



WELD THE WORLD

# Data Manager

## Manuale d'uso

ITALIANO

Istruzioni originali





WELD THE WORLD

**ITALIANO**

---

## INDICE GENERALE

<b>IN GENERALE.....</b>	<b>6</b>
Spiegazione della simbologia.....	6
<b>PRESENTAZIONE.....</b>	<b>7</b>
<b>INSTALLAZIONE .....</b>	<b>9</b>
Installazione del software.....	9
<b>SEZIONE 1 .....</b>	<b>12</b>
<b>PREDISPOSIZIONE HARDWARE.....</b>	<b>13</b>
<b>IMPOSTAZIONE DELL'INDIRIZZO IP .....</b>	<b>20</b>
<b>RILEVAZIONE DELL'INDIRIZZO IP E SUBNET MASK DEL COMPUTER .....</b>	<b>20</b>
<b>RILEVAZIONE E IMPOSTAZIONE DELL'INDIRIZZO IP E SUBNET MASK DELLA SALDATRICE.....</b>	<b>22</b>
<b>GESTIONE DEL DATA MANAGER.....</b>	<b>25</b>
<b>PRIMA CONNESSIONE.....</b>	<b>25</b>
<b>PANORAMICA GENERALE.....</b>	<b>26</b>
<b>IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI.....</b>	<b>28</b>
<b>CREAZIONE DI UN REPORT DI SALDATURA.....</b>	<b>30</b>
Creare un file di configurazione (template) .....	30
Impostazione dei costi di saldatura .....	32
Associare un report di saldatura al generatore desiderato .....	32
Aprire un report salvato.....	33
Visualizzazione dati su griglia .....	34
<b>SEGNALAZIONE DI ALLARMI DEL GENERATORE .....</b>	<b>34</b>
<b>RICAMBI .....</b>	<b>35</b>
<b>SCHEMA ELETTRICO.....</b>	<b>36</b>
<b>SEZIONE 2.....</b>	<b>38</b>
<b>PREDISPOSIZIONE HARDWARE.....</b>	<b>39</b>
<b>IMPOSTAZIONE DELL'INDIRIZZO IP .....</b>	<b>45</b>
Rilevazione dell'indirizzo IP e subnet mask del computer .....	45
Rilevazione e impostazione dell'indirizzo IP e subnet mask della saldatrice .....	47
<b>GESTIONE DEL DATA MANAGER.....</b>	<b>49</b>
Comunicazione del generatore con Data Manager.....	49
Abilitare la licenza .....	50
Panoramica generale .....	52
<b>IMPOSTAZIONI INIZIALI .....</b>	<b>54</b>
<b>CREAZIONE DI UN REPORT DI SALDATURA.....</b>	<b>57</b>
Creare un file di configurazione di report (template) .....	57
Impostare i costi di saldatura .....	60
Associare un file di configurazione di report (Template) .....	60
Aprire un report salvato.....	61
Visualizzare i dati sulla griglia .....	62
<b>ASSOCIARE I BARCODE .....</b>	<b>62</b>
<b>SALVARE I REPORT SUL SERVER .....</b>	<b>64</b>



WELD THE WORLD

## ITALIANO

---

<b>SALVARE I REPORT SU CHIAVETTA USB .....</b>	<b>64</b>
<b>SEGNALAZIONE DI ALLARMI DEL GENERATORE .....</b>	<b>65</b>
<b>RICAMBI .....</b>	<b>66</b>
<b>SCHEMA ELETTRICO .....</b>	<b>67</b>





## ITALIANO

# 1 IN GENERALE



### IMPORTANTE! Per la vostra sicurezza

La presente documentazione deve essere consegnata all'utilizzatore prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura.

 **Leggere il manuale "DISPOSIZIONI D'USO GENERALI" fornito in forma separata dal presente manuale prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura.**

Il significato della simbologia presente in questo manuale e le avvertenze correlate sono riportate nel manuale "DISPOSIZIONI D'USO GENERALI".

Qualora il manuale "DISPOSIZIONI D'USO GENERALI" non sia presente è indispensabile chiederne una copia al rivenditore o al produttore.

