n'est pas bloqué dans la gaine de la torche.
019	Surcharge, Veuillez vérifier vos réglages Appuyer relâcher sur la gâchette pour effacer	Vérifier les réglages du générateur et l'installation (fil d'apport, galets, gaz, torche, etc) Si le problème persiste, faire une mise à jour (Via Planet GYS).
020	Problème de démarrage du soudage Veuillez vérifier vos paramètres de soudage Appuyer relâcher sur la gâchette pour effacer	Vérifier les réglages du générateur et l'installation (fil d'apport, galets, gaz, torche, etc) Si le problème persiste, faire une mise à jour (Via Planet GYS).
024	Surcharge USB Débrancher votre USB	Changer la clé USB.
-	Une erreur système interne s'est produite. Veuillez redémarrer votre produit	Éteindre et rallumer le produit. Si le problème persiste, faire une mise à jour (Via Planet GYS)
-	Erreur lors de la calibration	Refaire une calibration des câbles de soudage (Menu «Calibration»)
-	Plus de place mémoire dans la machine	Supprimer des Jobs pour libérer l'espace de stockage interne.
-	Fichier %s non supporté Err %d Continuer quand même ?	Les données de la clé USB sont corrompues. Vérifier vos données.
-	Impossible d'écrire sur la clé USB	Libérer de l'espace sur la clé USB. Si le problème persiste, changer de clé USB.
-	La clé USB ne semble pas reconnue. Le visuel de l'étape n°5 de la procédure de mise à jour ne s'affiche pas sur l'écran (voir notice générale).	1- Insérer la clé USB dans son logement. 2- Mettre le générateur sous tension. 3- Faire un appui long sur la molette de l'IHM pour forcer la mise à jour.

Si un code erreur non répertorié apparaît ou que vos problèmes persistent, contacter votre distributeur.



This interface (HMI) manual forms part of the complete item documentation. A general manual is included with the product. Read and follow the general manual's instructions, particularly the safety instructions!

For use and application to the following products only

KRONOS 250M	✓
KRONOS 250T	✓
KRONOS 320T	✓
KRONOS 400T DUO	✓
KRONOS 400T W	✓
WF 35	✓

Software version

This manual covers the following software versions:

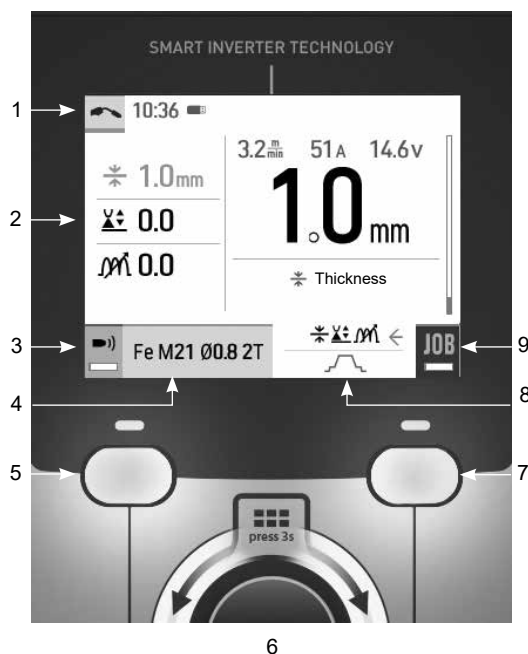
1.0

The software version of the interface is displayed in the general menu: Système / Information

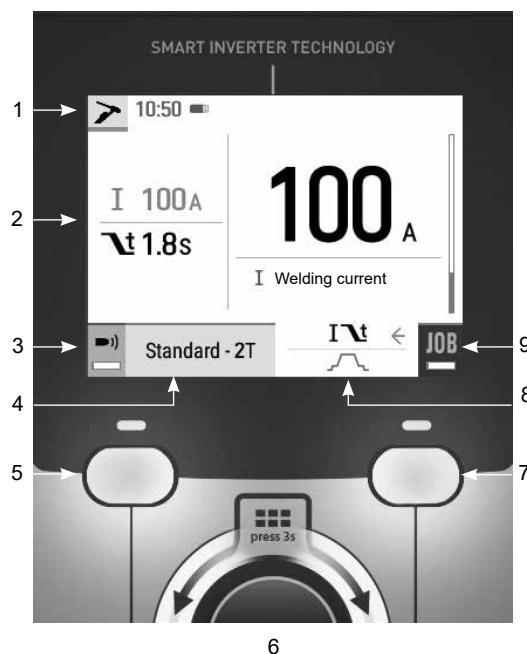
Control of the power source

The main screen displays all the information needed before, during, and after welding.
The interface is adjustable with 2 different display modes: Easy or Expert.

MIG-MAG (GMAW/FCAW)



TIG (GTAW)



		↓ ↻
1	Current welding process Schedule, Traceability	
2	Current settings	
3	Gas flow control (Hold down / long press)	BP1
4	Current process settings	BP1
5	Push-button no. 1 (BP1)	
6	Navigation/setting thumbwheel Short press to confirm Long press = General menu	
7	Push-button no. 2 (BP2)	
8	Advanced settings	BP2
9	Access to the JOB (long press)	BP2

		↓ ↻
1	Current welding process Schedule, Traceability	
2	Current settings	
3	Gas purge (long press)	BP1
4	Current process settings	BP1
5	Push-button no. 1 (BP1)	
6	Navigation/setting thumbwheel Short press to confirm Long press = General menu	
7	Push-button no. 2 (BP2)	
8	Advanced settings	BP2
9	Access to the JOB (long press)	BP2

Control of the power source

The main screen displays all the information needed before, during, and after welding.
The interface is adjustable with 2 different display modes: Easy or Expert.

MMA (SMAW)



4



1	Current welding process Schedule, Traceability	
2	Current process settings	BP1
3	Push-button no. 1 (BP1)	
4	Navigation/setting thumbwheel Short press to confirm Long press = General menu	
5	Push-button no. 2 (BP2)	
6	Advanced settings	BP2
7	Long press BP2 (Hold down)	BP2

General menu

The navigation between the different sections is done with the thumbwheel.

From the home screen, a long press on the thumbwheel takes you to the main menu.

Briefly pressing button no. 1 (◀) returns to the previous menu or accesses the main screen.



Processes

MIG-MAG (GMAW/FCAW)
Semi-automatic, gas shielded welding

TIG (GTAW)
Gas shielded welding with a non-fusible tungsten electrode

MMA (SMAW)
Arc welding with a coated electrode

Settings

Display mode

- Easy: simplified display suitable for the vast majority of users.
- Expert: comprehensive display suitable for more experienced welders. Allows you to adjust the durations of the different phases in the welding cycle.

Language

Choice of the interface language (French, English, German, etc).

Units of measurement

Choice of measurement units: International (SI) or Imperial (USA).

Name of materials

European standard (EN) or American standard (AWS).

Luminosity

Adjusts the brightness of the interface screen (setting from 1 (dark) to 10 (very bright)).

System

Device name:

Device name information and customisation options.

Clock:

Setting the time, date and format (AM/PM).

Cooling unit (only for machines equipped with a cooling system)

- OFF: the cooling unit is deactivated.
- ON: the cooling unit is permanently active.
- AUTO: automatic operation (activates during welding and deactivates 10 minutes after the end of welding)

PURGE : function specifically dedicated to the purging of the cooling unit or filling of the hoses, the protections are disabled (see the general instructions for safe purging of your product).

Information

Configuration data of the product's system components:

- Model
- Serial number
- Device name
- Software version



Press push-button no. 2:

Exporting the machine configuration to the USB stick (not supplied)

Productivity

Product usage data :

- Ignition time
- Welding time
- etc.

Reset

Resets the product settings:

- Partial: defaults the values of the current welding process.
- Total: all the machine's configuration will be reset to the factory settings.

Traceability*

**This feature is not activated as default. It can be activated via the online configurator, available on Planet GYS / Tools / Product configuration. To activate it, contact your distributor.*

This welding management interface is designed to trace/record all the steps of the welding operation, bead by bead, during manufacturing. This qualitative approach ensures a post-production welding quality that allows the analysis, evaluation, reporting and documentation of the recorded welding parameters. This feature allows for the accurate and fast collection and storage of data required under EN ISO 3834. This data can be recovered and exported with a USB stick.

1- Start - Creation of traceability

- Customise the name of the job by pressing the thumbwheel.
- Sampling interval:
 - Hold: No recording of current/voltage values (average along the wire) during welding.
 - 250 ms, 500 ms, etc. : recording of current/voltage values (average along the wire) every «X» milliseconds or seconds during welding.

Press «REC» to start traceability

Traceability display

At the top left of the main screen, a red symbol is displayed to indicate that a record is being made for traceability.

Stop - Stopping traceability

To end tracking during a welding operation, the user must return to the Traceability block and select «Stop».

Exporting

The recovery of this information is done by exporting the data to a USB stick (not supplied).
The CSV data can be processed with a spreadsheet program (Microsoft Excel®, Calc OpenOffice®, etc).
The file name is linked to the machine name and serial number.

2- Start - Traceability management

The screen lists previously created jobs.

Short pressing push-button no. 1 returns to the previous menu

Holding down on push-button no. 1  deletes the active job or all jobs.

Holding down push-button no. 2  creates a new traceability.

Short pressing push-button no. 2  allows you to see the details of each of the previously created jobs.

Portability

Import Config.

Loading the configuration from the USB stick (directory: *Removable disk\Portability\Config*) to the machine. Holding down on the push-button no. 1 (🔑) deletes the configurations on the USB stick.

Export Config.

Export the machine configuration to the USB stick (directory : *Removable disk\Portability\Config*).

Import Job

Importing Jobs to the machine according to the processes available in the USB key's Removable Disk directory.

Export Job

Exporting Jobs from the machine to the USB stick procedure (directory : *Removable disk\Portability\Job*).

Caution, old jobs on the USB stick may be deleted..

To prevent data loss during data import or export, do not remove the USB flash drive or turn off the machine. *The file name is linked to the machine name and serial number.*

The USB stick is not included.

Calibration

Calib. Cables

Function dedicated to the calibration of welding accessories such as MIG torch, or electrode holder and ground clamp cables. The purpose of calibration is to compensate for variations in the length of the accessories in order to match the selected voltage value. Once started, the procedure is illustrated with an animation on the screen.

Important: The cable calibration must be repeated each time the torch, harness or ground cable is changed to ensure optimal welding performance.

Gas flow control (MIG-MAG)

- ➡) In the main screen, holding down on button no. 1 allows you to adjust the gas flow on the manometer without unwinding the supply wire. Once started, the procedure is illustrated with an animation on the screen. The gas flow setting should be checked periodically to ensure optimal welding.

Gas purge (TIG)

- ➡) The presence of oxygen in the torch can lead to a decrease in mechanical quality and can result in less corrosion resistance. To flush the gas from the torch, press and hold button no. 1 and follow the on-screen procedure.

Wire loading (MIG-MAG)



To unwind the wire in the MIG/MAG torch without using gas, please follow the procedure below:

- 1- Hold the trigger down in a non-welding position.
 - 2- When the process is shown on the display, you can release the trigger.
 - 3- The wire starts to feed. 3m of wire feeds at a speed of 5m/min by default. You can change these values with the thumbwheel.
- If you wish to exit the animation without waiting for the wire to finish feeding, press the trigger briefly.

Job memory and recalls

Accessible through the «JOB» icon on the main screen.

The settings in use are automatically saved and remembered the next time you turn on the machine.

In addition to the active settings, it is possible to save and recall «JOB» configurations.

There are 200 JOBS for the MIG/MAG process and 100 for the TIG and MMA process. The storage is based on the current process parameters, and the current settings.

Job

This JOB mode allows you to create, save, recall and delete JOBS.

1- Save As - Creating a Job

Customise the job name by pressing the thumbwheel. Confirm by pressing push-button no. 2.

Display the current job

At the bottom right of the screen, the job number is displayed.

Stop the current job

To close the current job, the user must return to the Job menu and select «Close».

2- Open - Jobs Management

The screen lists previously created Jobs.

Short pressing push-button no. 1 returns to the previous menu

Holding down push-button no. 1 () deletes the selected Job or all the Jobs.

Short pressing push-button no. 2 () allows you to see the details of each of the previously created jobs.

QuickLoad – Recall JOBS from the trigger when not welding.

QuickLoad is a mode to recall jobs (20 max) outside of welding, and is only possible in MIG-MAG and TIG processes.

From a list of previously created JOBS, JOB recalls are done by short trigger presses. All trigger modes and welding modes are supported.

1- New - Creating a QuickLoad

- Customise the name of the QuickLoad by pressing the thumbwheel.
- Choose the number of jobs to be recalled, between 2 and 20.
- Choose the trigger sensitivity: slow, normal or fast
- Choice of Jobs to be recalled

Press push-button no. 2 to confirm the creation of a QuickLoad.

Display the current QuickLoad

At the bottom right of the screen, the QuickLoad number is displayed.

Stopping the QuickLoad in progress

To close the current QuickLoad, the user must return to the Job/QuickLoad menu and select «Close».

2- Open - QuickLoad management

The screen lists previously created QuickLoads.

Short pressing push-button no. 1 returns to the previous menu

Holding down push-button no. 1 (⌘) deletes the selected QuickLoad or all the QuickLoads.

Holding down push-button no. 2 (⌘) allows the selected QuickLoad to be modified.

Short pressing on push-button no. 2 (i) allows you to see the details of each of the previously created QuickLoads.

Error codes

The following table shows a non-exhaustive list of messages and error codes that may appear.

Carry out these checks and inspections before calling in an authorised GYS technician.



If the user needs to open the product, they must turn off the power supply by disconnecting the electrical plug from the socket, and wait two minutes for safety.

Codes error	Messages	Solutions
001	OVER-VOLTAGE FAULT Check the electrical installation	Have your mains supply checked by an authorised person.
002	UNDER-VOLTAGE FAULT Check the electrical installation	
005	Earth current fault	Presence of a stray current. Check the cabling of the welding accessories (torch, ground clamp, electrode holder, etc.)
006	COOLING UNIT FAULT Cooling unit not detected	The cooling unit is no longer being detected. Check the connection between the cooling unit and the power source.
007	FLOW ERROR Cooling circuit blocked	Check the continuity of the torch's coolant flow.
		Check the fuse of the cooling unit.
008	WATER LEVEL ERROR Check the coolant level	Fill the tank of the cooling unit to the maximum (recommended coolant: Ref. 062511)
009	COOLING UNIT Thermal protection	Wait a few minutes for the cooling unit to cool down. Ensure that the recommended duty cycle for the selected welding current used is not exceeded. Ensure that air inlets and outlets are not obstructed.
010	POWER SOURCE Thermal protection	Wait a few minutes for the power source to cool down. Ensure that the recommended duty cycle for the selected welding current used is not exceeded.
011	Fan Fan default.	Switch off the power supply by unplugging the mains connector, and check that the fan is not blocked.
012	TRIGGER A trigger is being pressed	Remove the torch and check to see if the message is still active. Check that the «Gas purge / Wire feed» switch is not blocked.. Check that the trigger on the MIG/MAG torch is not blocked or stuck.
015	MOTOR Unable to reach the required speed	Check the pressure settings on the wire-feeding rollers. Check that the welding wire is not blocked in the torch liner.

019	Overload, please check your settings Press and release the trigger to erase	Check the power source settings and installation (welding wire, rollers, gas, torch, etc.) If the problem persists, update the software (via Planet GYS).
020	Problem with welding start-up Please check your welding parameters Press and release the trigger to erase	Check the power source settings and installation (welding wire, rollers, gas, torch, etc.) If the problem persists, update the software (via Planet GYS).
024	USB overload Disconnect your USB	Change the USB stick.
-	An internal system error has occurred. Please restart your product	Turn the product off and on again. If the problem persists, update the software (via Planet GYS)
-	Calibration error	Recalibrate the welding cables («Calibration» menu)
-	The product's memory space is full.	Delete Jobs to free up internal storage space.
-	File %s not supported Err %d Continue anyway?	The data on the USB stick is corrupted. Check your data.
-	Unable to write to USB stick	Free up some space on the USB key. If the problem persists, change the USB stick..
-	The USB stick is not recognised. The display of step 5 of the update procedure does not appear on the screen (see general instructions).	1- Insert the USB key into its socket. 2- Turn on the power source. 3- Hold down on the HMI thumbwheel to force the update.

If an error code which is not listed appears or your problems persist, contact your distributor.



Diese Anleitung **zur Bedienung des Bedienfelds (HMI)** ist Teil der kompletten Dokumentation. Eine allgemeine Anleitung liegt dem Gerät bei. Lesen und beachten Sie die allgemeine Anleitung, vor allem die Sicherheitshinweise!

Nutzung und Betrieb ausschließlich mit den folgenden Produkten

KRONOS 250M	✓
KRONOS 250T	✓
KRONOS 320T	✓
KRONOS 400T DUO	✓
KRONOS 400T W	✓
WF 35	✓

Software-Version

In dieser Anleitung werden die folgenden Software-Versionen beschrieben:

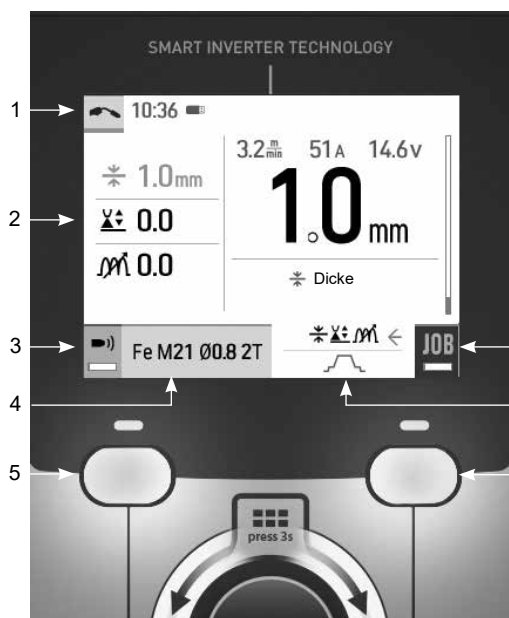
1,0

Die Software-Version des Bedienfelds wird im Menü „Allgemein“ angezeigt: System / Information

Steuerung der Stromquelle

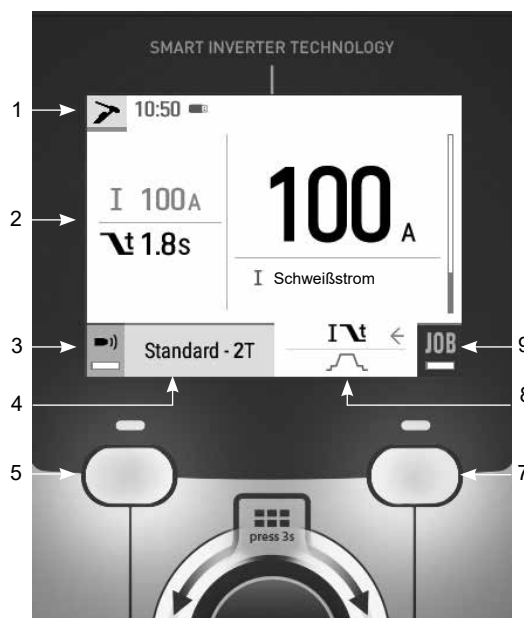
Der Hauptbildschirm enthält alle Informationen, die Sie vor, während und nach dem Schweißen benötigen. Die Schnittstelle ist mit 2 Anzeigemodi konfigurierbar: Easy oder Expert.

