

PROGRAM EDITOR SETUP

Szám P95577003

KIADÁS : HU
REVÍZIÓ : E
DÁTUM : 06-2023

Használati utasítás

REF. : **8695 5514**

Eredeti használati utasítás

A gyártó hálás azért a bizalomért, amit Ön ennek a berendezésének a megvásárlásával fejezett ki. Reméljük, hogy amennyiben követi a gép jelen használati és karbantartási utasítását, teljes mértékben meg lesz vele elégedve.

A berendezés koncepciója, alkotórészeinek specifikációja és gyártása megfelel a követendő európai irányelveknek.





A berendezésre vonatkozó irányelvek felsorolása a csatolt EK megfelelőségi nyilatkozatban található.

A gyártó nem visel felelősséget azokért az esetekért, amikor nem ajánlott tételeket kapcsolnak össze ezzel a géppel.

Az Ön biztonságát szolgálóan itt egy nem korlátozó ajánlás-gyűjtemény, illetve követelménylista következik, amelynek nagy része a foglalkoztatási kódban is szerepel.

Végezetül arra kérjük, szíveskedjen informálni az Ön szállítóját bármilyen hibáról, amelyet ebben a használati utasításban találna.

TARTALOM

A - LEÍRÁS	5
B - A SZOFTVER TELEPÍTÉSE	6
C - INDÍTÓ KÉPERNYŐ	8
FŐ FUNKCIÓK.....	8
D - PROGRAM SZERKESZTÉSE 	9
1 - PROGRAM KIVÁLASZTÁSA	9
2 - A SZERKESZTÉSI ZÓNÁK MEGHATÁROZÁSA.....	10
3 - OPCIONÁLIS FUNKCIÓK.....	11
E - PROGRAM MENTÉSE 	12
1 - AZ AKTUÁLIS PROGRAM MENTÉSE	12
2 - MENTÉS MÁSKÉNT	12
F - PROGRAM EXPORTÁLÁSA 	13
1 - EXPORT FÁJL FORMÁTUMA.....	14
G - NYELV MÓDOSÍTÁSA 	15
SZEMÉLYES FELJEGYZÉSEK	16

REVÍZIÓK

REVÍZIÓ D

02/21

JELÖLÉS	OLDAL
Magyar nyelvű kiadás	

REVÍZIÓ E

06/23

JELÖLÉS	OLDAL
LINC-MASTER telepítés" hozzáadása	

A - LEÍRÁS



A „**Program Editor Setup**” a következő berendezések esetén áll rendelkezésre:

- **NERTAMATIC 450 Plus**
- **LINC-MASTER**

Ez a szerkesztő lehetővé teszi:

- programfájl olvasása,
- programfájl módosítása,
- a berendezésben módosított programfájl importálását USB-n keresztül.
- a programfájl exportálását Excel formátumba, a nyomtatás és az archiválás biztosítása érdekében.