Conservare la documentazione per future necessità.

### Spiegazione della simbologia



#### PERICOLO!

Questa grafica indica un pericolo di morte o lesioni gravi.



#### ATTENZIONE!

Questa grafica indica un rischio di lesioni o danni materiali.



#### PRUDENZA!

Questa grafica indica una situazione potenzialmente pericolosa.



#### AVVERTENZA!

Questa grafica indica un'informazione importante per il regolare svolgimento delle operazioni.



#### Informazione

Questa grafica indica un'informazione aggiuntiva o rimanda a un'altra sezione del manuale in cui ci sono informazioni correlate.

- o **Nota:** Le immagini contenute in questo manuale sono a scopo esplicativo e possono essere diverse da quelle delle apparecchiature vere e proprie.

## 2 PRESENTAZIONE



### Informazione

Il software Data Manager dispone di menù personalizzati automaticamente in base al generatore di saldatura al quale viene associato e configurato. È quindi possibile che ci siano delle lievi differenze grafiche tra le schermate del vostro software e le immagini seguenti se il vostro generatore di saldatura non è quello usato per ricavare le schermate di seguito presentate.

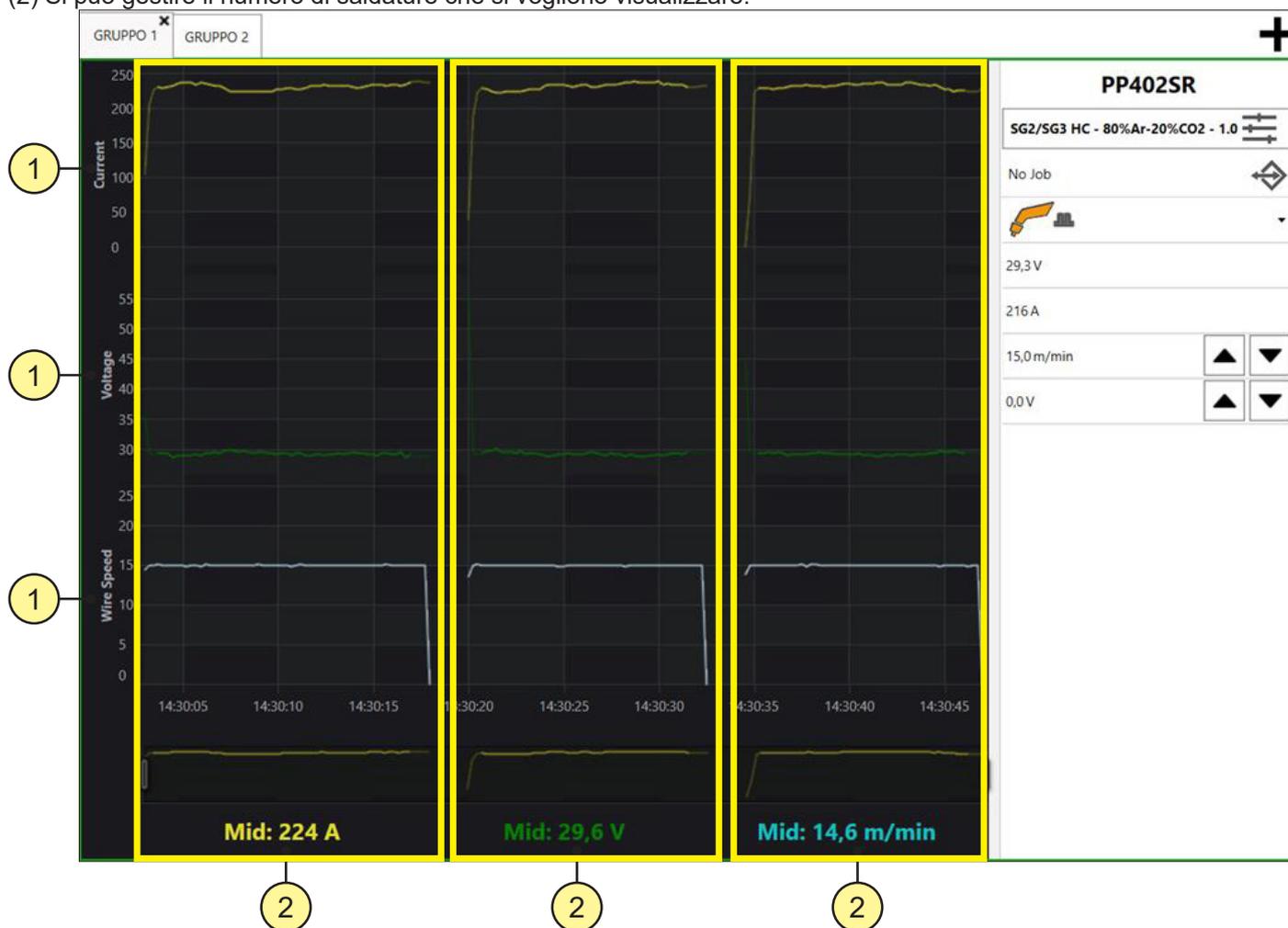
Data Manager è un sistema per il controllo e la gestione dei processi di saldatura ad arco (MIG/MAG) che permette di monitorare e gestire in modo completo ed approfondito il ciclo di produzione, garantendo efficienza, affidabilità ed una valutazione dei costi e dei benefici di investimento.