MIG-MAG



6

TIG



6

		↓
1	Laufendes Schweißverfahren Uhrzeit, Rückverfolgbarkeit	
2	Aktuelle Einstellungen	
3	Steuerung des Gasdurchsatzes (langes Drücken)	BP1
4	Parameter des aktuellen Verfahrens	BP1
5	Drucktaste Nr. 1 (BP1)	
6	Navigationsrädchen/Einstellung Langes Drücken zur Bestätigung Langes Drücken = Menü „Allgemein“	
7	Drucktaste Nr. 2 (BP2)	
8	Erweiterte Einstellungen	BP2
9	Zugang zu JOB (langes Drücken)	BP2

		↓
1	Laufendes Schweißverfahren Uhrzeit, Rückverfolgbarkeit	
2	Aktuelle Einstellungen	
3	Gasspülung (langes Drücken)	BP1
4	Parameter des aktuellen Verfahrens	BP1
5	Drucktaste Nr. 1 (BP1)	
6	Navigationsrädchen/Einstellung Langes Drücken zur Bestätigung Langes Drücken = Menü „Allgemein“	
7	Drucktaste Nr. 2 (BP2)	
8	Erweiterte Einstellungen	BP2
9	Zugang zu JOB (langes Drücken)	BP2

Steuerung der Stromquelle

Der Hauptbildschirm enthält alle Informationen, die Sie vor, während und nach dem Schweißen benötigen. Die Schnittstelle ist mit 2 Anzeigemodi konfigurierbar: Easy oder Expert.



		↓ ↺
1	Laufendes Schweißverfahren Uhrzeit, Rückverfolgbarkeit	
2	Parameter des aktuellen Verfahrens	BP1
3	Drucktaste Nr. 1 (BP1)	
4	Navigationsrädchen/Einstellung Langes Drücken zur Bestätigung Langes Drücken = Menü „Allgemein“	
5	Drucktaste Nr. 2 (BP2)	
6	Erweiterte Einstellungen	BP2

Menü „Allgemein“

Die Navigation zwischen den verschiedenen Blöcken erfolgt mit dem Drehpoti.

Vom Hauptbildschirm aus gelangt man durch langes Drücken auf das Drehpoti in das Menü „Allgemein“. Durch kurzes Drücken der Drucktaste Nr. 1 (◀) kehrt man zum vorherigen Menü zurück oder gelangt zum Hauptbildschirm.



Verfahren

MIG-MAG (GMAW/FCAW)

Halbautomatisches Schweißen, mit Schutzgas

TIG (GTAW)

Schweißen mit nicht abschmelzender Elektrode, mit Schutzgas.

MMA (SMAW)

Schweißen mit umhüllter Elektrode

Parameter

Anzeigemodus

- Easy: vereinfachte Anzeige, die für die große Mehrheit der Benutzer geeignet ist.
- Expert: vollständige Anzeige für den erfahrenen Schweißer. Sie ermöglicht die Einstellung der Dauer der verschiedenen Phasen des Schweißzyklus.

Sprache

Wahl der Sprache des Bedienfeldes (Französisch, Englisch, Deutsch, usw.).

Messeinheiten

Auswahl der Anzeige des Einheitensystems: International (SI) oder Imperial (USA).

Benennung von Materialien

Europäische Norm (EN) oder amerikanische Norm (AWS).

Helligkeit

Anpassung der Helligkeit des Bildschirms des Bedienfeldes (Einstellung von 1 (sehr dunkel) bis 10 (sehr hell)).

System

Name des Geräts

Information zum Namen des Geräts und zur Möglichkeit seiner Personalisierung.

Uhrzeit

Einstellung der Uhrzeit und des Datums im Format (AM / PM).

Kühlaggregat (nur für Stromquelle mit Kühlaggregat)

- OFF (AUS): Das Kühlaggregat ist deaktiviert.
- ON (EIN): Das Kühlaggregat ist dauernd in Betrieb.
- AUTO: Automatische Steuerung (Aktivierung beim Schweißen und Abschaltung 10 Minuten nach Ende des Schweißens)

PURGE (ENTLEERUNG) : Funktion zur Entleerung des Kühlaggregats oder zum Füllen der Schläuche. Die Schutzfunktionen sind daher deaktiviert (siehe Handbuch bezüglich einer sicheren Entleerung Ihres Geräts).

Information

Konfigurationsdaten der Systemkomponenten des Geräts:

- Modell
- Seriennummer
- Name des Geräts
- Software-Version



Drücken auf die Drucktaste Nr. 2:

Export der Konfiguration des Schweißgeräts auf einen USB-Stick (nicht im Lieferumfang enthalten)

Produktivität

Nutzungsdaten des Produkts:

- Einschaltzeit
- Schweißzeit
- usw.

Reset (Rücksetzung)

Einstellungen zurücksetzen:

- Teilweise: Einstellwerte des aktuellen Schweißprozesses.
- Gesamt: Alle Konfigurationsdaten des Geräts werden auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Rückverfolgbarkeit*

**Diese Funktion ist standardmäßig nicht aktiviert. Sie kann über den Online-Konfigurator aktiviert werden, der unter Planet GYS / Tools / Produktkonfiguration verfügbar ist. Zur Aktivierung wenden Sie sich an Ihren Händler.*

Diese Schnittstelle zur Verwaltung des Schweißens erlaubt es, alle Schritte der Schweißvorgänge während der Fertigung zu speichern bzw. nachzuverfolgen, Schweißraupe für Schweißraupe. Diese qualitätssichernde Vorgehensweise garantiert die Qualität einer nachfolgenden Analyse und Bewertung, der Berichterstellung und der Dokumentation der gespeicherten Schweißparameter. Diese Funktion ermöglicht die genaue und schnelle Erfassung und Speicherung der Daten, die im Rahmen der Norm EN ISO 3834 gefordert werden. Die Wiederherstellung dieser Daten ist über einen Export auf einen USB-Stick möglich.

1- Start - Erstellen der Rückverfolgbarkeit

- Personalisieren Sie den Namen des Projekts, indem Sie auf das Drehpoti drücken.
- Abtastintervall:
 - Hold (Halt): Keine Speicherung der Werte Stromstärke/Spannung (Mittelwert auf der Naht) beim Schweißen.
 - 250 ms, 500 ms, usw. : Speicherung der Werte Stromstärke/Spannung (Mittelwert auf der Naht) alle „X“ Millisekunden oder Sekunden beim Schweißen.

Drücken Sie auf „REC“, um die Datenaufnahme zu starten.

Anzeige der Datenaufnahme

Oben links im Hauptbildschirm erscheint ein rotes Symbol, das anzeigt, dass eine Datenaufnahme aufgezeichnet wird.

Stop - Datenaufnahme beenden

Um die Rückverfolgbarkeit bei einem Schweißschritt zu beenden, muss der Bediener in das Menü „Rückverfolgbarkeit“ zurückkehren und „Stopp“ auswählen.

Export

Die Wiederherstellung dieser Daten erfolgt durch Export der Daten auf einen USB-Stick, der nicht im Lieferumfang enthalten ist.

Die Daten im Format .CSV können in einem Tabellenkalkulationsprogramm (Microsoft Excel®, Calc OpenOffice®, usw.) ausgewertet werden.

Im Dateinamen finden sich der Name des Geräts und die Seriennummer.

2- Start - Verwaltung der Rückverfolgbarkeit

Auf dem Bildschirm werden alle zuvor angelegten Projekte aufgelistet.

Durch kurzes Drücken der Drucktaste Nr. 1 kehrt man zum vorherigen Menü zurück.

Ein langer Druck auf die Drucktaste Nr. 1 (🗑️) erlaubt das Löschen des aktiven Projekts oder aller Projekte.

Durch langes Drücken der Drucktaste Nr. 2 (➕) kann eine neue Rückverfolgbarkeit erstellt werden.

Durch kurzes Drücken der Drucktaste 2 (📄) können die Details aller vorher erstellten Projekte eingesehen werden.

Portability (Portabilität)

Import Config. (Import von Konfigurationen)

Laden der Konfiguration des Schweißgeräts von einem USB-Stick (*Verzeichnis: Wechseldatenträger\PORTABILITY\CONFIG*) in das Schweißgerät. Ein langes Drücken auf die Drucktaste Nr. 1 (☐) erlaubt, alle Konfigurationen von dem USB-Stick zu löschen.

Export Config. (Export von Konfigurationen)

Export der Konfiguration des Schweißgeräts auf einen USB-Stick (*Verzeichnis: Wechseldatenträger\PORTABILITY\CONFIG*).

Import Job (Import von Jobs)

Import von Jobs je nach Schweißverfahren aus dem Verzeichnis *Wechseldatenträger\PORTABILITY* des USB-Sticks in das Schweißgerät.

Export Job (Export von Jobs)

Export von Jobs des Schweißgeräts auf einen USB-Stick je nach Schweißverfahren (*Verzeichnis: Wechseldatenträger\PORTABILITY\JOB*)

Bitte beachten Sie, die alten Jobs auf dem USB-Stick könnten überschrieben werden.

Um Datenverlust bei Import oder Export von Daten zu vermeiden, ziehen Sie den USB-Stick nicht vorzeitig ab und schalten Sie das Schweißgerät nicht aus. *Im Dateinamen finden sich der Name des Geräts und die Seriennummer.* Der USB-Stick ist nicht im Lieferumfang enthalten.

Kalibrierung

Kalib. Kabel

Funktion, vorgesehen zur Kalibrierung des Schweißzubehörs wie Brenner MIG, Kabel und Elektrodenhalter und Kabel und Masseklemme. Das Ziel der Kalibrierung ist eine Kompensation der Längenänderungen des Zubehörs, um die angezeigte Spannungsmessung zu verfeinern. Der Vorgang wird beim Start durch eine Animation am Bildschirm erklärt.

Wichtig: Die Kalibrierung des Kabels muss bei jedem Wechsel des Brenners, des Schlauchs oder des Massekabels wiederholt werden, um eine optimale Schweißung zu erreichen.

Steuerung des Gasdurchsatzes (MIG-MAG)

-)) Im Hauptbildschirm kann man durch langes Drücken der Drucktaste Nr. 1 seinen Gasdurchsatz auf dem Manometer einstellen, ohne einen Schweißdraht abzurollen. Der Vorgang wird beim Start durch eine Animation am Bildschirm erklärt. Der Gasfluss muss regelmäßig überprüft werden, um ein optimales Schweißen zu gewährleisten.

Gasspülung (WIG)

-)) Das Vorhandensein von Sauerstoff im Brenner kann zu einer Verschlechterung der mechanischen Eigenschaften führen und eine Verringerung der Korrosionsbeständigkeit zur Folge haben. Um das Gas aus dem Brenner zu spülen, halten Sie die Drucktaste 1 gedrückt und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Display.

Ladung des Drahts (MIG-MAG)



Um Draht in einem MIG/MAG-Brenner abzuwickeln, ohne Gas zu verbrauchen, gehen Sie wie folgt vor:

- 1- Lange auf den Brenntaster drücken, in der Position **außerhalb des Schweißens**.
 - 2- Wenn das Verfahren auf dem Bildschirm angezeigt wird, können Sie den Brenntaster loslassen.
 - 3- Der Draht beginnt, sich abzuwickeln. Standardmäßig werden 3 m mit einer Geschwindigkeit von 5 m/min abgewickelt. Sie können diese Werte mit dem Drehrädchen ändern.
- Wenn Sie die Animation verlassen möchten, ohne das Ende des Drahtvorschubs abzuwarten, drücken Sie kurz den Brenntaster.

Speicherung und Aufrufe von Jobs

Zugriff über das Symbol „JOB“ auf dem Hauptbildschirm.

Die verwendeten Einstellungen werden automatisch gespeichert und beim nächsten Einschalten des Geräts wieder aufgerufen.

Zusätzlich zu den aktuellen Einstellungen ist es möglich, sogenannte „JOB“-Konfigurationen zu speichern und abzurufen. Für das MIG/MAG-Verfahren stehen 200 JOBS zur Verfügung, für das WIG- und MMA-Verfahren 100. Die Speicherung erfolgt auf der Grundlage der aktuellen Prozessparameter und der aktuellen Einstellungen.

Job

Der Job-Modus erlaubt die Erstellung, das Speichern, den Aufruf und das Löschen von „JOBS“.

1- Anmeldung unter - Erstellung eines Jobs

Personalisieren Sie den Namen des Jobs, indem Sie auf das Drehpoti drücken. Bestätigung durch Drücken auf die Drucktaste Nr. 2.

Anzeige der laufenden Jobs

Unten rechts im Bildschirm wird die Anzahl der Jobs angezeigt.

Anhalten des laufenden Jobs

Um den aktuellen Job zu schließen, muss der Benutzer zum Job-Menü zurückkehren und „Schließen“ auswählen.

2- Öffnen - Verwaltung von Jobs

Auf dem Bildschirm werden alle zuvor angelegten Jobs aufgelistet.

Durch kurzes Drücken der Drucktaste Nr. 1 kehrt man zum vorherigen Menü zurück.

Ein langer Druck auf die Drucktaste Nr. 1 () erlaubt das Löschen des ausgewählten Jobs oder aller Jobs.

Durch kurzes Drücken der Drucktaste 2 () können die Details aller vorher erstellten Jobs eingesehen werden.

QuickLoad – Aufruf von JOBS durch die Brenntaste außerhalb des Schweißvorganges.

QuickLoad ist ein Modus zum Aufrufen von Job (20 max) außerhalb des Schweißens und ist nur beim MIG-MAG und WIG-Verfahren möglich.

Aus einer Liste mit zuvor erstellten Jobs werden JOBS durch kurzes Drücken des Brenntasters aufgerufen. Es werden alle Brenntaster-Modi und alle Schweißmodi unterstützt.

1- Neu - Erstellung von QuickLoad

- Personalisieren Sie den Namen von QuickLoad, indem Sie auf das Drehrad drücken.
- Die Anzahl der abzurufenden Jobs wählen, zwischen 2 und 20.
- Die Empfindlichkeit des Brenntasters wählen: langsam, normal und schnell
- Auswahl der abzurufenden Jobs

Drücken Sie auf die Drucktaste Nr. 2, um die Erstellung von QuickLoad zu bestätigen.

Anzeige der laufenden QuickLoad

Unten rechts im Bildschirm wird die Anzahl der QuickLoad angezeigt.

Anhalten des laufenden QuickLoad

Um den aktuellen QuickLoad zu schließen, muss der Benutzer zum Menü Job/QuickLoad zurückkehren und „Schließen“ auswählen.

2- Öffnen - Verwaltung von QuickLoad

Auf dem Bildschirm werden alle zuvor angelegten QuickLoad aufgelistet.

Durch kurzes Drücken der Drucktaste Nr. 1 kehrt man zum vorherigen Menü zurück.

Ein langer Druck auf die Drucktaste Nr. 1 () erlaubt das Löschen des ausgewählten QuickLoad oder aller QuickLoad.

Ein kurzer Druck auf die Drucktaste Nr. 2 () erlaubt die Änderung des ausgewählten QuickLoad.

Durch kurzes Drücken der Drucktaste 2 () können die Details aller vorher erstellten QuickLoad eingesehen werden.

Fehlercodes

Die folgende Tabelle enthält eine nicht vollständige Liste von Meldungen und Fehlercodes, die möglicherweise erscheinen können.

Führen Sie diese Prüfungen und Kontrollen durch, bevor Sie einen autorisierten Servicetechniker von GYS heranziehen.



Wenn der Bediener sein Gerät öffnen muss, ist es zwingend vorgeschrieben, die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers zu unterbrechen und zur Sicherheit 2 Minuten zu warten.

Fehler codes	Mitteilungen	Lösungen
001	FEHLER ÜBERSpannung Elektroinstallation überprüfen	Lassen Sie Ihre Elektroinstallation von einer autorisierten Person überprüfen.
002	FEHLER UNTERSpannung Elektroinstallation überprüfen	
005	Schutzleiter- Stromfehler	Streustrom vorhanden. Prüfen Sie die Verkabelung des Schweißzubehörs (Brenner, Masseklemme, Elektrodenhalter, usw.)
006	FEHLER KÜHLAGGREGAT Kühleinheit nicht erkannt	Das Kühlaggregat wird nicht erfasst. Überprüfen Sie die Verbindung zwischen dem Kühlaggregat und der Stromquelle.
007	FEHLER DURCHSATZ Kühlkreislauf verstopft	Prüfen Sie die Kontinuität der Zirkulation der Kühlflüssigkeit des Brenners. Sicherung des Kühlaggregats überprüfen.
008	FEHLER WASSERSTAND Wasserstand überprüfen	Füllen Sie den Behälter des Kühlaggregats bis zum oberen Rand (empfohlene Kühlflüssigkeit: Art.-Nr. 062511)
009	KÜHLAGGREGAT Überhitzungsschutz	Warten Sie ein paar Minuten, bis das Kühlaggregat abgekühlt ist. Achten Sie darauf, den empfohlenen Arbeitszyklus für den verwendeten Schweißstrom nicht zu überschreiten. Sorgen Sie dafür, dass die Luftein- und -auslässe nicht blockiert sind.
010	STROMQUELLE Überhitzungsschutz	Warten Sie ein paar Minuten, bis die Stromquelle abgekühlt ist. Achten Sie darauf, den empfohlenen Arbeitszyklus für den verwendeten Schweißstrom nicht zu überschreiten.
011	Lüfter Fehler Lüfter	Unterbrechen Sie die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers und prüfen Sie, ob der Lüfter nicht blockiert ist.

012	BRENNERTASTER Ein Brennergaster wird gedrückt	Entfernen Sie den Brenner und prüfen Sie, ob die Meldung noch aktuell ist. Prüfen Sie, ob der Schalter „Gasspülung / Drahtvorschub“ nicht blockiert ist. Prüfen Sie, ob der Brennergaster des MIG/MAG-Brenners nicht blockiert ist.
015	MOTOR Geforderte Geschwindigkeit kann nicht erreicht werden	Prüfen Sie die Druckeinstellungen der Rollen des Drahtvorschubkopfers. Stellen Sie sicher, dass der Schweißdraht nicht im Brennerhülse blockiert ist.
019	Überlastung, überprüfen Sie Ihre Einstellungen Zum Löschen, drücken Sie auf den Brennergaster und lassen Sie ihn los.	Überprüfen Sie die Einstellungen der Stromquelle und der Installation (Schweißdraht, Rollen, Gas, Brenner usw.) Bleibt das Problem bestehen, führen Sie eine Aktualisierung durch (über Planet GYS).
020	Probleme beim Starten des Schweißprozesses. Überprüfen Sie Ihre Schweißparameter Drücken Sie auf den Brennergaster und lassen Sie ihn los, um zu löschen	Überprüfen Sie die Einstellungen der Stromquelle und der Installation (Schweißdraht, Rollen, Gas, Brenner usw.) Bleibt das Problem bestehen, führen Sie eine Aktualisierung durch (über Planet GYS).
024	USB- Überlastung Ziehen Sie den USB-Stick ab	Wechseln Sie den USB-Stick.
-	Es ist ein interner Systemfehler aufgetreten. Starten Sie das Gerät neu	Schalten Sie das Gerät aus und wieder ein. Bleibt das Problem bestehen, führen Sie eine Aktualisierung durch (über Planet GYS)
-	Fehler bei der Kalibrierung	Führen Sie erneut eine Kalibrierung der Schweißkabel durch (Menü „Kalibrierung“)
-	Kein Speicherplatz mehr auf dem Gerät	Löschen Sie Jobs, um internen Speicherplatz freizugeben.
-	Datei %s nicht unterstützt Err %d Trotzdem fortfahren?	Die Daten von dem USB-Stick sind beschädigt. Prüfen Sie Ihre Daten.
-	Nicht möglich, auf den USB-Stick zu schreiben	Geben Sie Speicherplatz auf dem USB-Stick frei. Bleibt das Problem bestehen, wechseln Sie den USB-Stick.
-	Der USB-Stick scheint nicht erkannt zu werden. Das Bildmaterial aus Schritt Nr. 5 des Aktualisierungsverfahrens wird nicht auf dem Bildschirm angezeigt (siehe allgemeine Anleitung).	1- Stecken Sie den USB-Stick in den Steckplatz 2- Schalten Sie die Stromquelle ein. 3- Langes Drücken des Drehrädchens der HMI, um die Aktualisierung zu starten.