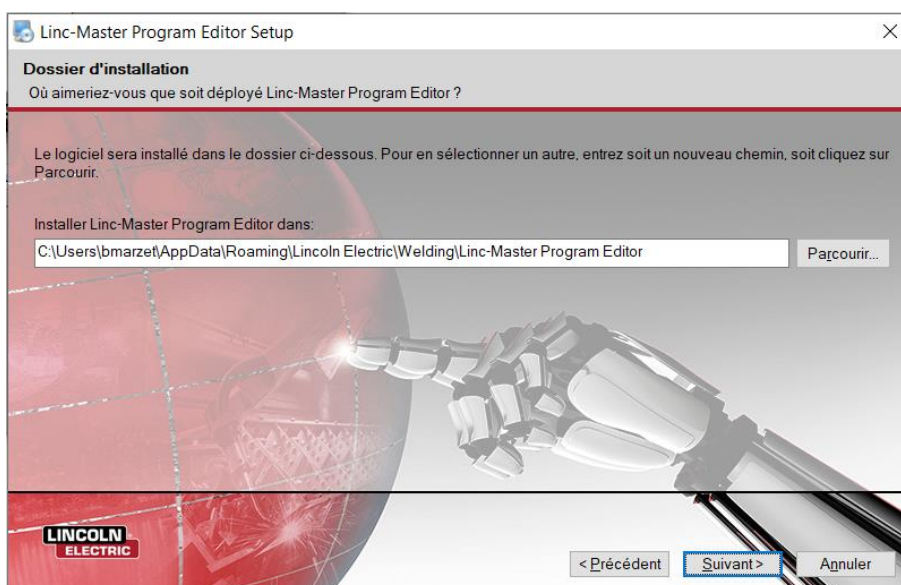
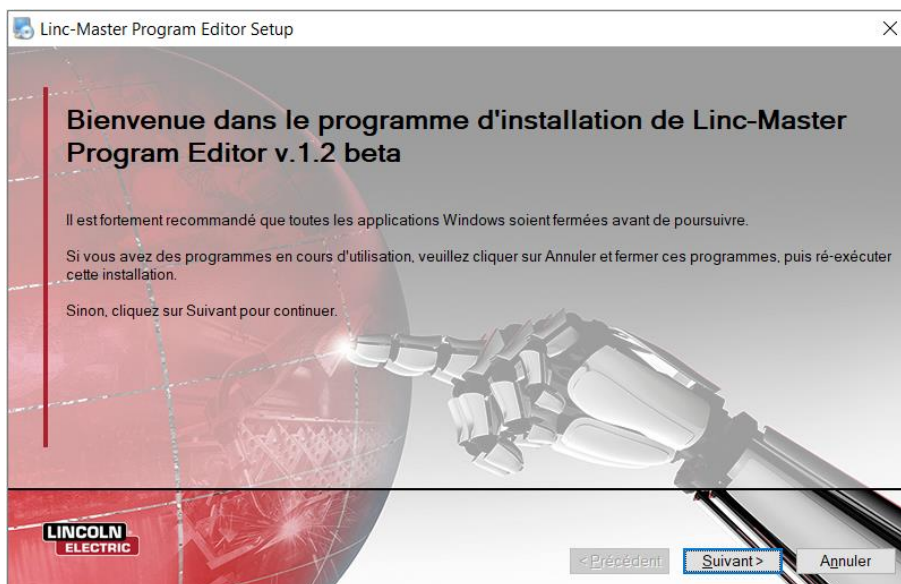
Az alkalmazás számos további információt (név, anyag, vastagság, DOM paraméterek, meleg huzal, mozgás) kezel a berendezés programjának szerkezetében. Ezek az információk lehetővé teszik a program excel-exportjának bővítését. Ez utóbbi adatok csak tájékoztatásul állnak rendelkezésre, és a berendezés nem kezeli azokat közvetlenül digitálisan.