Il software di gestione Data Manager consente di avere il controllo contemporaneo di più generatori connessi ad una rete dedicata LAN (ETHERNET).

- Si possono nominare le saldatrici (Nickname, nome del saldatore associato, numero della postazione di lavoro, ecc.)
- Si possono creare, nominare e gestire dei gruppi di saldatrici da monitorare per la gestione di saldatrici impegnate in diverse commesse di lavorazione o ad esempio che dovessero lavorare in siti produttivi diversi (aziende con due sedi).
- Si possono impostare parametri da remoto:
  - Curve sinergiche (Processo di saldatura, Tipo di filo, Tipo di gas, diametro del filo, ecc)
  - Richiamare i Job salvati
  - Regolare tutti i parametri di saldatura.

(1) Da video si possono visualizzare i parametri di saldatura.

(2) Si può gestire il numero di saldature che si vogliono visualizzare.



ITALIANO

(3) È possibile zoomare e consultare il dettaglio saldato tramite i cursori a scorrimento posti nella barra inferiore.



(4) Si possono consultare i risultati in una griglia.

Weco Data Manager

🔍 ⚙️ 📁 📊 4

📅 24\_05\_2018 ⚠️

Weld Name	Machine	N°	▲	Start	Stop	Weld Time	Mid Current	Mid Voltage	Mid Wire Speed	Heat input	📄
Weld	PP402SR	1		2018-05-24 14:30:34	14:30:46	00:00:12	224 A	29,6 V	14,6 m/min		
Weld	PP402SR	1		2018-05-24 14:30:19	14:30:32	00:00:12	227 A	29,8 V	14,6 m/min		
Weld	PP402SR	1		2018-05-24 14:30:02	14:30:17	00:00:15	229 A	29,3 V	14,7 m/min		

## 2.1 INSTALLAZIONE

### Installazione del software

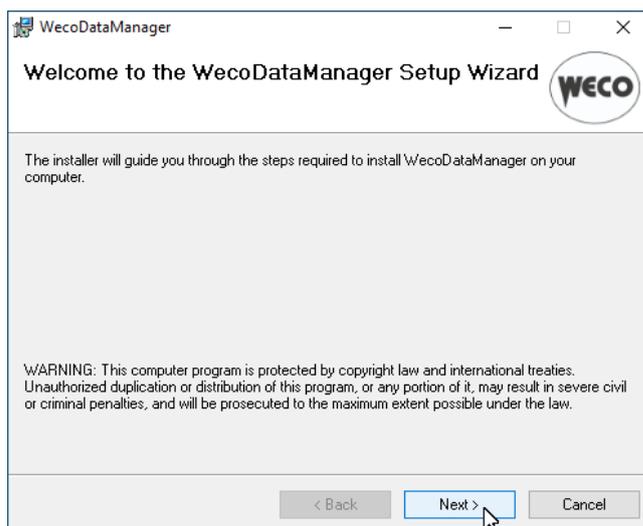
**i** **Informazione** La procedura e le schermate mostrate possono variare leggermente a seconda della versione del sistema operativo installato.