Wenn ein nicht aufgelisteter Fehlercode erscheint oder Ihre Probleme weiterhin bestehen, wenden Sie sich an Ihren Händler.



Este manual de la interfaz (HMI) forma parte de la documentación completa. Se suministra un manual general con el producto. Lea y observe las instrucciones del manual de instrucciones generales suministrado con el producto, ¡especialmente las instrucciones de seguridad!

Uso y funcionamiento exclusivamente con los productos siguientes

KRONOS 250M	✓
KRONOS 250T	✓
KRONOS 320T	✓
KRONOS 400T DUO	✓
KRONOS 400T W	✓
WF 35	✓

Versión del software

Este manual describe las siguientes versiones de software:
1.0

La versión de software de la interfaz se muestra en el menú general: Sistema / Información

Control del generador

La pantalla principal contiene toda la información necesaria antes, durante y después de la soldadura.
La interfaz es configurable con 2 modos de visualización: Easy o Experto.



		
1	Proceso de soldadura en curso Horario, trazabilidad	
2	Ajustes en curso	
3	Control del flujo de gas (Pulsación larga)	BP1
4	Parámetros del proceso actual	BP1
5	Botón pulsador nº1 (BP1)	
6	Rueda de navegación/ajuste Pulsación corta para confirmar Pulsación larga = Menú general	
7	Botón pulsador nº2 (BP2)	
8	Configuración avanzada	BP2
9	Acceso al JOB (Pulsación larga)	BP2

		
1	Proceso de soldadura en curso Horario, trazabilidad	
2	Ajustes en curso	
3	Purga de gas (pulsación larga)	BP1
4	Parámetros del proceso actual	BP1
5	Botón pulsador nº1 (BP1)	
6	Rueda de navegación/ajuste Pulsación corta para confirmar Pulsación larga = Menú general	
7	Botón pulsador nº2 (BP2)	
8	Configuración avanzada	BP2
9	Acceso al JOB (Pulsación larga)	BP2

Control del generador

La pantalla principal contiene toda la información necesaria antes, durante y después de la soldadura.
La interfaz es configurable con 2 modos de visualización: Easy o Experto.



		↓ ↻ ↓
1	Proceso de soldadura en curso Horario, trazabilidad	
2	Parámetros del proceso actual	BP1
3	Botón pulsador n°1 (BP1)	
4	Rueda de navegación/ajuste Pulsación corta para confirmar Pulsación larga = Menú general	
5	Botón pulsador n°2 (BP2)	
6	Configuración avanzada	BP2
7	Pulsación larga BP2 (Pulsación larga)	BP2

Menú general

La navegación entre los diferentes bloques se realiza con el botón.

Desde la pantalla principal, una pulsación larga de la rueda selectora te lleva al menú principal.
Presione brevemente el pulsador nº 1 (◀) para volver al menú anterior o para acceder a la pantalla principal.



Procesos:

MIG-MAG (GMAW/FCAW)

Soldadura semiautomática en atmósfera protectora

TIG (GTAW)

Soldadura por arco con un electrodo no fusible en una atmósfera protectora

MMA (SMAW)

Soldadura por arco metálico protegido

Parámetros

Modo de visualización

- EASY pantalla simplificada adecuada para la gran mayoría de los usuarios.
- EXPERT pantalla completa adecuada para el soldador experimentado. Permite ajustar los tiempos de las diferentes fases del ciclo de soldadura.

Idioma

Elección del idioma de la interfaz (francés, inglés, alemán, etc.).

Unidades de medida

Elección de la visualización del sistema de unidades: Internacional (SI) o Imperial (USA).

Denominación del material

Norma europea (EN) o norma americana (AWS).

Luminosidad

Ajusta el luminosidad de la pantalla de la interfaz (ajuste de 1 (apariencia oscura) a 10 (muy luminosa)).

Sistema unitario

Nombre del dispositivo

Información sobre el nombre del dispositivo y la posibilidad de personalizarlo.

Reloj

Ajuste de la hora, fecha y formato (AM / PM).

Grupo de refrigeración (sólo para generador con grupo de refrigeración)

- OFF: El grupo de refrigeración está desactivado.
- ON : El grupo de refrigeración está permanentemente activo.
- AUTO : gestión automática (activación durante la soldadura y desactivación 10 minutos después del final de la misma)

PURGE : función dedicada a la purga de la unidad de refrigeración o al llenado de los fardos, las protecciones se inhiben (consulte las instrucciones generales para purgar su producto con seguridad).

Información

Datos de configuración de los componentes del sistema del producto:

- Modelo
- Número de serie
- Nombre del dispositivo
- Versión del software



Pulsar el botón nº 2:

Exportación de la configuración de la máquina a una memoria USB (no incluida)

Productividad

Datos de uso del producto :

- Tiempo de encendido
- Tiempo de soldadura
- etc

RESET

Restablece los parámetros del producto:

- Parcial : Valor por defecto del proceso de soldadura actual.
- Total : Todos los datos de configuración del dispositivo se restablecerán a los valores de fábrica.

Trazabilidad*

**Esta función no está activada por defecto. Puede activarse a través del configurador en línea, disponible en Planeta GYS / Herramientas / Configuración de productos. Para activarlo, póngase en contacto con su distribuidor.*

Esta interfaz de gestión de la soldadura le permite rastrear/registrar todos los pasos de la operación de soldadura, cordón por cordón, durante un proceso de fabricación industrial. Este método cualitativo garantiza una calidad de soldadura posterior a la producción que permite el análisis, la evaluación, el informe y la documentación de los parámetros de soldadura registrados. Esta funcionalidad permite la obtención y memorización precisa y rápida de los datos requeridos en el marco de la norma EN ISO 3834.. La recuperación de estos datos es posible a través de una exportación a una llave USB.

1- Inicio - Creación de la trazabilidad

- Personalice el nombre del sitio pulsando la rueda.
- Intervalo de muestreo :
 - Hold : No se registran los valores de corriente/tensión (promedio sobre el cordón) durante la soldadura.
 - 250 ms, 500 ms, etc. : Registro de los valores de corriente/voltaje (promedio sobre el cordón) cada «X». milisegundos o segundos durante la soldadura.

Pulse «REC» para iniciar el rastreo.

Visualización de la trazabilidad

En la parte superior izquierda de la pantalla principal, aparece un icono rojo para indicar que se está registrando una trazabilidad.

Stop - Detener la trazabilidad

Para detener la trazabilidad durante un paso de soldadura, el usuario debe volver al bloque de trazabilidad y seleccionar «Stop».

Exportar

La recuperación de esta información se realiza exportando los datos a una llave USB no suministrada.

Los datos CSV pueden ser usados usando un software de hoja de cálculo (Microsoft Excel®, Calc OpenOffice®, etc).

El nombre del archivo está asociado al nombre de la máquina y su número de serie.

2- Inicio - Gestión de la trazabilidad

La pantalla muestra una lista de los sitios de trabajo creados anteriormente.

Appuyez brièvement sur le bouton-poussoir n° 1 pour revenir au menu précédent.

Una pulsación larga del botón n° 1 () borra el puesto de trabajo activo o todos los puestos de trabajo.

Una presión prolongada sobre el pulsador n°2 () permite crear una nueva trazabilidad.

Una breve presión sobre el pulsador n°2 () permite ver los detalles de cada uno de los trabajos creados anteriormente.

Portabilidad

Import Config.

Carga de la configuración de la máquina desde la memoria USB (directorio : *Disco extraíble\Portabilidad\Config*) a la máquina. Una pulsación prolongada del botón nº 1 () borra las configuraciones de la memoria USB.

Exportar Config.

Exportar la configuración de la máquina a la memoria USB (directorio : *Disco extraíble*).

Importar Jobs

Importación de los trabajos según los procesos presentes en el directorio Disco Amovible\Portabilidad de la llave USB a la máquina..

Exportación de JOBS

Exportar los trabajos de la máquina a la memoria USB según los procesos (directorio : *Disco amovible\Portability\Job*)

Atención, los antiguos trabajos en la unidad flash USB pueden ser eliminados.

Para evitar la pérdida de datos durante la importación o exportación de datos, no retirar la memoria USB y no apagar la máquina.. *El nombre del archivo está asociado al nombre de la máquina y su número de serie.*
Memoria USB no incluida.

Calibración

Calib. Cables

Función dedicada a la calibración de accesorios de soldadura como la antorcha MIG, el cable + portaelectrodos y el cable + pinza de masa. El objetivo del calibrado es compensar las variaciones de longitud de los accesorios para ajustar la medida de tensión visualizada. Una vez el proceso iniciado, el procedimiento se explica por medio de una animación en la pantalla.

Importante: La calibración del cable debe repetirse cada vez que se cambie la antorcha, el haz o el cable de masa para asegurar una soldadura óptima.

Control del flujo de gas (MIG-MAG)

-) En la pantalla principal, una pulsación larga sobre el pulsador nº1 permite ajustar el caudal de gas en el manómetro sin desenrollar el cable de alimentación. Una vez el proceso iniciado, el procedimiento se explica por medio de una animación en la pantalla. El flujo de gas debe comprobarse periódicamente para garantizar una soldadura óptima.

Purga de gas (TIG)

-) La presencia de oxígeno en la antorcha puede conducir a una disminución de las propiedades mecánicas y puede resultar en una disminución de la resistencia a la corrosión. Para purgar el gas de la antorcha, mantenga pulsado el botón nº 1 y siga el procedimiento que aparece en la pantalla.

Carga del hilo (MIG-MAG)



Para desenrollar el alambre en una antorcha MIG/MAG sin consumir gas, siga el siguiente procedimiento :

- 1- Faire un appui long gâchette, en position **hors soudage**.
 - 2- Cuando aparezca el procedimiento en la pantalla, puede soltar el gatillo.
 - 3- El hilo comienza a desenrollarse. Por defecto, 3 m funciona a una velocidad de 5 m/min.. Puede cambiar estos valores con el botón.
- Si desea salir de la animación sin esperar a que termine el hilo, pulse brevemente el disparador.

Memoria y recuerdo de jobs

Accesible a través del icono «JOB» de la pantalla principal.

Los parámetros en uso se registran automáticamente y siguen memorizados la próxima vez que se encienda el generador.

Además de los parámetros actuales, es posible guardar y recuperar las configuraciones llamadas «JOB».

Hay 200 PUESTOS DE TRABAJO para el proceso MIG/MAG y 100 para el proceso TIG y MMA. El almacenamiento se basa en los parámetros actuales del proceso y en los ajustes actuales.

Job

Ce mode JOB vous permet de créer, sauvegarder, récupérer et supprimer des JOBS..

1- Guardar como - Crear un JOB

Personaliza el nombre del JOB pulsando la ruedecilla. Validar presionando el pulsador nº2.

Visualización del JOB actual

En la parte inferior derecha de la pantalla aparece el número de JOB

Detener el JOB en curso

Para cerrar el trabajo actual, el usuario debe volver al menú de trabajos y seleccionar «Cerrar».

2- Abrir - Gestión de Jobs

La pantalla muestra una lista de los JOBS creados anteriormente.

Presione brevemente el pulsador nº 1 para volver al menú anterior

Una presión prolongada sobre el pulsador nº1 (⏏) permite borrar el Job seleccionado o todos los Jobs.

Presione brevemente el pulsador nº 2 (i) para ver los detalles de cada uno de los Jobs creados anteriormente.

QuickLoad – Recordar JOBS en el gatillo cuando no se está soldando.

El QuickLoad es un modo de recuperación de trabajos (20 máx.) fuera de la soldadura y sólo es posible en los procesos MIG-MAG y TIG.

A partir de una lista de trabajos creados previamente, las recuperaciones de JOB se realizan pulsando brevemente el disparador. Todos los modos de gatillo y modos de soldadura están soportados.

1- Nuevo - Creación de una QuickLoad

- Personaliza el nombre del QuickLoad pulsando la rueda.
- Elija el número de trabajos que desea recuperar, entre 2 y 20.
- Selección de la sensibilidad de disparo : lento, normal o rápido
- Elección de los Jobs que se van a retirar

Pulse el botón nº2 para confirmar la creación de una QuickLoad.

Visualización de la QuickLoad actual

En la parte inferior derecha de la pantalla aparece el número de QuickLoad.

Detención de QuickLoad en curso

Para cerrar la carga rápida actual, el usuario debe volver al menú Job/QuickLoad e rápida y seleccionar «Fermer».

2- Abierto - Gestión de QuickLoad

La pantalla muestra los QuickLoads creados anteriormente.

Appuyez brièvement sur le bouton-poussoir n° 1 pour revenir au menu précédent.

Una pulsación larga del pulsador n° 1 (⏏) borra la QuickLoad seleccionada o todas las QuickLoads.

Una pulsación larga del pulsador n° 2 (✂) permite modificar la QuickLoad seleccionada.

Una breve presión sobre el pulsador n° 2 (i) permite ver los detalles de cada QuickLoad creado anteriormente.

Código de error

La siguiente tabla presenta una lista no exhaustiva de mensajes y códigos de error que pueden aparecer. Realice estas comprobaciones y controles antes de llamar a un servicio técnico autorizado de GYS.



Si el usuario necesita abrir el producto, es obligatorio cortar la alimentación desenchufando la toma de corriente y esperar 2 minutos por seguridad.

Código ERROR	Mensajes	Soluciones
001	FALLO DE SOBRETENSIÓN Comprobar la instalación eléctrica	Haga que una persona cualificada compruebe su instalación eléctrica.
002	FALLO DE SUBTENSIÓN Comprobar la instalación eléctrica	
005	Fallo de corriente a tierra	Presencia de una corriente parásita.. Comprobar el cableado de la pieza accesorio de soldadura (antorcha, pinza de masa, portaelectrodos, etc.)
006	FALLO DE LA UNIDAD DE REFRIGERACIÓN No se detecta la unidad de refrigeración	La unidad de refrigeración ya no se detecta. Compruebe la conexión entre la unidad de refrigeración y el generador.
007	FALLO DE CAUDAL Circuito de refrigeración obstruido	Compruebe la continuidad de la circulación del líquido de refrigeración de la antorcha. Compruebe el fusible de la unidad de refrigeración.
008	FALLO EN EL NIVEL DE AGUA Comprobar el nivel de agua	Llenar el depósito de la unidad de refrigeración hasta el tope (refrigerante recomendado: ref. 062511)
009	Equipo de refrigeración Protección térmica	Espere unos minutos para que la unidad de refrigeración se enfríe. No superar el ciclo de trabajo recomendado para la corriente de soldadura utilizada. Asegúrese de que las entradas y salidas de aire no estén obstruidas.
010	Generador Protección térmica	Espere unos minutos para que el generador se enfríe. No superar el ciclo de trabajo recomendado para la corriente de soldadura utilizada.
011	Ventilador Fallo de ventilador	Desconecte la fuente de alimentación desenchufando la clavija eléctrica y compruebe que el ventilador no está bloqueado.
012	GATILLO Un Gatillo está presionado	Retire la linterna y compruebe que el mensaje sigue actualizado. Compruebe que el interruptor «Purga de gas/Alimentación por cable» no está bloqueado. Compruebe que el gatillo de la antorcha MIG/MAG no está bloqueado.

015	MOTOR Imposible alcanzar la velocidad requerida	Compruebe los ajustes de presión de los rodillos del alimentador de alambre. Compruebe que el hilo de soldadura no está bloqueado en la funda de la antorcha.
019	Sobrecarga, por favor compruebe su configuración Suelte el gatillo para borrar	Compruebe los ajustes del generador y la instalación (cable de relleno, rodillos, gas, soplete, etc.) Si el problema persiste, haga una actualización (Vía Planeta GYS)
020	Problema de inicio de soldadura Compruebe los parámetros de soldadura Suelte el gatillo para borrar	Compruebe los ajustes del generador y la instalación (cable de relleno, rodillos, gas, soplete, etc.) Si el problema persiste, haga una actualización (Vía Planeta GYS)
024	Sobrecarga USB Desconecte su USB	Cambie la pen USB.
-	Se ha producido un error interno del sistema. Por favor, reinicie su producto	Apagar y encender el producto. Si el problema persiste, haga una actualización (Vía Planeta GYS)
-	Fallo durante la calibración	Recalibrar los cables de soldadura (Menú «Calibración»)
-	Sin espacio de memoria en la máquina	Borra los Jobs para liberar el espacio de almacenamiento interno.
-	Archivo %s no soportado Err %d ¿Continuar de todos modos?	Los datos del lápiz de memoria USB son incorrectos o están dañados. Compruebe sus datos.
-	Imposible escribir sobre la pen USB	Libere espacio en la tarjeta USB. Si el problema persiste, cambie la unidad flash USB.
-	La memoria USB no parece ser reconocida. La visualización del paso 5 del procedimiento de actualización no aparece en la pantalla (ver instrucciones generales).	1- Inserte la memoria USB en su ranura. 2- Encender el generador. 3- Mantenga pulsada la rueda HMI para forzar la actualización.

Si aparece un código de error que no figura en la lista o sus problemas persisten, póngase en contacto con su distribuidor.



Deze handleiding voor het gebruik van de Human Machine Interface (HMI) bediening maakt deel uit van een volledige documentatie. Een algemene en volledige handleiding wordt meegeleverd met het apparaat. Lees de instructies zoals beschreven in deze algemene handleiding en respecteer ze te allen tijde, in het bijzonder de veiligheidsmaatregelen !

Gebruik uitsluitend met de volgende producten

KRONOS 250M	✓
KRONOS 250T	✓
KRONOS 320T	✓
KRONOS 400T DUO	✓
KRONOS 400T W	✓
WF 35	✓

Software versie

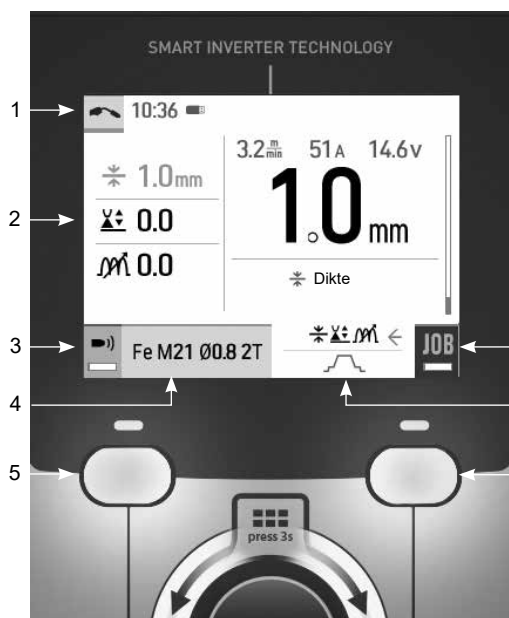
Deze handleiding beschrijft de volgende software versies :
1.0

De software versie van de interface wordt getoond in het algemene menu : Systeem / Informatie

Bediening van de generator

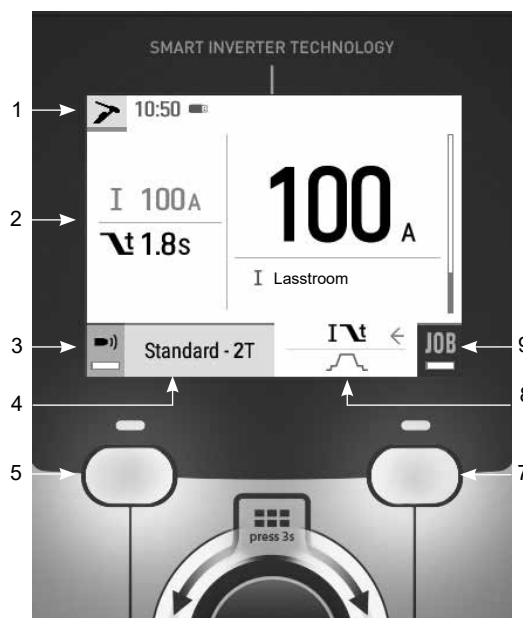
Het hoofdscherm bevat alle informatie die u nodig heeft voor, tijdens en na het lassen.
De bediening kan worden ingesteld met 2 weergave-modules : Easy of Expert.