B - A SZOFTVER TELEPÍTÉSE

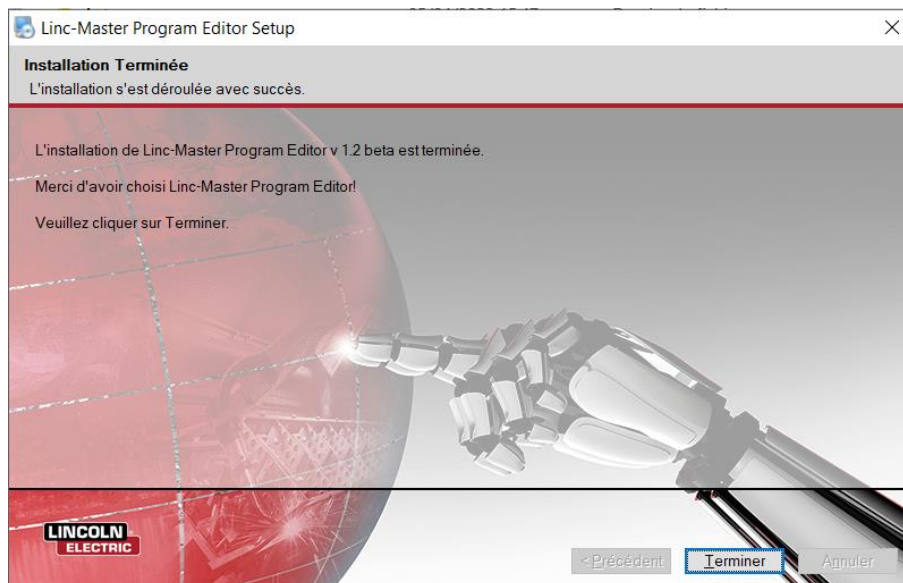
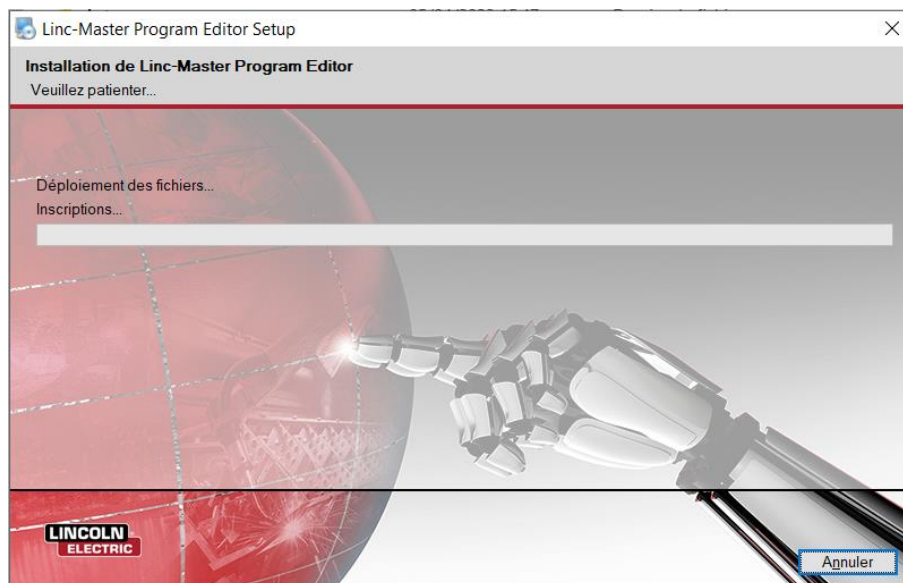
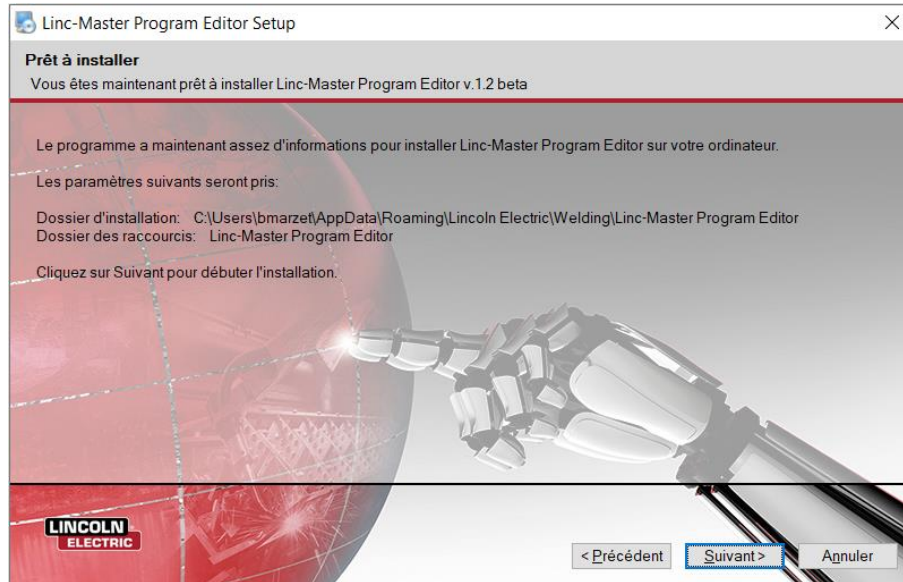
Indítsa el a "LINC-MASTER Program Editor Setup" programot és kövesse az alábbi lépéseket.



Megjegyzés: A szoftver kompatibilis a Windows Seven (a .Net framework 4.6 telepítésével) és a Windows 10 operációs rendszerrel. Az exportáláshoz legalább Excel 2007 szükséges.



A telepítési mappa alapértelmezés szerint a „C:\Program Files\...” mappában található (telepítés minden felhasználó számára). Ha a felhasználó nem rendelkezik a szükséges rendszergazdai jogokkal, akkor a telepítési mappa automatikusan átvált az aktuális felhasználóhoz tartozó mappára.