Aprire la cartella contenente i file per l'installazione.

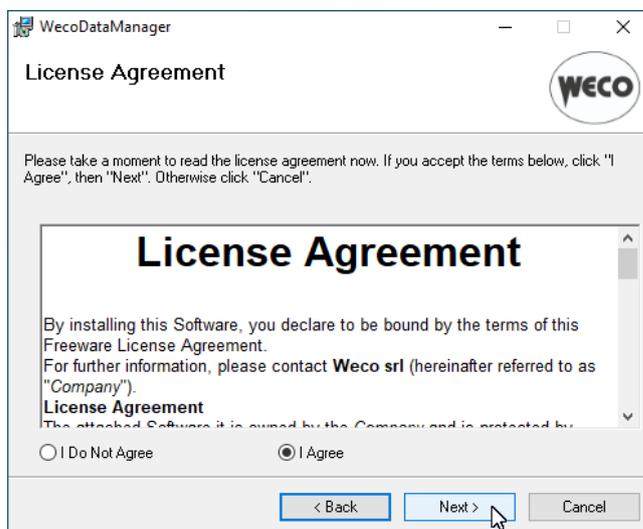
Fare doppio click sull'icona di setup " ".



Nella finestra che compare cliccare sul pulsante "Next".

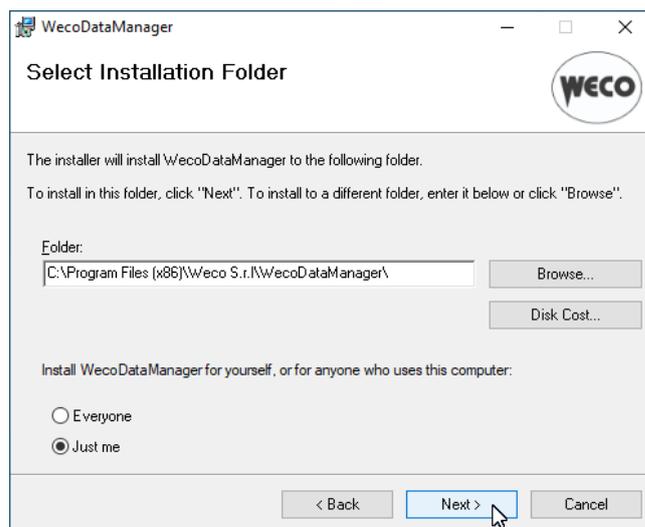


Selezionare "I Agree" e premere "Next".