MIG-MAG



6

TIG



6

		↓ ↻
1	In uitvoering zijnde lasprocedure Tijd, Traceability	
2	Actieve instellingen	
3	Controle gastoevoer (Langere druk)	DK1
4	Instellingen van de in gang zijnde procedure	DK1
5	Drukknop n°1 (DK1)	
6	Navigatie(instel-wieltje Korte druk om te bevestigen Lange druk = Algemeen menu	
7	Drukknop n°2 (DK2)	
8	Geavanceerde instellingen	DK2
9	Toegang tot JOB (Langere druk)	DK2

		↓ ↻
1	In uitvoering zijnde lasprocedure Tijd, Traceability	
2	Actieve instellingen	
3	Zuiveren gas (Langere druk)	DK1
4	Instellingen van de in gang zijnde procedure	DK1
5	Drukknop n°1 (DK1)	
6	Navigatie(instel-wieltje Korte druk om te bevestigen Lange druk = Algemeen menu	
7	Drukknop n°2 (DK2)	
8	Geavanceerde instellingen	DK2
9	Toegang tot JOB (Langere druk)	DK2

Bediening van de generator

Het hoofdscherm bevat alle informatie die u nodig heeft voor, tijdens en na het lassen.
De bediening kan worden ingesteld met 2 weergave-modules : Easy of Expert.



		↓ ↺
1	In uitvoering zijnde lasprocedure Tijd, Traceability	
2	Instellingen van de in gang zijnde procedure	DK1
3	Drukknop n°1 (DK1)	
4	Navigatie(instel-wieltje Korte druk om te bevestigen Lange druk = Algemeen menu	
5	Drukknop n°2 (DK2)	
6	Geavanceerde instellingen	DK2
7	Langere druk DK2 (Langere druk)	DK2

Algemene menu

U kunt met het draaiwielje door de verschillende blokken navigeren.

Als u in het hoofdmenu bent, kunt u met een langere druk op het wielje toegang krijgen tot het algemene menu. Met een korte druk op de drukknop n°1 (◀) kunt u terugkeren naar het vorige menu, of naar het hoofdscherm gaan.



Procedures

MIG-MAG (GMAW/FCAW)

Semi-automatisch lassen met beschermgas

TIG (GTAW)

Booglassen met niet afsmeltbare elektroden onder beschermgas

MMA (SMAW)

Booglassen met beklede elektrode

Instellingen

Weergave modules

- Easy : eenvoudige weergave, geschikt voor de meeste lassers.
- Expert : complete weergave, speciaal voor de meer ervaren lassers. Hierin kunt u de duur van de verschillende fases van de lascycli bijstellen.

Taal

Keuze van de taal van de interface (Frans, Engels, Duits enz.)

Meet-eenheden

Keuze weergave eenheden : Internationaal (SI) of Imperiaal (USA).

Naamgeving materialen

Europese norm (EN) of Amerikaanse norm (AWS).

Helderheid

Past de helderheid van het scherm van de interface aan (in te stellen van 1 (donker) tot 10 (zeer helder)).

Systeem

Naam van het apparaat

Informatie betreffende de naam van het apparaat en de mogelijkheid tot personaliseren.

Klok

Instellen tijd, datum en formaat (AM / PM).

Koelgroep (uitsluitend voor een generator uitgerust met een koelgroep)

- OFF : de koelgroep is gedeactiveerd.
- ON : de koelgroep is permanent actief.
- AUTO : automatische bediening (activeren bij aanvang van het lassen en deactiveren 10 minuten na het einde van het lassen)

ONTLUCHTEN  : functie voor het ontluchten van de koelgroep of het vullen van de kabels, de beveiligingen zijn nu niet actief (zie hiervoor de handleiding van de koelgroep voor het veilig ontluchten van uw apparaat).

Informatie

Configuratiegegevens van de systeem-componenten van het apparaat :

- Model
- Serienummer
- Naam van het apparaat
- Software versie



Druk op de drukknop n°2 :

Het exporteren van de instelling van het apparaat op een USB-stick (niet meegeleverd)

Productiviteit

Gebruikersgegevens van het apparaat :

- Gebruiksduur
- Tijdsduur lassen
- enz.

Reset

Reset van de instellingen van het apparaat :

- Gedeeltelijk : standaardwaarde van de actief zijnde lasprocedure.
- Totaal : alle gegevens betreffende de instellingen van het apparaat zullen worden gereset en teruggebracht naar de fabriekswaarden.

Traceability*

**Deze functie is standaard niet geactiveerd. De functie kan worden geactiveerd via de on-line configurator, beschikbaar op Planet GYS / Tools / Configureren product. Om dit te activeren kunt u contact opnemen met uw verkooppunt.*

Met deze interface-besturing kunnen alle stappen van een lasoperatie tijdens industriële processen, rups na rups, worden getraceerd en geregistreerd. Dankzij deze kwalitatieve benadering kunnen er analyses en evaluaties van de kwaliteit van het laswerk gerealiseerd worden, en is het mogelijk een rapport en documentatie van de opgeslagen las-instellingen te maken. Met deze functie kunt u, in het kader van de norm EN ISO 3834, zeer precies en snel gegevens opvragen en opslaan. U heeft toegang tot de gegevens nadat u deze heeft geëxporteerd op een USB stick.

1 - Start - Creëren van traceability

- Het personaliseren van de naam van de klus met een druk op het wielkje.
- Meet-interval :
 - Hold De waarden Stroom/Spanning worden niet geregistreerd (gemiddelde over de lasnaad) tijdens het lassen.
 - 250 ms, 500 ms, enz. : Opslaan van de waarden Stroom/Spanning (gemiddelde over de lasnaad) iedere «X» milliseconden of seconden tijdens het lassen.

Druk op «REC» om de traceability functie op te starten.

Weergave van de traceability

Links boven op het hoofdscherm zal er een rood icoon worden getoond, om aan te geven dat de traceability-functie is geactiveerd.

Stop - Stop de traceability

Om de traceability functie tijdens het lassen te stoppen moet u terugkeren naar het blok Traceability en «Stop» kiezen.

Exporteren

Deze gegevens kunnen, nadat u ze heeft geëxporteerd op een USB-stick (niet meegeleverd), worden gebruikt en verwerkt. De gegevens .CSV kunnen worden verwerkt in een spreadsheet (Microsoft Excel®, Calc OpenOffice®, enz.).
De naam van het file is gelinkt aan de naam en het serie n° van het apparaat.

2 - Start - Instellen van de traceability

Het scherm toont klussen die recent zijn gecreëerd.

Met een korte druk op de drukknop n°1 (⏮) kunt u terugkeren naar het vorige menu.

Met een langere druk op de drukknop n°1 (⏮) kunt u de huidige klus of alle klussen wissen.

Met een langere druk op de drukknop n°2 (⏭) kunt u een nieuwe traceability creëren.

Met een korte druk op de drukknop n°2 (ⓘ) kunt u in detail iedere eerder gecreëerde klus inzien.

Portability

Import Config.

Laden van de machine-instelling vanaf een USB-stick (repertoire : *USB stick\Portability\Config*) naar het apparaat. Met een langere druk op de drukknop n°1 (⏏) kunt u instellingen op de USB-stick wissen.

Export Config.

Exporteren van de instelling van het apparaat naar de USB-stick (repertoire : *USB stick\Portability\Config*).

Import Job

Importeren van Jobs volgens de procedures aanwezig onder het repertoire USB-stick\Portability van de USB stick naar het apparaat.

Export Job

Exporteren van Jobs van het apparaat naar de USB stick volgens de procedures (repertoire : *USB stick\Portability\Job*)

Waarschuwing : de vorige jobs van de USB stick kunnen gewist worden.

Om verlies van gegevens tijdens het importeren of exporteren ervan te voorkomen, moet u de USB stick niet verwijderen en het apparaat niet uitschakelen tijdens de procedure. *De naam van het file is gelinkt aan de naam en het serie n° van het apparaat.*

De USB stick wordt niet meegeleverd.

Kalibratie

Kalib. Kabels

Deze functie is bestemd voor het kalibreren van las-accessoires zoals de MIG-toorts, de kabel + elektrode-houder en kabel + massa-klem. Het doel van de kalibratie is het compenseren van variaties in lengte van de accessoires. Wanneer de procedure gelanceerd wordt, wordt deze uitgelegd aan de hand van een animatiefilmpje op het scherm.

Belangrijk : Het kalibreren van de kabel moet worden uitgevoerd bij iedere wisseling van de toorts, kabel of massa-kabel, om zo altijd een optimale laskwaliteit te verzekeren.

Controle van de gastoevoer (MIG-MAG)

-) Op het hoofdscherm kunt u, met een langere druk op de drukknop n°1, de gastoevoer op de nanometer regelen zonder dat het draad aangevoerd wordt. Wanneer de procedure gelanceerd wordt, wordt deze uitgelegd aan de hand van een animatiefilmpje op het scherm. De toevoer van het gas moet regelmatig worden gecontroleerd om een optimale laskwaliteit te garanderen.

Zuiveren gas (TIG)

-) De aanwezigheid van zuurstof in de toorts kan leiden tot een verslechtering van de mechanische eigenschappen en kan tot gevolg hebben dat het werkstuk minder resistent zal zijn voor corrosie. Druk, om het gas van de toorts te zuiveren, lang op drukknop n° 1 en volg de procedure op het scherm.

Inbrengen van het lasdraad (MIG-MAG)

Om het draad in een MIG/MAG toorts aan te voeren zonder gas te verbruiken kunt u de volgende procedure volgen :



- 1 - Druk de trekker langer in, zonder los te laten, buiten het lassen om.
 - 2- Wanneer de procedure op het scherm getoond wordt kunt u de trekker loslaten.
 - 3 - Het draad zal aangevoerd worden. Standaard zal er 3 m aangevoerd worden, met een snelheid van 5m/min. U kunt deze waarden wijzigen met behulp van het wielje.
- Als u de animatie wenst te verlaten zonder te wachten op het eind van de draadaanvoer kunt u een korte druk op de trekker realiseren.

Opslaan en oproepen van jobs

Toegankelijk via het icoon «JOB» op het hoofdscherm.

De in gebruik zijnde instellingen worden automatisch opgeslagen, en weer opgeroepen wanneer het lasapparaat opnieuw opgestart wordt.

Naast de in gebruik zijnde instellingen is het mogelijk om instellingen genaamd « JOBS » op te slaan en weer op te roepen. Er zijn 200 JOBS voor de MIG/MAG procedure en 100 voor de TIG en MMA procedure. Het memoriseren is gebaseerd op de instellingen van de in gang zijnde procedure.

Job

Met deze module JOB kunnen JOBS gecreëerd, opgeslagen, weer opgeroepen en verwijderd worden.

1 - Opslaan als - Creëren van een Job

Personaliseren van de naam van de Job met een druk op het wielje. Bevestigen met een druk op de drukknop n°2.

Weergave van de Job die wordt uitgevoerd

Rechtsonder in het scherm wordt het nummer van de Job getoond.

De in uitvoering zijnde Job wordt gestopt

Om de in uitvoering zijnde Job af te sluiten moet u terugkeren naar het menu Job en «Afsluiten» kiezen.

2- Openen - Organiseren van Jobs

Het scherm toont Jobs die recent zijn gecreëerd.

Met een korte druk op de drukknop n°1 kunt u terugkeren naar het vorige menu

Met een langere druk op de drukknop n°1 (⏏) kunt u de actieve Job of alle Jobs wissen.

Met een korte druk op de drukknop n°2 (i) kunt u in detail iedere eerder gecreëerde Job inzien.

QuickLoad - Oproepen van JOBS met de trekker, buiten het lassen om.

De QuickLoad is een module waarmee JOBS (20 max) buiten het lassen om weer kunnen worden opgeroepen. Dit is alleen mogelijk in MIG-MAG en TIG.

Vanuit een lijst, bestaande uit eerder gecreëerde JOBS, kunnen de JOBS met een korte druk op de trekker weer opgeroepen worden. Alle trekkermodules en lasmodules zijn mogelijk.

1- Nieuw - Creatie van een QuickLoad

- Het personaliseren van de naam van de QuickLoad met een druk op het wielje.
- Het kiezen van het aantal weer op te roepen Jobs, tussen 2 en 20.
- Kies de gevoeligheid van de trekker : langzaam, normaal of snel
- Keuze van de op te roepen Jobs

Druk op de drukknop n° 2 om de creatie van een QuickLoad te bevestigen.

Weergave van de uitgevoerde QuickLoad

Rechtsonder in het scherm wordt het nummer van de QuickLoad getoond.

Stoppen van de QuickLoad in uitvoering

Om de in uitvoering zijnde QuickLoad af te sluiten moet u terugkeren naar het menu Job/QuickLoad en «Afsluiten» kiezen.

2 - Openen - Organiseren QuickLoads

Het scherm toont QuickLoads die recent zijn gecreëerd.

Met een korte druk op de drukknop n°1 kunt u terugkeren naar het vorige menu.

Met een langere druk op de drukknop n°1 kunt u de actieve QuickLoad of alle QuickLoads wissen.

Met een langere druk op de drukknop n° 2 kunt u de gekozen QuickLoad wijzigen.

Met een korte druk op de drukknop n°2 kunt u in detail iedere eerder gecreëerde QuickLoad inzien.

Error codes

De volgende tabel toont een (niet complete) lijst met meldingen en error codes die op uw apparaat kunnen verschijnen.

Voer eerst de beschreven controles uit, voordat u een beroep doet op een door GYS erkende technicus.



Wanneer de lasser het apparaat moet openen, moet eerst de stroom worden afgesloten en de stekker uit het stopcontact worden gehaald. Daarna nog minstens 2 minuten wachten alvorens het apparaat te openen.

Codes error	Meldingen	Oplossingen
001	STORING OVERSPANNING Controleer de elektrische installatie	Laat uw elektrische installatie nakijken door een gekwalificeerde persoon.
002	STORING ONDERSPANNING Controleer de elektrische installatie	
005	Fout in de aarding	Aanwezigheid van stray voltage. Controleer de bekabeling van de accessoires van het lasapparaat (toorts, massaklem, elektrode-houder enz).
006	STORING KOELGROEP Koelgroep niet gedetecteerd	De koelgroep wordt niet gedetecteerd. Controleer de aansluiting tussen de koelgroep en de generator.
007	STORING IN DE AANVOER Circuit koelsysteem verstopt	Controleer of de koelvloeistof correct door de toorts circuleert. Controleer de zekering van de koelgroep.
008	STORING WATERNIVEAU Controleer het waterniveau	Vul het reservoir van de koelgroep tot het maximale niveau (aanbevolen koelvloeistof : Art. code 062511)
009	KOELGROEP Thermische beveiliging	Wacht enkele minuten tot het koelsysteem is afgekoeld. Waarschuwing : let er op dat de aanbevolen inschakelduur voor de gebruikte lasstroom niet wordt overschreden. Verzekert u zich ervan dat de ingangen en de uitgangen niet zijn geblokkeerd.
010	GENERATOR Thermische beveiliging	Wacht enkele minuten totdat de generator is afgekoeld. Waarschuwing : let er op dat de aanbevolen inschakelduur voor de gebruikte lasstroom niet wordt overschreden.
011	Ventilator Storing ventilator	Haal de stekker uit het stopcontact en controleer of de ventilator niet geblokkeerd is.

012	TREKKER Een trekker is ingedrukt	Verwijder de toorts en controleer of de melding blijft verschijnen. Controleer of de schakelaar «Zuiveren gas / Draadaanvoer» niet geblokkeerd is. Controleer of de trekker van de MIG/MAG toorts niet geblokkeerd is.
015	MOTOR Onmogelijk om de gevraagde snelheid te bereiken	Controleer de druk op de aandrijfrollen van het draadaanvoersysteem. Controleer of het draad niet geblokkeerd is in de mantel van de toorts.
019	Overladen, Controleer uw instellingen Druk op de trekker en laat weer los om te wissen	Controleer de instellingen van de generator en de installatie (draad, rollers, gas, toorts enz) Indien het probleem voortduurt moet u een update uitvoeren (Via Planet GYS)
020	Probleem met het opstarten van het lassen Controleer uw lasinstellingen Druk op de trekker en laat weer los om te wissen	Controleer de instellingen van de generator en de installatie (draad, rollers, gas, toorts enz) Indien het probleem voortduurt moet u een update uitvoeren (Via Planet GYS)
024	Overladen USB Koppel uw USB af	Vervang de USB stick.
-	Intern system error. Start uw apparaat opnieuw op	Schakel het apparaat uit en daarna weer aan. Indien het probleem voortduurt moet u een update uitvoeren (Via Planet GYS)
-	Error tijdens het kalibreren.	Voer opnieuw een kalibratie uit van de laskabels (Menu «Kalibratie»)
-	Geen geheugenplaats meer vrij in het apparaat	Verwijder Jobs, om zo ruimte vrij te maken in uw interne geheugen.
-	File %s niet geaccepteerd Err %d Toch doorgaan ?	De data op de USB-stick is onleesbaar of beschadigd. Controleer uw gegevens.
-	Onmogelijk om gegevens op de USB stick op te slaan	Maak ruimte vrij op de USB-stick Indien het probleem aanhoudt moet u de USB stick vervangen.
-	De USB-stick wordt niet herkend. Etappe n°5 van de update-procedure wordt niet getoond op het scherm (zie algemene handleiding).	1- Breng de USB-stick in. 2 - Zet de generator aan. 3- Druk langer op het wielje van de HMI, om de update te forceren.

Als er een niet vermelde error code verschijnt, of als uw problemen voortduren, kunt u contact opnemen met de after salesdienst van uw verkooppunt.



Questo manuale dell'interfaccia (IHM) fa parte della documentazione completa. Un manuale generale è fornito con il prodotto. Leggere e rispettare le istruzioni del manuale generale, in particolare le istruzioni di sicurezza!

Utilizzo e sfruttamento solamente con i seguenti prodotti

KRONOS 250M	✓
KRONOS 250T	✓
KRONOS 320T	✓
KRONOS 400T DUO	✓
KRONOS 400T W	✓
WF 35	✓

Versione del software

Questo manuale descrive le versioni dei seguenti software:

1.0

La versione software dell'interfaccia viene visualizzata nel menù generale: Sistema / Informazioni

Comando del generatore

Il display principale contiene tutte le informazioni necessarie per il procedimento di saldatura prima, durante e dopo la saldatura.