C - INDÍTÓ KÉPERNYŐ

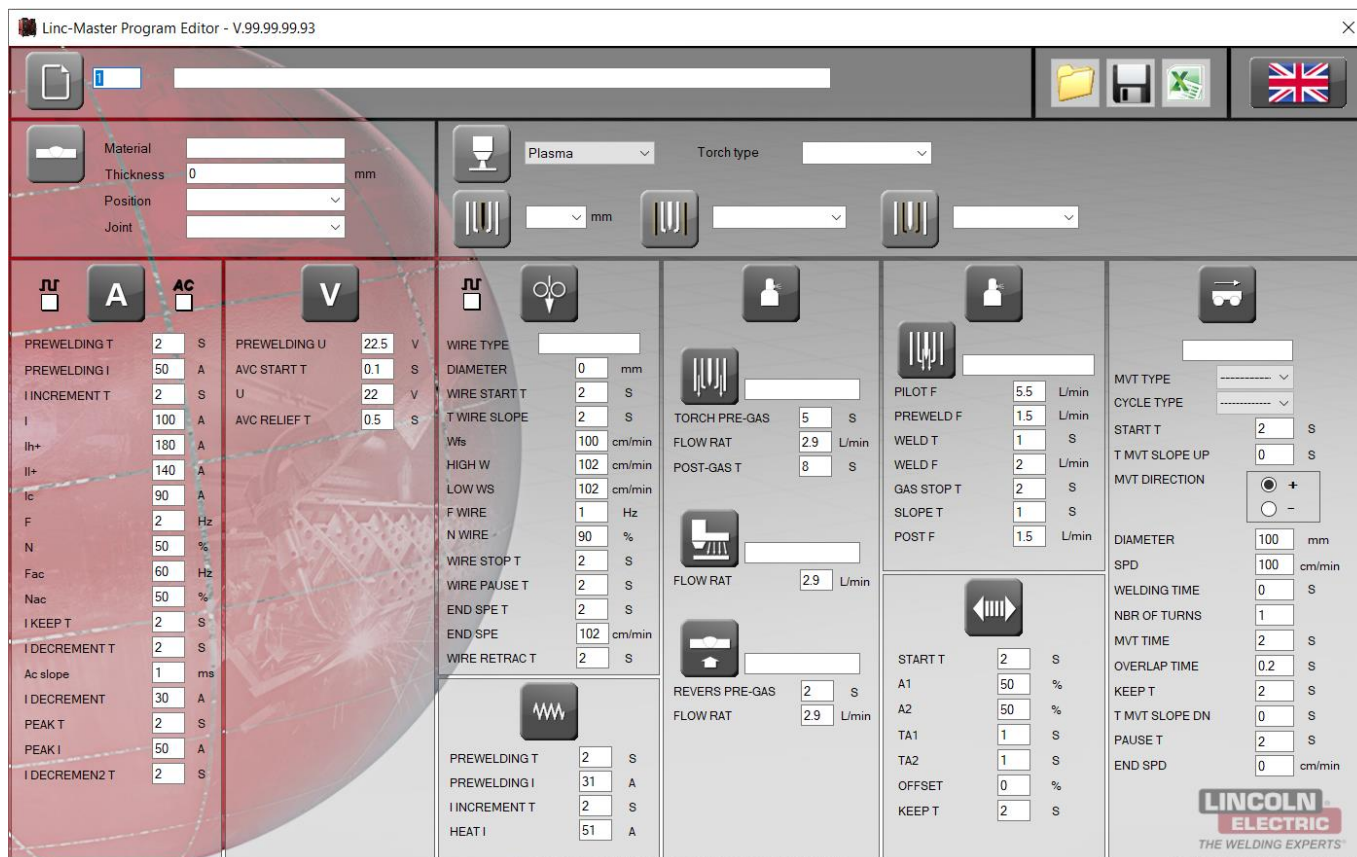
Indítsa el az előzőleg telepített programot, amely itt helyezkedik el:

Start

→ Minden program

→ Linc-Master programszerkesztő

→ Linc-Master programszerkesztő



FŐ FUNKCIÓK

	Program megnyitása
	Az aktuális program mentése
	Az aktuális program exportálása Excel fájlba
	Az alkalmazás nyelvének módosítása