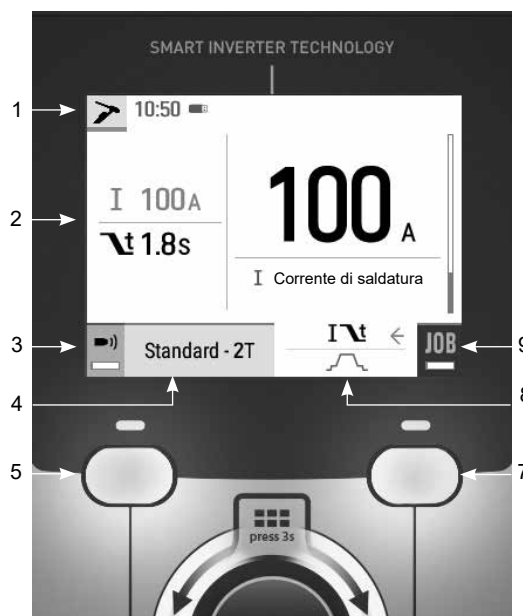
L'interfaccia è configurabile con 2 modalità di visualizzazione: Easy o Expert.

MIG-MAG



6

TIG



6

		↓
1	Processo di saldatura in corso Orario, Tracciabilità	
2	Regolazioni in corso	
3	Controllo del flusso di gas (Pressione prolungata)	BP1
4	Parametri del processo in corso	BP1
5	Pulsante 1 (BP1)	
6	Rotella di navigazione/impostazione Premere brevemente per confermare Pressione prolungata = Menu generale	
7	Pulsante 2 (BP2)	
8	Impostazioni avanzate	BP2
9	Accesso a JOB (pressione prolungata)	BP2

		↓
1	Processo di saldatura in corso Orario, Tracciabilità	
2	Regolazioni in corso	
3	Spurgo del gas (pressione lunga)	BP1
4	Parametri del processo in corso	BP1
5	Pulsante 1 (BP1)	
6	Rotella di navigazione/impostazione Premere brevemente per confermare Pressione prolungata = Menu generale	
7	Pulsante 2 (BP2)	
8	Impostazioni avanzate	BP2
9	Accesso a JOB (pressione prolungata)	BP2

Comando del generatore

Il display principale contiene tutte le informazioni necessarie per il procedimento di saldatura prima, durante e dopo la saldatura.
L'interfaccia è configurabile con 2 modalità di visualizzazione: Easy o Expert.



		↓
1	Processo di saldatura in corso Orario, Tracciabilità	
2	Parametri del processo in corso	BP1
3	Pulsante 1 (BP1)	
4	Rotella di navigazione/impostazione Premere brevemente per confermare Pressione prolungata = Menu generale	
5	Pulsante 2 (BP2)	
6	Impostazioni avanzate	BP2
7	Premere a lungo BP2 (pressione pro- lungata)	BP2

Menù generale

La navigazione tra i diversi blocchi avviene con la rotella.

Dalla schermata principale, premendo a lungo la rotellina si accede al menu principale.

Premendo brevemente il pulsante n. 1 (◀) si torna al menu precedente o si accede alla schermata principale.



Processi

MIG-MAG (GMAW/FCAW)

Saldatura semi-automatica, in atmosfera protetta.

TIG (GTAW)

Saldatura ad arco con elettrodo non fusibile, in atmosfera protetta

MMA (SMAW)

Saldatura ad arco con elettrodo rivestito

Parametri

Modalità di visualizzazione

- Easy : visualizzazione semplificata adatta alla grande maggioranza degli utenti.
- Expert : display completo adatto al saldatore esperto. Consente di regolare i tempi delle diverse fasi del ciclo di saldatura.

Lingua

Scelta della lingua dell'interfaccia (Francese, Inglese, Tedesco, ecc...)

Unità di misura

Scelta della visualizzazione del sistema delle unità: Internazionale (SI) o Imperiale (USA).

Denominazione materiali

Norma Europea (EN) o norma Americana(AWS).

Luminosità

Regola la luminosità dello schermo dell'interfaccia (regolazione da 1 (aspetto scuro) a 10 (luminosità molto forte)).

Sistema

Nome dell'apparecchio

Informazioni sul nome del dispositivo e sulla possibilità di personalizzarlo.

Orologio

Regolazione dell'ora, data e formato (AM / PM).

Unità di raffreddamento (solo per il generatore con unità di raffreddamento)

- OFF : l'unità di raffreddamento è disattivata.
- ON : l'unità di raffreddamento è attiva in modo permanente.
- AUTO : gestione automatica (attivazione alla saldatura e disattivazione dell'unità di raffreddamento 10 minuti dopo la fine della saldatura)

SCARICO  : funzione dedicata allo spurgo dell'unità di raffreddamento o al riempimento dei fasciocavi, quindi le protezioni vengono inibite. (vedere il manuale generale per purgare in sicurezza il vostro prodotto).

Informazione

Dati della configurazione dei componenti sistema del prodotto:

- Modello
- Numero di serie
- Nome dell'apparecchio
- Versione del software



Premere il pulsante 2:

Esportazione della configurazione macchina alla chiavetta USB (non fornita)

Produttività

Dati di utilizzo del prodotto :

- Tempo di accensione
- Tempo di saldatura
- ecc

Reset

Reinizializzare i parametri del prodotto :

- Parziale: valore predefinito del processo di saldatura in corso.
- Totale : tutti i dati di configurazione dell'apparecchio saranno ripristinati sulle regolazioni della fabbrica.

Tracciabilità*

**Questa funzione non è abilitata di default. Può essere attivato tramite il configuratore online, disponibile su Planet GYS / Tools / Product configuration. Per attivarlo, contattare il distributore.*

Questa interfaccia di gestione della saldatura permette di tracciare/registrare tutte le tappe dell'operazione di saldatura, cordolo per cordolo, durante una fabbricazione industriale. Questo approccio qualitativo garantisce la qualità della saldatura post-produzione consentendo l'analisi, la valutazione, la reportistica e la documentazione dei parametri di saldatura registrati. Questa funzionalità permette l'acquisizione precisa e rapida ma anche la salvaguardia dei dati domandati secondo la norma EN ISO 3834. Il recupero di questi dati è possibile esportandoli su una chiavetta USB.

1- Start - Sviluppo della tracciabilità

- Personalizzare il nome del cantiere premendo la manopola.
- Intervallo di campionamento:
 - Hold : No salvataggio dei valori della Corrente/Tensione (media sul cordone) durante la saldatura.
 - 250 ms, 500 ms, ecc.... : Salvataggio dei valori Corrente/Tensione (media sul cordone) con tutti gli «X» millisecondi o secondi durante la saldatura.

Premere «REC» per lanciare la tracciabilità.

Visualizzazione della tracciabilità

In alto a sinistra della schermata principale, viene visualizzata un'icona rossa per indicare che è in corso la registrazione di una tracciabilità.

Stop - Arrestare la tracciabilità

Per arrestare la tracciabilità durante una tappa di saldatura, l'utilizzatore deve ritornare nel menù Tracciabilità e selezionare «Stop».

Esportare

Il recupero di queste informazioni viene fatta per l'esportazione dei dati sulla chiavetta USB non fornita.

I dati .CSV sono esportabili grazie a un software con foglio di calcolo (Microsoft Excel®, Calc OpenOffice®, ecc..).

Il nome della cartella è associato al nome della macchina e al suo numero di serie.

2- Start - Gestione della tracciabilità

La schermata elenca i siti di lavoro creati in precedenza.

Premere brevemente il pulsante n. 1 per tornare al menu precedente

Una pressione prolungata sul pulsante n. 1 () cancella il lavoro attivo o tutti i lavori.

Una pressione prolungata sul pulsante n. 2 () permette di creare una nuova tracciabilità.

Premendo brevemente il pulsante n. 2 () è possibile visualizzare i dettagli di ciascuno dei lavori precedentemente creati.

Trasportabilità

Import Config.

Caricamento della configurazione macchina dalla chiavetta USB (repertorio : *Disco mobile\Portability\Config*) alla macchina. Una pressione prolungata sul pulsante n. 1 (🔑) cancella le configurazioni della chiavetta USB.

Export Config.

Esportazione della configurazione macchina alla chiavetta USB (repertorio : *Disco mobile\Portability\Config*).

Import Job

Importazione dei Job a seconda dei procedimenti sotto il repertorio Disco mobile\Portability dalla chiavetta USB alla macchina.

Export Job

Esportazione dei Job macchina alla chiavetta USB (repertorio : *Disco mobile\Portability\Job*)

Attenzione, i Job vecchi della chiavetta USB rischiano di essere eliminati.

Per evitare la perdita di dati durante l'importazione o l'esportazione di dati, non rimuovere la chiavetta USB e non spegnere la macchina. *Il nome della cartella è associato al nome della macchina e al suo numero di serie.*

La chiavetta USB non è fornita.

Calibratura

Calib. Cavi

Funzione dedicata alla calibratura degli accessori di saldatura come la torcia, cavo + porta-elettrodo e cavo + pinza di massa. Lo scopo della calibratura è di compensare le variazioni di lunghezza degli accessori al fine di regolare la misura di tensione visualizzata. Una volta avviata la procedura, viene spiegata con un'animazione sullo schermo.

Importante : La calibratura cavo è da rifare ogni volta che si cambia la torcia, fasciocavi o cavo di massa per assicurarsi una saldatura ottimale.

Controllo del flusso di gas (MIG-MAG)



Nella schermata principale, una pressione prolungata sul pulsante n. 1 consente di regolare il flusso di gas sul manometro senza srotolare il filo d'apporto. Una volta avviata la procedura, viene spiegata con un'animazione sullo schermo. Il flusso di gas deve essere controllato periodicamente per garantire una saldatura ottimale.

Spurgo del gas (TIG)



La presenza di ossigeno nella torcia può condurre a un calo delle proprietà meccaniche e può causare un calo della resistenza alla corrosione. Per epurare il gas dalla torcia, premere a lungo sul pulsante n. 1 e seguire la procedura sullo schermo.

Caricamento del filo (MIG-MAG)



Per svolgere il filo in una torcia MIG/MAG senza consumare gas, seguire la procedura seguente:

1- premere a lungo il pulsante torcia, in posizione di non saldatura.

2- Quando sullo schermo appare la procedura, è possibile rilasciare il pulsante.

3- Il filo inizia a svolgersi. Per impostazione predefinita, 3m funziona a una velocità di 5m/min. È possibile modificare questi valori con la manopola.

Se si desidera uscire dall'animazione senza attendere che il filo termini lo srotolamento, premere brevemente il pulsante.

Memorizzazione e richiamo dei job

Accessibilità grazie all'icona «JOB» dello schermo principale.

I parametri in uso sono automaticamente memorizzati e richiamati all'accensione successiva.

Oltre ai parametri in corso, è possibile salvare e richiamare le configurazioni chiamate «JOB»

I JOBS sono 200 per il procedimento MIG/MAG e 100 per il procedimento TIG e MMA. La memorizzazione si basa sui parametri di processo attuali e sulle impostazioni correnti.

Job

Questa modalità JOB permette la creazione, il salvataggio, il richiamo e la cancellazione dei JOB.

1- Salva con nome - Creare un job

Personalizzare il nome del Job premendo sulla manopola. Convalidare premendo il pulsante n. 2.

Visualizzazione del Job in corso

In basso a destra dello schermo viene visualizzato il numero del Job.

Arresto del Job in corso

Per chiudere il Job in corso, l'utente deve tornare al menu Job e selezionare «Chiudi».

2- Aprire - Gestione dei Job

La schermata elenca i Job creati in precedenza.

Premere brevemente il pulsante n. 1 per tornare al menu precedente

Una pressione prolungata sul pulsante n. 1 (🔍) cancella il lavoro selezionato o tutti i lavori.

Premendo brevemente il pulsante n. 2 (📄) è possibile visualizzare i dettagli di ciascuno dei lavori precedentemente creati.

QUICKLOAD - richiamo del lavoro al pulsante al momento della saldatura.

Il Quick Load è una modalità di richiamo di JOB (20 max) al momento della saldatura e possibile nel processo MIG-MAG e TIG.

A partire da una lista costituita da JOB precedentemente creati, i richiami di JOB si fanno attraverso brevi pressioni sul pulsante. Tutte le modalità del pulsante e le modalità di saldatura sono supportati.

1- Nuovo - Creazione di un QuickLoad

- Personalizzare il nome del QuickLoad premendo la manopola.
- Scegliere il numero di lavori da richiamare tra 2 e 20.
- Scegliere la sensibilità del pulsante torcia: lento, normale o veloce
- Scelta dei Jobs da richiamare

Premere a lungo sul pulsante n. 2 per validare la creazione di un QuickLoad.

Visualizzazione del QuickLoad in corso

In basso a destra dello schermo viene visualizzato il numero di QuickLoad.

Arresto di QuickLoad in corso

Per chiudere il QuickLoad corrente, l'utente deve tornare al menu Job/QuickLoad e selezionare «Chiudi».

2- Aprire - Gestione del QuickLoad

La schermata elenca i Quickload creati in precedenza.

Premere brevemente il pulsante n. 1 per tornare al menu precedente

Una pressione prolungata sul pulsante n. 1 (⌂) cancella il QuickLoad selezionato o tutti i QuickLoad.

Una pressione prolungata sul pulsante n. 2 (↻) permette di modificare il QuickLoad selezionato.

Premendo brevemente il pulsante n. 2 (i) è possibile visualizzare i dettagli di ciascuno dei QuickLoad precedentemente creati.

Codici errore

La seguente tabella presenta una lista non esaustiva dei messaggi e codici di errore che possono apparire. Effettuare queste verifiche e controlli prima di ricorrere all'aiuto di un tecnico specializzato GYS autorizzato.



Se l'utilizzatore deve aprire il suo prodotto, è obbligatorio staccare l'alimentazione scollegando la presa di corrente elettrica e aspettare 2 minuti per sicurezza.

Codici errore	Messaggi	Soluzioni
001	DIFETTO SOVRATENSIONE Verificare l'installazione elettrica	Fai controllare il tuo impianto elettrico da una persona autorizzata.
002	DIFETTO SOTTO-TENSIONE Verificare l'installazione elettrica	
005	Difetto corrente di terra	Presenza di una corrente vagabonda. Verificare il cablaggio della parte accessoria di saldatura (torcia, pinza di massa, porta-elettrodo, ecc)
006	Difetto unità di raffreddamento Unità di raffreddamento non rilevata	L'unità di raffreddamento non viene più rilevata. Verificare la connessione tra il generatore e l'unità di raffreddamento.
007	Difetto di flusso Circuito di raffreddamento tappato.	Verificare la continuità della circolazione del liquido di raffreddamento della torcia.
		Controllare il fusibile dell'unità di raffreddamento.

008	Difetto livello d'acqua Verificare il livello d'acqua	Riempire il serbatoio dell'unità di raffreddamento al massimo (liquido di raffreddamento consigliato: rif. 062511)
009	UNITÀ DI RAFFREDDAMENTO Protezione termica	Aspettare qualche minuto per il raffreddamento dell'unità di raffreddamento. Fare attenzione a non superare il ciclo di lavoro raccomandato per la corrente di saldatura utilizzata. Assicurarsi che le entrate e le uscite d'aria non siano ostruite.
010	GENERATORE Protezione termica	Aspettare qualche minuto per il raffreddamento del generatore. Fare attenzione a non superare il ciclo di lavoro raccomandato per la corrente di saldatura utilizzata.
011	Ventilatore Difetto ventilatore	Togliere l'alimentazione staccando la presa elettrica e verificare che la ventola non sia bloccata.
012	PULSANTE DI AVANZAMENTO Un pulsante torcia è premuto	Rimuovere la torcia e verificare se il messaggio compare ancora. Verificare che l'interruttore «Scarico gas / Avanzamento filo» non sia bloccato. Verificare che il pulsante della torcia MIG/MAG non sia bloccato.
015	MOTORE Impossibile raggiungere la velocità richiesta	Verificare la regolazione delle pressioni dei rulli del trainafilo. Verificare che il filo d'apporto non sia bloccato nella guaina della torcia.
019	Sovraccarica, Verificare le vostre regolazioni Premere e rilasciare il pulsante torcia per cancellare	Verificare le regolazioni del generatore e l'installazione (filo d'apporto, rulli, gas, torcia, ecc) Se il problema persiste, fare l'aggiornameto (attraverso Planet GYS).
020	Problema di avviamento saldatura Verificare i vostri parametri di saldatura Premere e rilasciare il pulsante torcia per cancellare	Verificare le regolazioni del generatore e l'installazione (filo d'apporto, rulli, gas, torcia, ecc) Se il problema persiste, fare l'aggiornameto (attraverso Planet GYS).
024	Sovraccarica USB Scollegare la vostra USB	Cambiare la chiavetta USB.
-	Un'errore di sistema interno è stato prodotto. Riavviare il prodotto	Attendere e poi riaccendere il prodotto. Se il problema persiste, fare l'aggiornameto (attraverso Planet GYS)
-	Errore al momento della calibratura	Rifare una calibratura dei cavi di saldatura (Menu «Calibratura»)
-	Memoria della macchina piena	Eliminare dei Job per liberare lo spazio di stoccaggio interno.
-	Scheda %s non supportata Err %d Continuare lo stesso?	I dati della chiavetta USB sono danneggiati. Verificare i vostri dati
-	Impossibile scrivere sulla chiavetta USB	Liberare spazio nella chiavetta USB Se il problema persiste, cambiare chiavetta USB.
-	La chiavetta USB non sembra essere riconosciuta. La visualizzazione del passo 5 della procedura di aggiornamento non appare sullo schermo (vedere le istruzioni generali).	1- Inserire la chiave USB nell'apposito slot. 2- Mettere il generatore sotto tensione. 3- Tenere premuta la rotella HMI per forzare l'aggiornamento.

Se un codice errore non epertoriato appare o nnel caso in cui il problema persista, contattare il vostro distributore.



Ta instrukcja interfejsu użytkownika (HMI) jest częścią kompletnej dokumentacji. Wraz z produktem dostarczana jest ogólna instrukcja obsługi. Przeczytać i przestrzegać wskazówek zawartych w instrukcji ogólnej, zwłaszcza wskazówek dotyczących bezpieczeństwa!