D - PROGRAM SZERKESZTÉSE

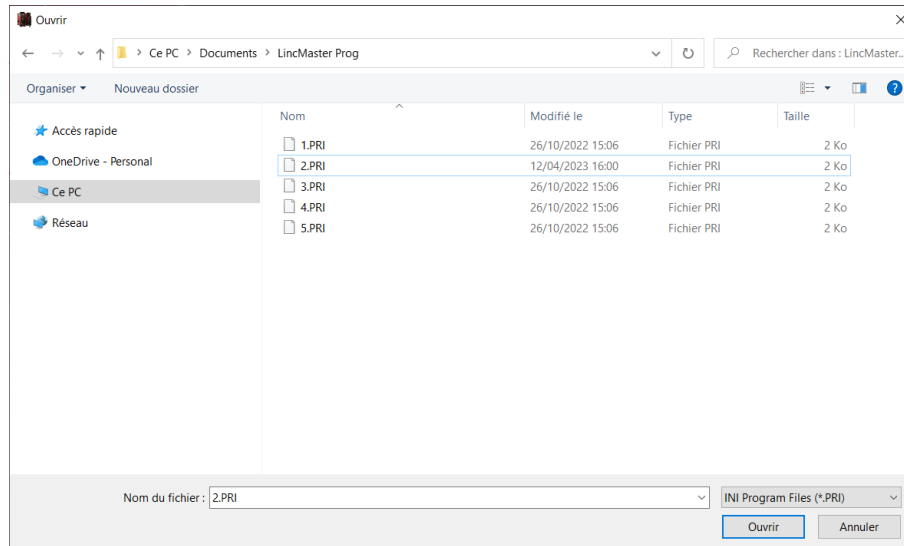


1 - PROGRAM KIVÁLASZTÁSA

Először vissza kell állítania a berendezése programjait egy USB-kulcs segítségével.



Kattintson a gombra a standard Windows fájlkiválasztó ablak megnyitásához.







Válassza ki a berendezésből származó programfájl, majd kattintson a Megnyitás gombra a programparaméterek megjelenítéséhez.







2 - A SZERKESZTÉSI ZÓNÁK MEGHATÁROZÁSA

ÁLTALÁNOS INFORMÁCIÓK

1	A program száma a fájlnev alapján van inicializálva. Adjon meg egy programnevet.
2	Adja meg az anyagot és annak fokozatát, valamint vastagságát. Adja meg a hegesztés helyzetét és a kötés típusát.
3	<p>Adja meg az eljárás típusát :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Plazma - Plazma* - TIG - TIG BP - TIG DF <p>Adja meg a hegesztő fáklya jellemzőit:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A fáklya típusa <ul style="list-style-type: none"> • SP7 • MEC4 - Az elektróda átmérője  - A fúvóka típusa  - A fúvóidom típusa 

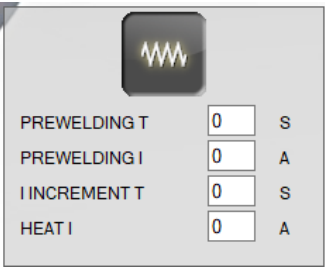



ALAPVETŐ FUNKCIÓK

	<p>A generátor áram paraméterei. <u>Opciók:</u>  <input type="checkbox"/> Jelölje be ezt a négyzetet a pulzáló hegesztőáram programozásához.</p> <p>AC <input type="checkbox"/> Jelölje be ezt a négyzetet a váltakozó hegesztőáram programozásához.</p>
	A gyűrűképző gáz paraméterei
	A PLAZMA gáz vagy a kettős áramlású TIG paraméterei

3 - OPCIONÁLIS FUNKCIÓK

	Az ívfeszültség általi szabályozás paraméterei
	A huzal lecsévézés paraméterei Opciók:   Jelölje be ezt a négyzetet a pulzáló huzal megadásához.
	Meleg huzal paraméterei
	A kiterjesztő gáz paraméterei
	A fordított gáz paraméterei
	A DOM (Mágneses eltérítés oszcilláció) paraméterei
	A mozgatás paraméterei

Kattintson a zóna tetején található képre egy funkció kiválasztásához / kiválasztásának megszüntetéséhez.

Kiválasztott funkció	Nem kiválasztott funkció
<p>Világító gomb: Aktív szerkesztési mezők</p> 	<p>Gomb nem világít: Az összes mező szürkén jelenik meg</p> 
<p>Különleges eset: egy mozgás meghatározása</p>	
<p>Válassza ki az „MVT 1” vagy az „MVT 2” lehetőséget a listából</p> 	<p>Válassza ki a „-----” lehetőséget a listából</p> 

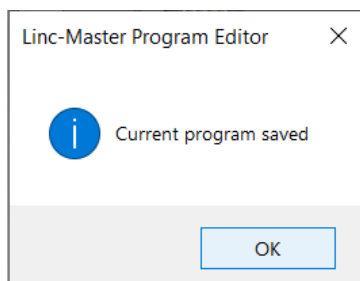
E - PROGRAM MENTÉSE



1 - AZ AKTUÁLIS PROGRAM MENTÉSE



Kattintson a gombra a szerkesztett program mentéséhez. Sikeres végrehajtás esetén az alábbi üzenet jelenik meg.

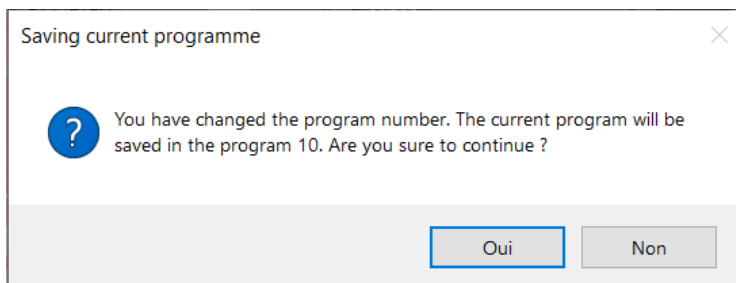


2 - MENTÉS MÁSKÉNT

Az aktuális program más programszám alatt történő mentéséhez mindössze annyit kell tennie, hogy módosítja a

program számát (1 és 99 között) , majd rákattint a gombra .

Az alkalmazás észleli a szám változását, és megjeleníti a következő üzenetet.



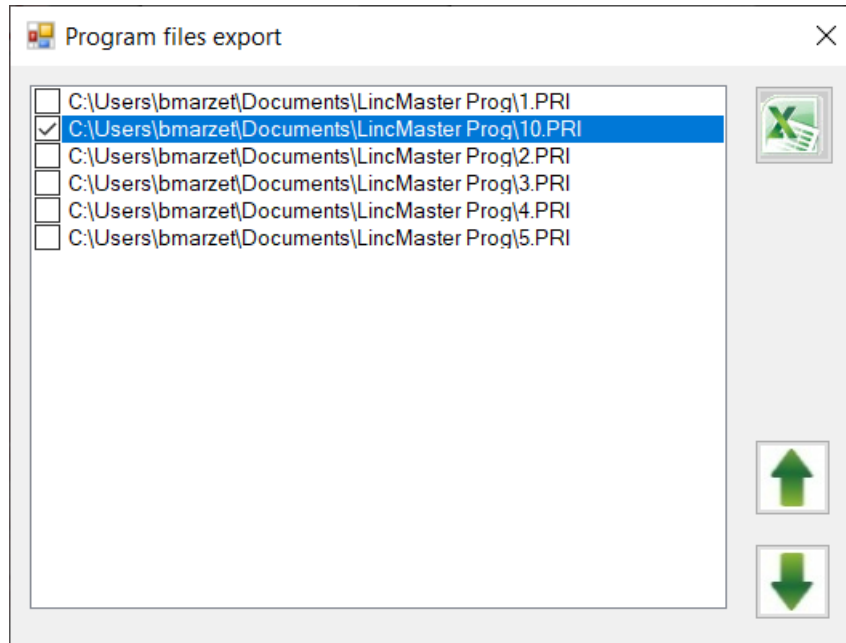
Az Igen gombra kattintva a program el lesz mentve egy másik szám alatt (lásd az előző bekezdést), és ez lesz az aktuális program.




F - PROGRAM EXPORTÁLÁSA



Kattintson a gombra  , ha 1-5 programot szeretne exportálni egy Excel fájlba.

A programválasztó képernyő megjeleníti az összes programfájlt, amely az aktuális program könyvtárban jelen van, és ez a könyvtár lesz alapértelmezettként kiválasztva.