Stosowanie i eksploatacja tylko z następującymi produktami

KRONOS 250M	✓
KRONOS 250T	✓
KRONOS 320T	✓
KRONOS 400T DUO	✓
KRONOS 400T W	✓
WF 35	✓

Wersja oprogramowania

W niniejszej instrukcji opisano następujące wersje oprogramowania:

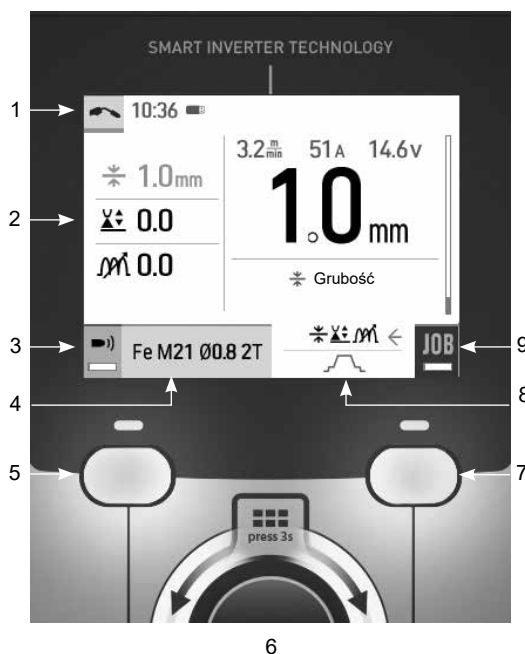
1.0

Wersja oprogramowania interfejsu jest wyświetlana w menu ogólnym: System / Informacje

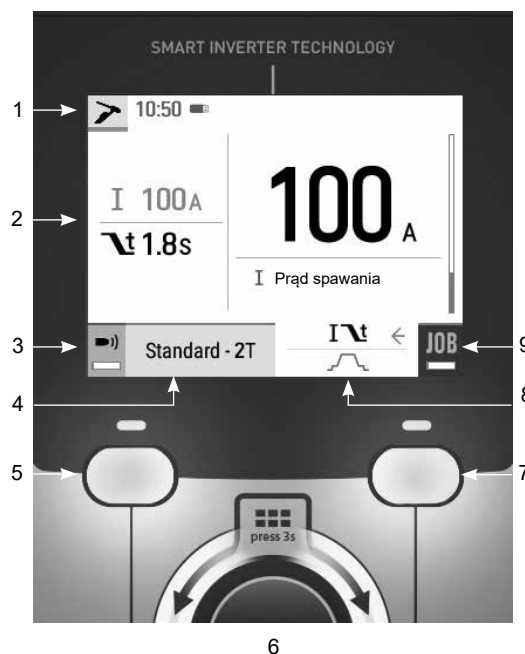
Sterowanie źródła prądu

Główny ekran zawiera wszystkie niezbędne informacje przed, podczas i po spawaniu. Interfejs jest konfigurowalny z 2 trybami wyświetlania: Easy lub Expert.

MIG-MAG



TIG



		↓ ☑
1	Proces spawania w toku Harmonogram, trasowanie	
2	Bieżące ustawienia	
3	Kontrola przepływu gazu (Długie naciśnięcie)	BP1
4	Aktualne parametry procesu	BP1
5	Przycisk 1 (BP1)	
6	Pokrętło nawigacyjne/ustawień Krótco naciśnij, aby potwierdzić Długie naciśnięcie = Menu ogólne	
7	Przycisk nr 2 (BP2)	
8	Ustawienia zaawansowane	BP2
9	Dostęp do JOB (Długie naciśnięcie)	BP2

		↓ ☑
1	Proces spawania w toku Harmonogram, trasowanie	
2	Bieżące ustawienia	
3	Przedmuchiwanie gazem (Długie naciśnięcie)	BP1
4	Aktualne parametry procesu	BP1
5	Przycisk 1 (BP1)	
6	Pokrętło nawigacyjne/ustawień Krótco naciśnij, aby potwierdzić Długie naciśnięcie = Menu ogólne	
7	Przycisk nr 2 (BP2)	
8	Ustawienia zaawansowane	BP2
9	Dostęp do JOB (Długie naciśnięcie)	BP2

Sterowanie źródła prądu

Główny ekran zawiera wszystkie niezbędne informacje przed, podczas i po spawaniu. Interfejs jest konfigurowalny z 2 trybami wyświetlania: Easy lub Expert.



		↓ ↺
1	Proces spawania w toku Harmonogram, trasowanie	
2	Aktualne parametry procesu	BP1
3	Przycisk 1 (BP1)	
4	Pokrętko nawigacyjne/ustawień Krótko naciśnij, aby potwierdzić Długie naciśnięcie = Menu ogólne	
5	Przycisk nr 2 (BP2)	
6	Ustawienia zaawansowane	BP2
7	Długie naciśnięcie BP2 (Długie naciśnięcie)	BP2

Menu ogólne

Nawigacja pomiędzy poszczególnymi blokami odbywa się za pomocą pokrętła.

Z ekranu głównego, długie naciśnięcie na pokrętło przenosi nas do menu głównego.

Naciśnięcie przycisku nr 1 (◀) powoduje krótki powrót do poprzedniego menu lub przejście do ekranu głównego.



Metody

MIG-MAG (GMAW/FCAW)

Półautomatyczne spawanie w atmosferze ochronnej

TIG (GTAW)

Spawanie łukowe elektrodą nietopliwą w atmosferze ochronnej

MMA (SMAW)

Spawanie łukowe elektrodą otuloną

Parametry

Tryb wyświetlania

- Easy : uproszczony wyświetlacz odpowiedni dla zdecydowanej większości użytkowników.
- Expert : kompletny pokaz odpowiedni dla doświadczonego spawacza. Pozwala na regulację czasów poszczególnych faz cyklu spawania.

Język

Wybór języka interfejsu (francuski, angielski, niemiecki itp.).

Jednostki miary

Wybór wyświetlania systemu jednostek : International (SI) lub Imperial (USA).

Nazewnictwo materiałów

Norma europejska (EN) lub norma amerykańska (AWS).

Jasność

Reguluje jasność ekranu interfejsu (ustawienie od 1 (ciemny wygląd) do 10 (bardzo jasny)).

System

Nazwa urządzenia

Informacja o nazwie urządzenia i możliwości jego personalizacji.

Zegar

Ustawienie czasu, daty i formatu (AM/PM).

Jednostka chłodząca (tylko w przypadku generatora z jednostką chłodzącą)

- OFF : jednostka chłodząca jest wyłączona.
- ON : jednostka chłodząca jest stale aktywna.
- AUTO : automatyczne zarządzanie (aktywacja podczas spawania i dezaktywacja 10 minut po zakończeniu spawania)

OPRÓŻNIANIE : funkcja dedykowana do odmulania jednostki chłodzącej lub napełniania wiązek, zabezpieczenia są wtedy zablokowane (patrz ogólna instrukcja bezpiecznego opróżniania produktu).

Informacja

Dane konfiguracyjne dla elementów systemu produktu:

- Model
- Numer seryjny
- Nazwa urządzenia
- Wersja oprogramowania



Nacisnąć przycisk nr 2:

Ekspert konfiguracji maszyny do pamięci USB (niedołączona)

Wydajność

Dane dotyczące użytkowania produktu :

- Czas zapłonu
- Czas spawania
- itp

Reset

Resetuje ustawienia produktu:

- Częściowe : wartość domyślna aktualnego procesu spawania.
- Ogółem : wszystkie dane konfiguracyjne urządzenia zostaną przywrócone do ustawień fabrycznych.

Trasowanie*

**Ta funkcja nie jest domyślnie włączona. Można go aktywować za pomocą konfiguratora online, dostępnego na stronie Planeta GYS / Narzędzia / Konfiguracja produktu. Aby go aktywować, należy skontaktować się z dystrybutorem.*

Ten interfejs zarządzania spawaniem umożliwia śledzenie/rejestrowanie wszystkich etapów operacji spawania, stopka po stopce, podczas produkcji przemysłowej. To jakościowe podejście zapewnia poprodukcyjną jakość spawania, umożliwiając analizę, ocenę, raportowanie i dokumentację zarejestrowanych parametrów spawania. Funkcja ta pozwala na dokładne i szybkie zbieranie i przechowywanie danych wymaganych przez normę EN ISO 3834. Dane można odzyskać, eksportując je do pamięci USB.

1- Start - Tworzenie możliwości śledzenia

- Dostosuj nazwę strony, naciskając pokrętko.
- Odstęp czasowy między próbkami :
 - Hold : Brak rejestracji wartości prądu/napięcia (średnia na przewodzie) podczas spawania.
 - 250 ms, 500 ms, itd. : Rejestracja wartości prądu/napięcia (średnia z przewodu) co «X» milisekund lub sekund podczas spawania.

Naciśnij «REC», aby rozpocząć śledzenie.

Wyświetlanie trasowania

W lewym górnym rogu ekranu głównego wyświetlana jest czerwona ikona oznaczająca, że rejestrowana jest możliwość śledzenia.

Stop - Zatrzymaj trasowanie

Aby zatrzymać śledzenie podczas etapu spawania, użytkownik musi wrócić do bloku Trasowanie i wybrać «Stop».

Eksport

Odzyskiwanie tych informacji odbywa się poprzez eksport danych do klucza USB, który nie jest dostarczany w zestawie. Dane .CSV mogą być przetwarzane za pomocą programu arkusza kalkulacyjnego (Microsoft Excel®, Calc OpenOffice® itp.).

Nazwa pliku jest powiązana z nazwą urządzenia i numerem seryjnym.

2- Start - Zarządzanie trasowaniem

Na ekranie znajduje się lista wcześniej utworzonych miejsc pracy.

Krótkie naciśnięcie przycisku n°1 umożliwia powrót do poprzedniego menu.

Długie naciśnięcie przycisku nr 1 () powoduje usunięcie aktywnego zlecenia lub wszystkich zleceń.

Długie naciśnięcie przycisku n°2 () pozwala na utworzenie nowego trasowania.

Krótkie naciśnięcie przycisku n°2 () pozwala zobaczyć szczegóły każdej z wcześniej utworzonych prac.

Mobilność

Import Config.

Ładowanie konfiguracji maszyny z pamięci USB (katalog : *Removable disk\Portability\Config*) do urządzenia. Długie naciśnięcie przycisku nr 1 (⏏) powoduje usunięcie konfiguracji z pamięci USB.

Export Config.

Eksportowanie konfiguracji maszyny do pamięci USB (katalog : *Removable disc\Portability\Config*).

Import Job

Importuj Jobs zgodnie z procedurami obecnymi w katalogu Removable Disk\Portability w kluczu USB do maszyny.

Export Job

Eksportowanie zadań z maszyny do pamięci USB zgodnie z procedurami (katalog : *Disque amovible\PORTABILITY\JOB*)

Należy pamiętać, że stare zadania w pamięci USB mogą zostać usunięte.

Aby zapobiec utracie danych podczas importu lub eksportu danych, nie należy wyjmować pamięci USB ani wyłączać urządzenia. *Nazwa pliku jest powiązana z nazwą urządzenia i numerem seryjnym.*

Pamięć USB nie jest dołączona do zestawu.

Kalibracja

Calib. Kable

Funkcja dedykowana do kalibracji akcesoriów spawalniczych takich jak palnik MIG, kabel + uchwyt elektrody oraz kabel + zacisk uziemienia. Celem kalibracji jest kompensacja zmian w długości akcesoriów w celu dostosowania wyświetlanego pomiaru napięcia. Procedura po uruchomieniu jest wyjaśniana za pomocą animacji na ekranie.

Ważne: Kalibrację kabla należy powtarzać za każdym razem, gdy zmieniany jest palnik, uprząż lub kabel masy, aby zapewnić optymalne spawanie.

Kontrola przepływu gazu (MIG-MAG)

-) Na ekranie głównym długie naciśnięcie przycisku n°1 pozwala na regulację natężenia przepływu gazu na manometrze bez odwijania przewodu zasilającego. Procedura po uruchomieniu jest wyjaśniana za pomocą animacji na ekranie. Przepływ gazu powinien być okresowo sprawdzany, aby zapewnić optymalne spawanie.

Przedmuchiwanie gazem (TIG)

-) Obecność tlenu w pochodni może prowadzić do pogorszenia właściwości mechanicznych i może powodować spadek odporności na korozję. Aby oczyścić palnik z gazu, należy nacisnąć i przytrzymać przycisk nr 1 i postępować zgodnie z procedurą wyświetlaną na ekranie.

Ładowanie drutu (MIG-MAG)



Aby odwijać drut w palniku MIG/MAG bez zużywania gazu, należy postępować zgodnie z poniższą procedurą:

- 1- Przytrzymaj spust w dół w pozycji bez spawania.
 - 2- Gdy na ekranie pojawi się procedura, możesz zwolnić spust.
 - 3- Drut zaczyna się odwijać. Domyślnie 3m działa z prędkością 5m/min. Wartości te można zmieniać za pomocą pokrętła.
- Jeśli chcesz wyjść z animacji bez czekania na zakończenie podawania drutu, naciśnij krótko spust.

Przechowywanie i przywoływanie zadań

Dostęp poprzez ikonę «JOB» na ekranie głównym.

Bieżące ustawienia są zapisywane automatycznie i odtwarzane przy uruchomieniu urządzenia.

Oprócz bieżących ustawień istnieje możliwość zapisania i odtworzenia tak zwanych konfiguracji „zadań”.

Na proces MIG/MAG przypada 200 JOBS, a na proces TIG i MMA 100. Przechowywanie odbywa się na podstawie aktualnych parametrów procesu i bieżących ustawień.

Job

Ten tryb JOB umożliwia tworzenie, zapisywanie, przywoływanie i usuwanie JOB.

1- Zapisz jako - Tworzenie zadania

Dostosuj nazwę zadania, naciskając pokrętło. Zatwierdzić przyciskiem nr 2.

Wyświetlanie aktualnego zadania

W prawej dolnej części ekranu wyświetlany jest numer zadania.

Zatrzymanie bieżącego zadania

Aby zamknąć bieżące zlecenie, użytkownik musi wrócić do menu JOB i wybrać «Zamknij».

2- Otwarte - Zarządzanie zadaniami

Na ekranie znajduje się lista wcześniej utworzonych zadań.

Krótko nacisnąć przycisk nr 1, aby powrócić do poprzedniego menu

Długie naciśnięcie przycisku nr 1 (⏏) pozwala usunąć wybrane zadanie lub wszystkie zadania.

Krótkie naciśnięcie przycisku nr 2 (ⓘ) pozwala zobaczyć szczegóły każdego z wcześniej utworzonych zadań.

QuickLoad - Odzyskaj JOB na spuście, gdy nie spawa.

QuickLoad to tryb wycofania zadania (20 max) poza spawaniem i możliwy tylko w procesach MIG-MAG i TIG.

Z listy wcześniej utworzonych miejsc pracy, przywołanie JOB odbywa się poprzez krótkie naciśnięcie spustu. Obsługiwane są wszystkie tryby wyzwalania i spawania.

1- Nowy - Tworzenie QuickLoad

- Dostosuj nazwę QuickLoad, naciskając pokrętło.
- Wybierz liczbę zadań do przywołania, pomiędzy 2 a 20.
- Wybierz czułość wyzwalania: wolno, normalnie lub szybko
- Wybór miejsc pracy do odwołania

Naciśnij przycisk nr 2, aby potwierdzić utworzenie QuickLoad.

Wyświetlanie bieżącego QuickLoad

W prawej dolnej części ekranu wyświetlany jest numer QuickLoad.

Zatrzymanie QuickLoad w toku

Aby zamknąć bieżące QuickLoad, użytkownik musi wrócić do menu Job/QuickLoad i wybrać «Close».

2- Otwórz - zarządzanie QuickLoad

Na ekranie znajduje się lista wcześniej utworzonych QuickLoads.

Krótkie naciśnięcie przycisku n°1 (⏏) umożliwia powrót do poprzedniego menu.

Długie naciśnięcie przycisku nr 1 (⏏) kasuje wybrany QuickLoad lub wszystkie QuickLoads.

Długie naciśnięcie przycisku n°2 (⚙) pozwala na modyfikację wybranego QuickLoad.

Krótkie naciśnięcie przycisku n°2 (ⓘ) pozwala zobaczyć szczegóły każdej z wcześniej utworzonych prac.

Kody błędów

Poniższa tabela przedstawia niewyczerpującą listę komunikatów i kodów błędów, które mogą się pojawić.

Wykonać te sprawdzenia i kontrole przed wezwaniem autoryzowanego technika GYS.



W przypadku konieczności otwarcia produktu przez użytkownika należy obowiązkowo odciąć zasilanie poprzez wyjęcie wtyczki elektrycznej i odczekać 2 minuty dla bezpieczeństwa.

Kody błęd	Wiadomości	Rozwiązania
001	USTERKA PRZEPIĘCIOWA Sprawdź instalację elektryczną	Zleć sprawdzenie instalacji elektrycznej osobie upoważnionej.
002	USTERKA PODNAPIĘCIOWA Sprawdź instalację elektryczną	
005	Usterka prądu uziemienia	Obecność prądu błądzącego. Sprawdzić okablowanie części akcesoriów spawalniczych (palnik, zacisk uziemienia, uchwyt elektrody itp.)
006	USTERKA JEDNOSTKI CHŁODZĄCEJ Nie wykryto chłodnicy	Jednostka chłodząca nie jest już wykrywana. Sprawdź połączenie między jednostką chłodzącą a źródłem prądu.
007	BŁĄD PRZEPŁYWU Zatkany układ chłodzenia	Sprawdź ciągłość przepływu płynu chłodzącego palnika. Sprawdź bezpiecznik urządzenia chłodzącego.
008	BŁĄD POZIOMU WODY Sprawdź poziom wody	Napełnij zbiornik chłodnicy do pełna (zalecany płyn chłodzący : nr kat. 062511)
009	UKŁAD CHŁODZĄCY Zabezpieczenie termiczne	Odczekaj kilka minut, aż urządzenie chłodzące ostygnie. Upewnij się, że nie został przekroczony zalecany cykl pracy dla stosowanego prądu spawania. Upewnij się, że wloty i wyloty powietrza nie są zatkane.
010	ŹRÓDŁO PRĄDU Zabezpieczenie termiczne	Odczekaj kilka minut, aż źródło prądu ostygnie. Upewnij się, że nie został przekroczony zalecany cykl pracy dla stosowanego prądu spawania.
011	Wentylator Błąd wentylatora	Wyłączyć zasilanie przez wyjęcie wtyczki i sprawdzić, czy wentylator nie jest zablokowany.
012	SPUST Pociągnięto za spust	Odpiąć uchwyt i sprawdzić, czy komunikat jest nadal aktualny. Sprawdzić, czy przełącznik «Gas purge / Wire feed» nie jest zablokowany. Sprawdź, czy spust palnika MIG/MAG nie jest zablokowany.

015	SILNIK Brak możliwości osiągnięcia wymaganej prędkości obrotowej	Sprawdzić ustawienia nacisku rolek bębna silnika. Sprawdź, czy przewód wypełniający nie jest zablokowany w osłonie palnika.
019	Przeciążenie, proszę sprawdzić swoje ustawienia Naciśnij i zwolnij spust, aby wymazać	Sprawdź ustawienia źródła prądu i instalację (druć wypełniający, rolki, gaz, palnik itp.) Jeśli problem nadal występuje, wykonaj aktualizację (poprzez Planet GYS).
020	Problem z rozpoczęciem spawania Proszę sprawdzić parametry spawania Naciśnij i zwolnij spust, aby wymazać	Sprawdź ustawienia źródła prądu i instalację (druć wypełniający, rolki, gaz, palnik itp.) Jeśli problem nadal występuje, wykonaj aktualizację (poprzez Planet GYS).
024	Przeciążenie USB Odłączanie USB	Zmień pamięć USB.
-	Wystąpił wewnętrzny błąd systemu. Proszę zrestartować produkt	Wyłączyć i ponownie włączyć produkt. Jeśli problem nadal występuje, dokonaj aktualizacji (Via Planet GYS)
-	Błąd kalibracji	Ponowna kalibracja kabli spawalniczych (menu «Kalibracja»)
-	Więcej miejsca w pamięci urządzenia	Usuń zadania, aby zwolnić miejsce w pamięci wewnętrznej.
-	Plik %s nie jest obsługiwany Err %d Kontynuować mimo wszystko ?	Dane w pamięci USB są uszkodzone. Sprawdź swoje dane.
-	Nie można zapisać w pamięci USB	Zwolnij miejsce w pamięci USB. Jeśli problem nadal występuje, zmień pamięć USB.
-	Wydaje się, że pamięć USB nie jest rozpoznawana. Na ekranie nie pojawia się wskazanie kroku 5 procedury aktualizacji (patrz instrukcje ogólne).	1- Włóż klucz USB do jego gniazda. 2- Włącz generator. 3- Naciśnij i przytrzymaj pokrętkę HMI, aby wymusić aktualizację.

Jeśli pojawi się kod błędu niewymieniony na liście lub problemy, nie ustąpią, skontaktuj się z dystrybutorem.



Tato příručka **rozhraní (HMI)** je součástí kompletní dokumentace. K výrobku je přiložen obecný návod. Přečtěte si pokyny v obecné příručce a dodržujte je, zejména bezpečnostní pokyny!

Použití a provoz pouze s následujícími výrobky

KRONOS 250M	✓
KRONOS 250T	✓
KRONOS 320T	✓
KRONOS 400T DUO	✓
KRONOS 400T W	✓
WF 35	✓

Verze softwaru

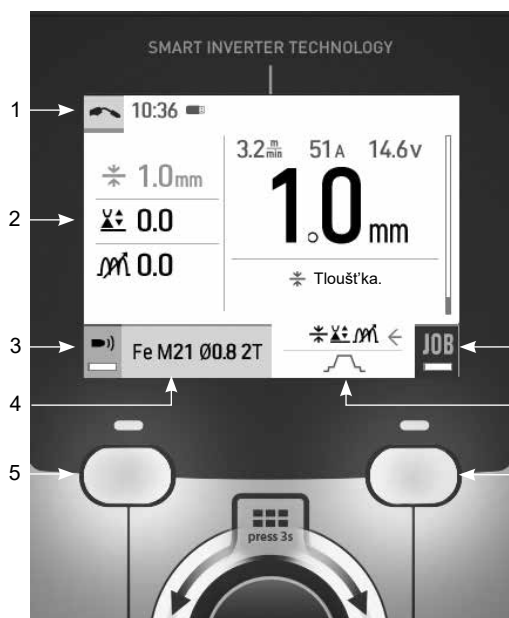
Tato příručka popisuje následující verze softwaru:
1.0

Verze softwaru rozhraní se zobrazuje v obecném menu: Systém / Informace

Ovládání zdroje

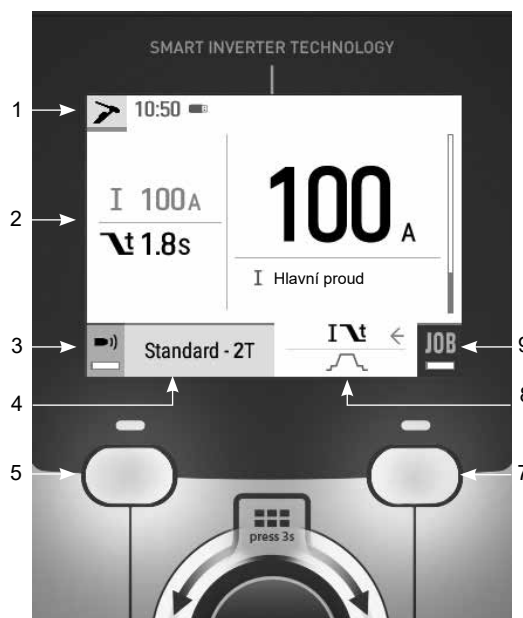
Hlavní obrazovka obsahuje všechny potřebné informace před, během a po svařování. Rozhraní je konfigurovatelné se 2 režimy zobrazení: Standardní nebo Expert.

MIG-MAG



6

WIG



6

		↓ ↺
1	Probíhající svařování proces Časový plán, sledovatelnost	
2	Aktuální nastavení	
3	Řízení průtoku plynu (Dlouhý stisk)	BP1
4	Aktuální parametry procesu	BP1
5	Tlačítko 1 (BP1)	
	Navigační/nastavovací kolečko	
6	Krátké stisknutí pro potvrzení Dlouhé stisknutí = obecná nabídka	
7	Tlačítko 2 (BP2)	
8	Rozšířená nastavení	BP2
9	Přístup do JOBu (dlouhý stisk)	BP2

		↓ ↺
1	Probíhající svařování proces Časový plán, sledovatelnost	
2	Aktuální nastavení	
3	Plynové čištění (dlouhé stisknutí)	BP1
4	Aktuální parametry procesu	BP1
5	Tlačítko 1 (BP1)	
	Navigační/nastavovací kolečko	
6	Krátké stisknutí pro potvrzení Dlouhé stisknutí = obecná nabídka	
7	Tlačítko 2 (BP2)	
8	Rozšířená nastavení	BP2
9	Přístup do JOBu (dlouhý stisk)	BP2

Ovládání zdroje

Hlavní obrazovka obsahuje všechny potřebné informace před, během a po svařování. Rozhraní je konfigurovatelné se 2 režimy zobrazení: Easy nebo Expert.



		↓ ↺
1	Probíhající svařování proces Časový plán, sledovatelnost	
2	Aktuální parametry procesu	BP1
3	Tlačítko 1 (BP1)	
4	Navigační/nastavovací kolečko Krátké stisknutí pro potvrzení Dlouhé stisknutí = obecná nabídka	
5	Tlačítko 2 (BP2)	
6	Rozšířená nastavení	BP2
7	Dlouhé stisknutí tlačítka BP2 (Dlouhé stisknutí)	BP2

Obecné menu

Navigace mezi jednotlivými bloky se provádí pomocí kolečka.

Na hlavní obrazovce se dlouhým stisknutím ovládacího kolečka dostanete do hlavní nabídky.
Krátkým stisknutím tlačítka č. 1 (◀) se vrátíte do předchozí nabídky nebo přejdete na hlavní obrazovku.



Režimy

MIG-MAG (GMAW/FCAW)

Poloautomatické svařování v ochranné atmosféře

TIG (GTAW)

Obloukové svařování netavicí se elektrodou v ochranné atmosféře

MMA (SMAW)

Obloukové svařování obalenou elektrodou

Parametry

Režim zobrazení

- Standardní : zjednodušené zobrazení vhodné pro naprostou většinu uživatelů.
- Expert: kompletní displej vhodný pro zkušené svářeče. Umožňuje nastavit časy jednotlivých fází svařovacího cyklu.

Jazyk

Výběr jazyka rozhraní (francouzština, angličtina, němčina atd.).

Jednotky měření

Volba zobrazení systému jednotek : International (SI) nebo Imperial (USA).

Pojmenování materiálů

Evropská norma (EN) nebo americká norma (AWS).

Svítivost

Upravuje jas obrazovky rozhraní (nastavení od 1 (tmavý vzhled) do 10 (velmi jasný)).

Systém

Název zařízení

Informace o názvu zařízení a možnosti jeho personalizace.

Hodiny

Nastavení času, data a formátu (AM/PM).

Chladicí jednotka (pouze pro zdroj s chladicí jednotkou)

- OFF: chladicí jednotka je deaktivována.
- ON : chladicí jednotka je trvale aktivní.
- AUTO : automatické řízení (aktivace během svařování a deaktivace 10 minut po skončení svařování)

ČIŠTĚNÍ  : funkce určené k čištění chladicí jednotky nebo plnění svazků, jsou ochrany zablokovány (viz obecné pokyny pro bezpečné čištění výrobku).

Informace

Konfigurační údaje pro systémové součásti produktu:

- Model
- Sériové číslo
- Název zařízení
- Verze softwaru



Stiskněte tlačítko 2:

Export konfigurace stroje na USB disk (není součástí dodávky)

Produktivita

Údaje o použití výrobku :

- Doba zapnutí
- Doba svařování
- Atd

Reset

Obnoví nastavení produktu:

- Částečné : výchozí hodnota aktuálního svařovacího procesu.
- Celkové : všechna konfigurační data zařízení budou obnovena na tovární nastavení.

Sledovatelnost

**Tato funkce není ve výchozím nastavení povolena. Lze jej aktivovat prostřednictvím online konfiguratoru, který je k dispozici na stránce Planet GYS / Tools / Produktová konfigurace. Chcete-li ji aktivovat, obraťte se na svého distributora.*

Toto rozhraní pro správu svařování umožňuje sledovat/zaznamenávat všechny fáze svařovací operace, svar po svaru, během průmyslové výroby. Tento kvalitativní přístup zajišťuje post-produkční kvalitu svařování umožňující analýzu, vyhodnocení, reporting a dokumentaci zaznamenaných parametrů svařování. Tato funkce umožňuje přesné a rychlé shromažďování a ukládání požadovaných údajů v rámci normy EN ISO 3834. Obnovení těchto dat je možné pomocí exportu na USB klíč.

1 - Start - Vytvoření sledovatelnosti

- Stisknutím kolečka přizpůsobte název jobu.
- Interval odběru vzorků :
 - Hold : Žádné zaznamenávání hodnot proudu/napětí (průměr na šňůře) během svařování.
 - 250 ms, 500 ms atd. : Záznam hodnot proudu/napětí (průměr na šňůře) každých «X» milisekund nebo sekund během svařování.

Stisknutím tlačítka «REC» zahájíte sledovatelnost.

Zobrazení sledovatelnosti

V levém horním rohu hlavní obrazovky se zobrazí červená ikona, která signalizuje, že je zaznamenávána sledovatelnost.

Stop - Zastavení sledovatelnosti

Pokud chce uživatel zastavit sledovatelnost během kroku svařování, musí se vrátit do bloku Sledovatelnost a vybrat možnost «Zastavit».

Exportovat

Obnovení těchto informací se provádí exportem dat na USB klíč, který není součástí dodávky.
Data .CSV lze otevřít pomocí tabulkového procesoru (Microsoft Excel®, Calc OpenOffice® atd.).
Název souboru je spojen s názvem stroje a sériovým číslem.

2 - Start - Správa sledovatelnosti

Na obrazovce se zobrazí seznam dříve vytvořených jobů.
Krátkým stisknutím tlačítka č. 1 se vrátíte do předchozí nabídky.
Dlouhý stisk tlačítka č. 1 () umožňuje odstranit aktivní job nebo všechny joby.
Dlouhým stisknutím tlačítka č. 2 () vytvořit novou sledovatelnost.
Krátké stisknutí tlačítka č. 2 () umožňuje zobrazit podrobnosti o každé z dříve vytvořených jobů.

Přenositelnost

Import Config.

Načtení konfigurace stroje z paměti USB (*adresář : Vyměnitelný diskPORTABILITYCONFIG*) do stroje. Dlouhým stisknutím tlačítka č. 1 () lze odstranit konfigurace klíče USB.

Export Config.

Exportování konfigurace počítače na paměťové zařízení USB (*adresář : Vyměnitelný diskPORTABILITYCONFIG*).

Import jobů

Import jobů podle procesů přítomných v adresáři *Vyměnitelný diskPortability Z PAMĚTI USB DO POČÍTAČE*.

Export jobů

Exportování jobů ze stroje na paměťové zařízení USB podle postupů (*adresář : Vyjímátný disk \ Portability \ Job*)
Dejte si pozor, že staré joby na disku USB mohou být odstraněny.

Abyste zabránili ztrátě dat během importu nebo exportu dat, nevyjímajte paměťovou kartu USB ani nevypínejte přístroj.
Název souboru je spojen s názvem stroje a sériovým číslem.
 USB disk není součástí dodání.

Kalibrace

Kalib. Startovací kabely

Funkce určená ke kalibraci svařovacího příslušenství, jako je hořák MIG, kabel + držák elektrody a kabel + zemnicí svorka. Účelem kalibrace je kompenzovat odchylky v délce příslušenství, aby bylo možné upravit zobrazené měření napětí. Spuštěný proces je vysvětlen pomocí animace na obrazovce.

Důležité: Kalibraci kabelu je třeba opakovat při každé výměně hořáku, svazku nebo zemnicího kabelu, aby bylo zajištěno optimální svařování.

Řízení průtoku plynu (MIG-MAG)

-) Na hlavní obrazovce můžete dlouhým stisknutím tlačítka č. 1 nastavit průtok plynu na manometru, aniž byste museli odvíjet přívodní vodič. Spuštěný proces je vysvětlen pomocí animace na obrazovce. Průtok plynu by měl být pravidelně kontrolován, aby bylo zajištěno optimální svařování.

Čištění plynu (TIG)

-) Přítomnost kyslíku v plameni může vést ke snížení mechanických vlastností a může mít za následek snížení odolnosti proti korozi. Chcete-li vyčistit hořák od plynu, stiskněte a podržte tlačítko č. 1 a postupujte podle pokynů na displeji.

Nakládání drátu (MIG-MAG)



Chcete-li odvíjet drát v hořáku MIG/MAG bez spotřeby plynu, postupujte podle níže uvedeného postupu:

1- Držte spoušť stisknutou v **nesvařovací** poloze.

2- Jakmile se na obrazovce zobrazí postup, můžete spoušť uvolnit.

3 - Drát se začne odvíjet. Ve výchozím nastavení pracuje 3m rychlostí 5 m/min. Tyto hodnoty můžete změnit pomocí kolečka.

Pokud chcete animaci ukončit, aniž byste čekali na dokončení podávání drátu, stiskněte krátce spoušť.

Ukládání a vyvolání jobů

Přístupné přes ikonu «JOB» na hlavní obrazovce.

Nastavení při svařování jsou automaticky uložena a vyvolána při další zapnutí.

Kromě nastavení při svařování, je možné uložit a vyvolat různé konfigurace, nazvané JOBy

Pro proces MIG/MAG je k dispozici 200 pracovních míst a pro proces TIG a MMA 100 pracovních míst. Ukládání je založeno na aktuálních parametrech procesu a aktuálním nastavení.

Job

Tento režim JOB umožňuje vytvářet, ukládat, vyvolávat a mazat Joby.

1- Uložit jako - Vytvoření Jobu

Stisknutím kolečka přizpůsobte název Jobu. Ověřte stisknutím tlačítka č. 2.

Zobrazení aktuálního Jobu

V pravé dolní části obrazovky se zobrazí číslo Jobu.

Zastavení aktuálního Jobu

Pokud chce uživatel aktuální Job zavřít, musí se vrátit do nabídky úlohy a vybrat možnost «Zavřít».

2 - Otevřít - Správa Jobů

Na obrazovce se zobrazí seznam dříve vytvořených Jobů.

Krátkým stisknutím tlačítka č. 1 se vrátíte do předchozí nabídky

Dlouhý stisk tlačítka č. 1 () odstraní vybraný JOB nebo všechny JOBy.

Krátké stisknutí tlačítka č. 2 () umožňuje zobrazit podrobnosti o každé z dříve vytvořených JOBů.

QuickLoad - Vyvolání JOBů na spoušti, když se nesvařuje.

QuickLoad je režim vyvolání JOBů (max. 20) mimo svařování a je možný pouze v procesech MIG-MAG a TIG.

Ze seznamu dříve vytvořených JOBů se JOB vyvolá krátkým stisknutím spouště. Podporovány jsou všechny režimy spouštění a svařování.

1 - Nový - Vytvoření nástroje QuickLoad

- Stisknutím kolečka přizpůsobte název funkce QuickLoad.
- Zvolte počet JOBů, které mají být vyvolány, v rozmezí 2 až 20.
- Zvolte citlivost spouště: pomalá, normální nebo rychlá
- Výběr JOBů, která mají být odvolána

Stisknutím tlačítka č. 2 potvrďte vytvoření funkce QuickLoad.

Zobrazení aktuálního QuickLoad

V pravé dolní části obrazovky se zobrazí číslo QuickLoad.

Zastavení probíhajícího načítání QuickLoad

Chcete-li zavřít aktuální QuickLoad, musí se uživatel vrátit do nabídky JOB/QuickLoad a vybrat možnost «Zavřít».

2 - Otevřít - Řízení QuickLoad

Na obrazovce se zobrazí seznam dříve vytvořených aplikací QuickLoad.

Krátkým stisknutím tlačítka č. 1 se vrátíte do předchozí nabídky.

Dlouhý stisk tlačítka č. 1 (⏏) odstraní vybranou nebo všechny QuickLoady.

Dlouhý stisk tlačítka č. 2 (✎) umožňuje upravit vybranou funkci QuickLoad.

Krátké stisknutí tlačítka č. 2 (ⓘ) umožňuje zobrazit podrobnosti o každém dříve vytvořeném rychlém načtení.

Chybové kódy

V následující tabulce je uveden neúplný seznam zpráv a chybových kódů, které se mohou objevit.

Před přivoláním autorizovaného technika GYS proveďte tyto kontroly a ověření.



Pokud uživatel potřebuje výrobek otevřít, musí povinně odpojit napájení vytažením zástrčky ze zásuvky a z bezpečnostních důvodů počkat 2 minuty.

Chybové kódy	Zprávy	Řešení
001	PŘEPĚŤOVÁ PORUCHA Zkontrolujte elektrickou instalaci	Nechte si zkontrolovat elektrickou instalaci autorizovanou osobou.
002	PODPĚŤOVÁ PORUCHA Zkontrolujte elektrickou instalaci	
005	Porucha zemního proudu	Přítomnost bludného proudu. Zkontrolujte zapojení svařovacího příslušenství (hořák, zemnicí svorka, držák elektrody atd.)
006	PORUCHA CHLADICÍ JEDNOTKY Chladicí jednotka nebyla detekována	Chladicí jednotka již není detekována. Zkontrolujte spojení mezi chladicí jednotkou a generátorem.
007	PORUCHA PRŮTOKU Ucpaný chladicí systém	Ověřte kontinuitu cirkulace kapaliny. Zkontrolujte pojistku chladicí jednotky.
008	PORUCHA HLADINY VODY Zkontrolujte hladinu vody	Naplňte nádržku chladiče až po okraj (doporučená chladicí kapalina : č. 062511)
009	CHLADICÍ JEDNOTKA Teplotní ochrana	Počkejte několik minut, než chladicí jednotka vychladne. Dbejte na to, aby nebyl překročen doporučený pracovní cyklus pro použitý svařovací proud. Ujistěte se, že vstupy a výstupy vzduchu nejsou ucpané.
010	ZDROJ Teplotní ochrana	Počkejte několik minut, než generátor vychladne. Dbejte na to, aby nebyl překročen doporučený pracovní cyklus pro použitý svařovací proud.
011	Ventilátor Porucha ventilátoru	Vypněte zdroj napájení vytažením zástrčky ze zásuvky a zkontrolujte, zda není zablokován ventilátor.
012	SPOUŠŤ Stiskne se spoušť	Vyjměte hořák a zkontrolujte, zda je zpráva stále aktuální. Zkontrolujte, zda není zablokován přepínač «čištění plynu/ posuv drátu». Zkontrolujte, zda není zablokován spouštěcí mechanismus hořáku MIG/MAG.
015	POHON Nelze dosáhnout požadované rychlosti	Zkontrolujte nastavení přítlaku motorových válců. Zkontrolujte, zda není drát zablokován v plášti hořáku.