	<p>Programválasztás jelölőnégyzetei</p>
	<p>A nyilakra kattintva megváltoztathatja a programok megjelenítési sorrendjét az excel fájlban.</p>
	<p>Erre a gombra kattintva exportálja a kijelölt programokat egy excel fájlba (XLSX kiterjesztés). Az alkalmazás megnyitja a standard Windows „mentés másként” ablakot. Válasszon egy könyvtárat és egy nevet a fájlnak, majd kattintson a mentésre. Sikeres művelet esetén a fájl exportálása megtörténik az „exportálás befejeződött” üzenettel.</p>

1 - EXPORT FÁJL FORMÁTUMA

WELDING PROGRAM EDITION		LINCOLN ELECTRIC		
LINC-MASTER	Customer :			
	Project :			
	Date :			
	Rev. :			
	Page(s) :	1 / 1		
Piece	Material			
	Thickness	0.0		
	Position			
	Joint			
Consumables	Wire Type			
	Wire Ø (mm)	0.0		
	Plasma Gas			
	Annular Gas			
	Trailer Gas			
	Backing Gas			
Process	TIG			
Torch	Torch Type			
	Electrode Ø (mm)			
	Shielding Nozzle			
	Plasma Nozzle			
Program parameters	Program number	10		
	Program Name			
Current	Pulsed DC			
	PREWELDING T (s)	5.0		
	PREWELDING I (A)	50		
	I INCREMENT T (s)	2.0		
	I (A)			
	I (A)	80		
	I (A)	50		
	Ic (A)			
	F (Hz)	2.0		
	N (%)	30		
	Fac (Hz)			
	Nac (%)			
	I KEEP T (s)	0.1		
	I DECREMENT T (s)	2.0		
	Ac slope (ms)			
	I DECREMENT (A)			
	PEAK T (s)			
	PEAK I (A)			
	I DECREMEN2 T (s)			
Voltage	PREWELDING U (V)			
	AVC START T (s)			
	U (V)			
	AVC RELIEF T (s)			
Wire	WIRE START T (s)	0.1		
	T WIRE SLOPE (s)	0.1		
	Wfs (cm/min)	80		
	HIGH W (cm/min)			
	LOW WS (cm/min)			
	F WIRE (Hz)			
	N WIRE (%)			
	WIRE STOP T (s)	0.1		
	WIRE PAUSE T (s)			
	END SPE T (s)			
	END SPE (cm/min)			
	WIRE RETRAC T (s)	0.1		
Hot Wire	PREWELDING T (s)	0.0		
	PREWELDING I (A)	0		
	I INCREMENT T (s)	0.0		
	HEAT I (A)	0		
Annular Gas	TORCH PRE-GAS (s)	2.0		
	FLOW RAT (l/min)	0.0		
	POST-GAS T (s)	5.0		
Trailer Gas	FLOW RAT (l/min)			
Backing Gas	REVERS PRE-GAS (s)			
	FLOW RAT (l/min)			
Plasma Gas	PILOT F (l/min)			
	PREWELD F (l/min)			
	WELD T (s)			
	WELD F (l/min)			
	GAS STOP T (s)			
	SLOPE T (s)			
	POST F (l/min)			
Magnetic Deviation	START T (s)			
	L AMPLI (%)			
	R AMPLI (%)			
	L PAUSE T (s)			
	R PAUSE T (s)			
	OFFSET (%)			
	KEEP T (s)			
Principal Movement	MVT TYPE	MVT 1		
	CYCLE TYPE	1		
	MVT START T (s)	99.9		
	T MVT SLOPE UP (s)	99.9		
	MVT DIRECTION	+		
	DIAMETER (mm)			
	SPD (cm/min)	1000		
	WELDING TIME (s)			
	NBR OF TURNS			
	MVT TIME (s)			
	OVERLAP TIME (s)			
	MVT STOP T (s)	0.1		
	T MVT SLOPE DN (s)	0.0		
	MVT RESTART T (s)	2.0		
	END SPD (cm/min)	1000		

G - NYELV MÓDOSÍTÁSA



Kattintson a gombra  a bal egérgombbal, az aktuális szoftver nyelvének a listán következő nyelvre történő módosításához. Kattintson a jobb gombbal az előző nyelvre történő visszatéréshez. Ezután az aktuális nyelv zászlója jelenik meg a gomb belsejében.

Magyar	Angol	Német	Holland	Olasz	Spanyol	Portugál	Lengyel
							