019	Přetížení, Zkontrolujte prosím své nastavení Stisknutím a uvolněním spouště vymažete	Zkontrolujte nastavení a instalaci generátoru (drát, válečky, plyn, hořák atd.) Pokud problém přetrvává, proveďte aktualizaci (prostřednictvím služby Planet GYS).
020	Problém při spuštění svařování Zkontrolujte prosím parametry svařování Stisknutím a uvolněním spouště vymažete	Zkontrolujte nastavení a instalaci generátoru (drát, válečky, plyn, hořák atd.) Pokud problém přetrvává, proveďte aktualizaci (prostřednictvím služby Planet GYS).
024	Přetížení USB Odpojte USB klíč	Vyměňte USB klíč.
-	Došlo k interní systémové chybě. Restartujte prosím svůj produkt	Vypněte a znovu zapněte výrobek. Pokud problém přetrvává, proveďte aktualizaci (prostřednictvím Planet GYS)
-	Chyba během kalibrace	Překalibrujte svařovací kabely (nabídka «Kalibrace»)
-	Zádný paměťový prostor v zařízení	Odstraněním joby uvolníte místo v interním úložišti.
-	Soubor %s není podporován Chyba %d Pokračovat i tak?	Data na klíči USB jsou poškozená. Zkontrolujte svá data.
-	Nelze zapisovat na USB klíč	Uvolněte místo na USB klíči. Pokud problém přetrvává, vyměňte USB klíč.
-	Zdá se, že USB klíč není rozpoznán. Na obrazovce se nezobrazí krok 5 postupu aktualizace (viz obecné pokyny).	1- Vložte klíč USB do slotu. 2- Zapněte zdroj. 3- Stisknutím a podržením kolečka HMI vynutíte aktualizaci.

Pokud se objeví chybový kód, který není uveden v seznamu, nebo pokud problémy přetrvávají, obraťte se na svého distributora.



Данное руководство по эксплуатации интерфейса (HMI) является частью полной документации. К изделию прилагается общее руководство. Прочитайте и следуйте инструкциям в общем руководстве, поставляемом с продуктом, в частности, инструкциям по безопасности!

RU

Использование и работа исключительно со следующими продуктами

KRONOS 250M	✓
KRONOS 250T	✓
KRONOS 320T	✓
KRONOS 400T DUO	✓
KRONOS 400T W	✓
WF 35	✓

Версия ПО

В данном руководстве описаны следующие версии программного обеспечения:
1.0

Версия программного обеспечения интерфейса отображается в общем меню: Система / Информация

Управление источником

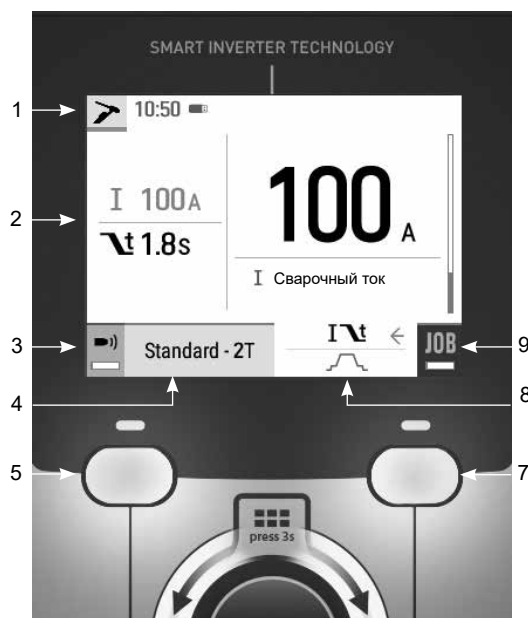
Главный экран содержит всю необходимую информацию до, во время и после сварки. Интерфейс может быть настроен на 2 режима отображения: Easy или Expert.

MIG-MAG



6

TIG



6

		↓ ↻
1	Выполняемый процесс сварки График, отслеживаемость	
2	Текущие настройки	
3	Управление потоком газа (длительное нажатие)	BP1
4	Параметры текущего режима	BP1
5	Bouton-poussoir n°1 (BP1)	
6	Навигационное/настроечное колесо Короткое нажатие для подтверждения Длительное нажатие = главное меню	
7	Bouton-poussoir n°2 (BP2)	
8	Дополнительные настройки	BP2
9	Доступ к JOB (длительное нажатие)	BP2

		↓ ↻
1	Выполняемый процесс сварки График, отслеживаемость	
2	Текущие настройки	
3	Продувка газом (длительное нажатие)	BP1
4	Параметры текущего режима	BP1
5	Bouton-poussoir n°1 (BP1)	
6	Навигационное/настроечное колесо Короткое нажатие для подтверждения Длительное нажатие = главное меню	
7	Bouton-poussoir n°2 (BP2)	
8	Дополнительные настройки	BP2
9	Доступ к JOB (длительное нажатие)	BP2

Управление источником

Главный экран содержит всю необходимую информацию до, во время и после сварки. Интерфейс может быть настроен на 2 режима отображения: Easy или Expert.



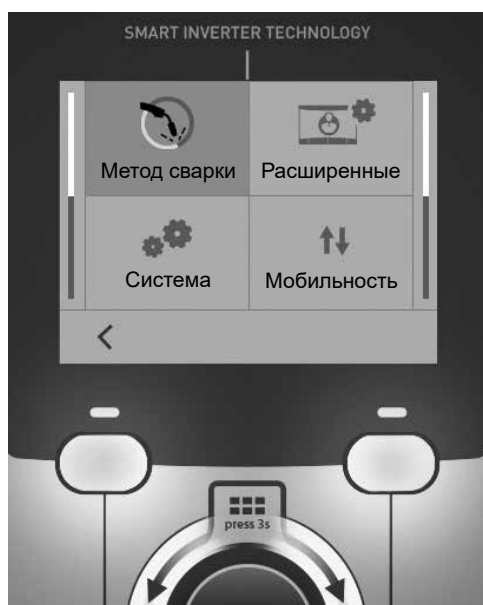
		↓ ↺
1	Выполняемый процесс сварки График, отслеживаемость	
2	Параметры текущего режима	BP1
3	Bouton-poussoir n°1 (BP1)	
4	Навигационное/настроечное колесо Короткое нажатие для подтверждения Длительное нажатие = главное меню	
5	Bouton-poussoir n°2 (BP2)	
6	Дополнительные настройки	BP2
7	Длительное нажатие BP2 (длительное нажатие)	BP2

Главное меню

Колесо используется для перемещения между различными блоками.

На главном экране нажмите и удерживайте колесико, чтобы перейти в общее меню.

Короткое нажатие на кнопку № 1 () возвращает вас в предыдущее меню или переводит на главный экран. <



Метод сварки

MIG-MAG (GMAW/FCAW)

Полуавтоматическая сварка в защитной атмосфере

TIG (GTAW)

Дуговая сварка негорючим электродом в защитной атмосфере

MMA (SMAW)

Дуговая арка с электродом с покрытием

Расширенные

Режим отображения

- Easy: упрощенный дисплей, подходящий для подавляющего большинства пользователей.
- Expert : полный дисплей, подходящий для опытных сварщиков. С его помощью можно регулировать продолжительность различных фаз сварочного цикла.

Язык

Выбор языка интервэйса (французский, английский, немецкий, и т.д.).

Единицы измерения

Выбор единиц измерения: Международный (SI) или Дюймовый (USA).

Наименование материалов

Европейские нормы (EN) или Американские (AWS).

Яркость

Регулирует яркость экрана интерфейса (настройка от 1 (темный цвет) до 10 (очень яркий)).

Система

Название аппарата

Информация о названии устройства и возможности его персонализации.

Часы

Установка времени, даты и формата (AM / PM).

Охлаждающее устройство (только для генератора, оснащенного охлаждающим устройством)

- ВЫКЛ.: блок охлаждения отключен.
- ВКЛ : блок охлаждения активен непрерывно.
- AUTO : автоматическое управление (активация во время сварки и отключение через 10 минут после окончания сварки)

ОЧИСТКА : функция, предназначенная для слива жидкости из холодильного агрегата или заполнения пакетов, тогда защита блокируется (см. общее руководство по безопасному сливу жидкости из вашего изделия).

Информация

Данные настройки системных компонентов продукта:

- Модель
- Серийный номер
- Название аппарата
- Версия ПО



Нажмите кнопку № 2 :

Экспорт конфигурации машины на USB-носитель (не входит в комплект поставки)

Производительность

Данные по использованию продукта :

- Время зажигания
- Время сварки
- и т.д

Сброс

Установите рабочие настройки:

- Частично: значение по умолчанию для текущего процесса сварки.
- Полностью: все данные и конфигурации аппарата будут сброшены до заводских настроек.

Прослеживаемость

**По умолчанию эта функция не активирована. Её можно активировать с помощью онлайн-конфигуратора, доступного на сайте Planet GYS / Tools / Product configuration. Чтобы активировать его, обратитесь к своему дистрибьютору.*

Этот интерфейс управления сваркой позволяет отслеживать/записывать все этапы сварки шов за швом во время изготовления промышленного изделия. Эта методика управления качеством обеспечивает качество сварки после производства, что позволяет провести анализ, оценку, отчетность и документацию сохраненных сварочных параметров. Эта функциональность обеспечивает точный и быстрый сбор, а также сохранение данных, запрашиваемых в рамках стандарта EN ISO 3834. Восстановление этих данных возможно через экспорт на USB-ключ.

1- Start - Создание отслеживаемости

- Настройте название сайта, нажав на колесико.

•Интервал выборки:

- Hold : Отсутствие записи значений тока/напряжения (среднее значение по проводу) во время сварки.

- 250 мс, 500 мс и т. д. : Запись значений Ток/Напряжение (среднее значение по проводу) каждую «X» миллисекунду или секунду во время сварки.

Нажмите «REC», чтобы начать слежение.

Отображение прослеживаемости

В левом верхнем углу главного экрана отображается красный значок, указывающий на то, что ведется учет прослеживаемости.

Стоп - Остановка отслеживания

Чтобы остановить отслеживаемость на этапе сварки, пользователь должен вернуться в блок «Отслеживаемость» и выбрать «Остановить».

Экспортировать

Эту информацию можно получить, экспортировав данные на USB-носитель (не входит в комплект поставки).

Данные .CSV можно использовать с помощью программного обеспечения для работы с электронными таблицами (Microsoft Excel®, Calc OpenOffice® и т. Д.).

Название документа соответствует названию машины и ее серийному номеру.

2- Start - Создание отслеживаемости

На экране отображается список ранее созданных проектов.

Кратковременно нажмите кнопку 1, чтобы вернуться в предыдущее меню.

При длительном нажатии на кнопку № 1 () удаляется активный рабочий участок или все рабочие участки.

Длительное нажатие на кнопку №2 () создает новый период прослеживаемости.

Кратковременно нажмите кнопку №2 () , чтобы просмотреть подробную информацию о каждом из ранее созданных заданий.

Мобильность

Загрузить Конфигурацию

Загрузка конфигурации машины с USB-носителя (каталог : *Съемный диск \ Мобильность \ Настройки*) на машину. Длительное нажатие на кнопку № 1 () удаляет конфигурации на USB-носителе.

Экспортировать Конфигурацию

Экспорт конфигурации машины на USB карту (каталог: *Съемный диск \ Мобильность \ Настройки*)

Загрузить Job

Импорт Jobs в соответствии с процедурами, находящимися в каталоге Removable disk \ Portability с USB-ключа на компьютер.

Экспортировать Job

Экспорт заданий из аппарата на USB накопитель в соответствии с процедурами (каталог: *Съемный диск \ Мобильность \ Job*)

Внимание , старые задания на USB карте, могут быть удалены.

Чтобы избежать потери данных при импорте или экспорте данных, не извлекайте USB-накопитель и не выключайте аппарат. *Название документа соответствует названию машины и ее серийному номеру.*

USB-носитель в комплект поставки не входит.

Калибровка

Калибровка Кабеля

Специальная функция для калибровки сварочных принадлежностей, таких как горелка MIG, кабель + электрододержатель и кабель + зажим заземления. Цель калибровки - компенсировать изменения в длине аксессуаров для настройки отображаемого измерения напряжения. После запуска процесса, он отображается на экране с анимацией.

ВНИМАНИЕ: Калибровка кабеля должна проводиться каждый раз при замене горелки, жгута или кабеля заземления для обеспечения оптимальной сварки.

Контроль потока газа (MIG-MAG)

-) На главном экране нажмите и удерживайте кнопку 1, чтобы отрегулировать расход газа на манометре, не разматывая питающий провод. После запуска процесса, он отображается на экране с анимацией. Для обеспечения оптимальной сварки необходимо периодически проверять расход газа.

Газовая продувка (TIG)

-) Присутствие кислорода в горелке может привести к снижению механических свойств и может привести к снижению коррозионной стойкости. Чтобы выпустить газ из резака, нажмите и удерживайте кнопку №1 и следуйте процедуре, отображаемой на экране.

Загрузка проволоки (MIG-MAG)

Чтобы размотать проволоку в горелке MIG/MAG без использования газа, выполните следующую процедуру:



- 1- Удерживайте спусковой крючок в положении без сварки.
 - 2- Когда процедура появится на экране, можно отпустить кнопку включения.
 - 3- Проволока начинает разматываться. По умолчанию 3 м работает со скоростью 5 м/мин. Вы можете изменить эти значения с помощью колесика.
- Если вы хотите выйти из управления, не дожидаясь окончания разматки проволоки, кратковременно нажмите на кнопку включения.

Сохранение и вызов из памяти конфигураций JOBS

Доступ осуществляется через иконку «JOB» на главном экране.

Во время использования параметры автоматически сохраняются и восстанавливаются при следующем включении.

Помимо текущих параметров, можно сохранять и вызывать конфигурации «JOB» (задача).

Существует 200 вариантов работ (JOBS) для процесса MIG/MAG и 100 для процессов TIG и MMA. Хранение осуществляется на основе текущих параметров и настроек процесса.

JOB

Режим JOB позволяет создавать, сохранять, напоминать и удалять конфигурации JOB.

1- Enregistrez sous - Création d'un Job

Настройте имя задания (JOB), нажимая на колесико. Подтвердите нажатием кнопки № 2.

Отображение текущего задания

В правой нижней части экрана отображается номер задания.

Выполняется закрытие задания

Чтобы закрыть текущее задание, пользователь должен вернуться в меню «Задание» и выбрать «Закреть».

2- Открыть - Управление рабочими заданиями (JOBS)

На экране отображается список ранее созданных заданий.

Кратковременно нажмите кнопку 1, чтобы вернуться в предыдущее меню

Длительное нажатие на кнопку № 1 () удаляет выбранное задание или все задания.

Un appui court sur le bouton-poussoir n°2 () permet de voir le détail de chacun des Jobs précédemment créés.

QuickLoad (Быстрая загрузка) - триггерный вызов JOB, когда нет сварки.

QuickLoad - это режим вызова задания (не более 20), который не используется для сварки и возможен только в процессах MIG-MAG и TIG.

Из списка ранее созданных заданий JOB вызываются коротким нажатием на кнопку включения. Все режимы кнопки и режимы сварки поддерживаются.

1- Новый - Создание быстрой загрузки

- Введите имя для QuickLoad, нажав на колесико.
- Выберите количество заданий для отзыва - от 2 до 20.
- Выберите чувствительность триггера : медленный, нормальный или быстрый
- Выбор рабочих заданий (JOBS)

Нажмите кнопку n°2, чтобы подтвердить создание QuickLoad.

Отображение текущей быстрой загрузки QuickLoad

В правой нижней части экрана отображается номер QuickLoad.

Остановить QuickLoad в процессе работы

Чтобы закрыть текущую QuickLoad, пользователь должен вернуться в меню Job/QuickLoad и выбрать «Close».

2- Открыть - Управление быстрой загрузкой

На экране отображается список ранее созданных QuickLoads.

Кратковременно нажмите кнопку 1, чтобы вернуться в предыдущее меню.

Долгое нажатие на кнопку №1 (⌂) удаляет выбранную быструю загрузку или все быстрые загрузки.

Нажмите и удерживайте кнопку №2 (✎), чтобы изменить выбранную быструю загрузку.

Кратковременно нажмите кнопку №2 (i) для просмотра сведений о каждой ранее созданной быстрой загрузке QuickLoad.

Код ошибки

В следующей таблице приведен неполный список сообщений и кодов ошибок, которые могут появиться. Выполните эти проверки и контроль перед тем, как вызвать авторизованного сервисного специалиста GYS.



Если пользователю необходимо вскрыть изделие, обязательно необходимо отключить аппарат от розетки, и подождать 2 минуты для безопасности.

КОДЫ ошибка	Сообщение	РЕШЕНИЕ
001	Перенапряжение в сети Проверьте электрическое подключение	Проверьте вашу электрическую установку квалифицированным специалистом.
002	ПОНИЖЕННОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В СЕТИ Проверьте электрическое подключение	
005	Ошибка тока заземления	Наличие блуждающего тока. Проверьте проводку сварочного аппарата (горелка, зажим заземления, держатель электрода и т.д.).
006	ОШИБКА БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ. Блок охлаждения не обнаружен	Блок охлаждения не обнаружен. Проверьте соединение между блоком охлаждения и генератором.
007	ДЕФЕКТ РАСХОДА Пробка в цепи охлаждения	Проверьте непрерывность циркуляции охлаждающей жидкости горелки. Проверьте предохранитель холодильного агрегата.
008	ОШИБКА УРОВНЯ ВОДЫ Проверьте уровень воды	Заполните резервуар блока охлаждения до максимального уровня (охлаждающая жидкость реком: арт. 062511)
009	СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ Тепловая защита	Подождите несколько минут охлаждения кулера. Не превышайте рекомендуемый рабочий цикл для используемого сварочного тока. Убедитесь, что входные и выходные вентиляционные отверстия не забиты.
010	ИСТОЧНИК Тепловая защита	Подождите несколько минут пока источник остынет. Не превышайте рекомендуемый рабочий цикл для используемого сварочного тока.
011	Вентилятор Неисправность вентилятора	Выключите питание, отсоединив розетку, и убедитесь, что вентилятор не заблокирован.
012	ТРИГГЕР Нажат триггер	Снимите горелку и проверьте, что сообщение все еще актуально. Убедитесь, что переключатель «Purge gaz / Avance fil» не заблокирован. Убедитесь, что курок горелки MIG/ MAG не заблокирована.

015	Мотор Невозможно достичь требуемой скорости	Проверьте настройки давления на роликах подающего механизма. Убедитесь, что присадочная проволока не забила в рукаве подачи горелки.
019	Перегрузка, Проверьте настройки Нажмите и отпустите триггер чтобы удалить.	Проверьте настройки и установку генератора (присадочная проволока, ролики, газ, резак и т.д.) Если проблема не устраняется, обновитесь (через Planet GYS)
020	Проблема начала сварки Проверьте настройки сварки Нажмите и отпустите триггер чтобы удалить.	Проверьте настройки и установку генератора (присадочная проволока, ролики, газ, резак и т.д.) Если проблема не устраняется, обновитесь (через Planet GYS)
024	Перегрузка USB Отсоедините ваш USB	Поменяйте USB.
-	Произошла внутренняя системная ошибка. Перезапустите ваш аппарат.	Выключите и включите аппарат. Если проблема не устраняется, обновитесь (через Planet GYS)
-	Ошибка калибровки	Сделайте еще раз калибровку сварочных кабелей (меню «Калибровка»).
-	В аппарате больше нет свободных ячеек памяти	Удалить Jobs, чтобы освободить внутреннее пространство для хранения.
-	Файл не поддерживается Err %d Все равно продолжить?	Данные на флэш-накопителе USB неверны или повреждены. Проверьте данные.
-	Невозможно записать на ключ USB	Освободите место на USB-накопителе. Если проблема не удаляется, поменяйте USB.
-	Похоже, что USB-носитель не распознается. Дисплей для шага 5 процедуры обновления не появляется на экране (см. общие инструкции).	1- Вставьте USB-носитель в его гнездо. 2- Включите генератор. 3- Нажмите и удерживайте колесо HMI для принудительного обновления.

Если появляется код ошибки, не указанный в списке, или проблемы сохраняются, обратитесь к дистрибьютору.