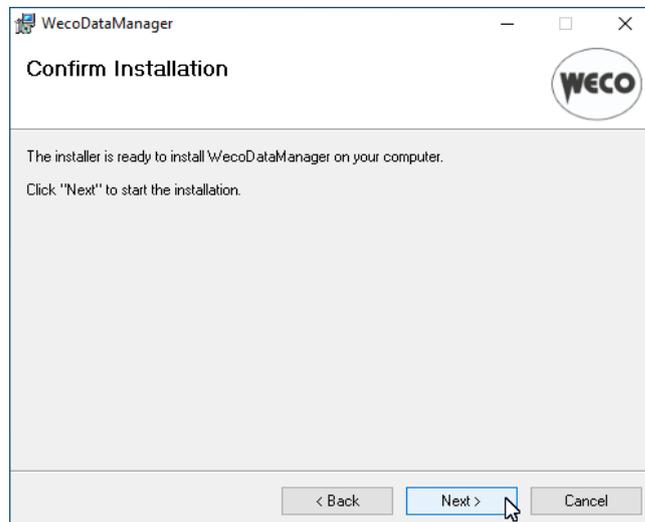


## ITALIANO

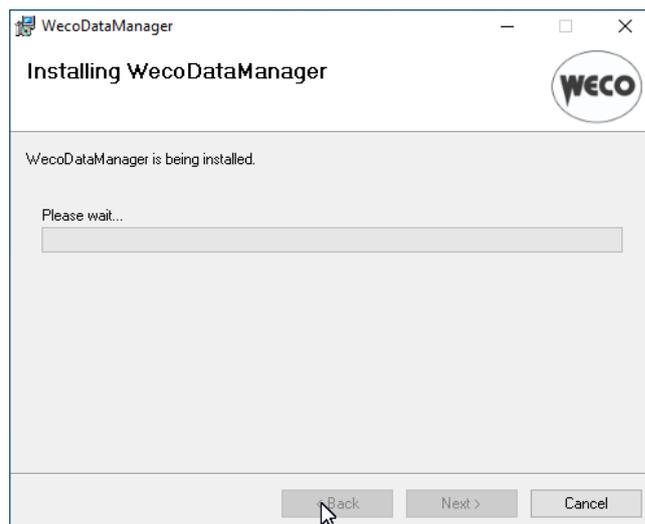
Nella finestra che appare selezionare in percorso di installazione.  
Selezionare se l'installazione deve essere fatta per l'utente corrente o per tutti gli utenti.  
Premere "Next".



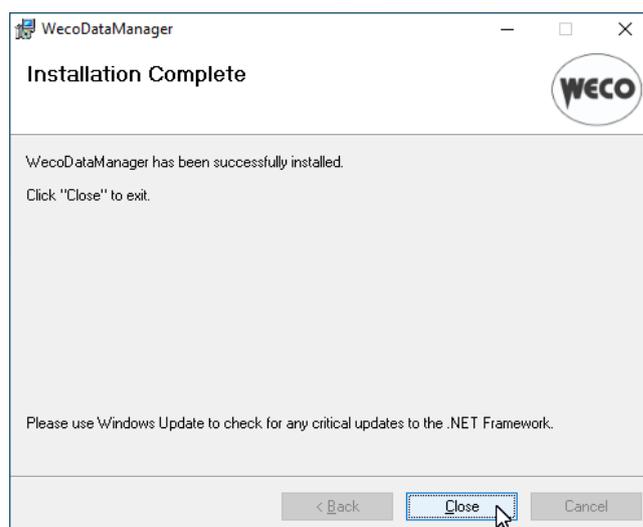
Nella finestra che compare cliccare sul pulsante "Next".



Acconsentire alla richiesta di l'installazione del software.  
Attendere il completamento della procedura di installazione.

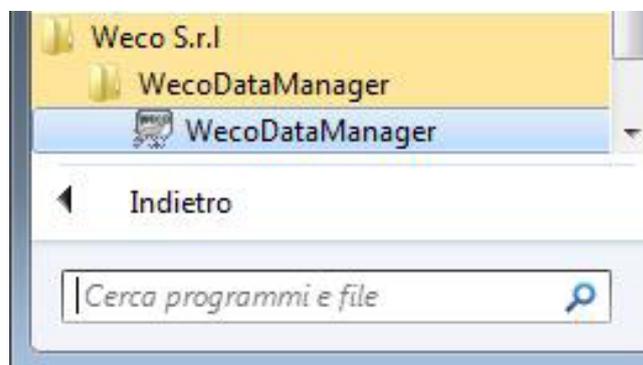


Nella finestra che compare cliccare sul pulsante “Chiudi”.



(WINDOWS 7) Nel menu START di Windows compare la cartella WECO S.r.l, al cui interno si trova l'icona di avvio del programma.

(WINDOWS 10) Nel menu START di Windows compare l'icona di avvio del programma.



Viene creato un collegamento sul desktop.

Fare doppio click sull'icona per avviare il programma.





# Sezione 1

La seguente sezione tratta l'utilizzo del Data Manager installato su generatori:

- Serie Cruiser e Power Pulse 322/402/502 con carrello trainafilo WF-104/108
- Serie Pioneer e Pionner Pulse 403-503 MKS/MSR con carrello trainafilo WF-203

Al generatore viene collegato il Kit BOX Data Manager IR-02 Modbus, che comunica via can-bus con il trainafilo. La presa Ethernet dell'IR-02 viene a sua volta collegata alla rete aziendale, in modo da trasferire tutti i dati di saldatura ad un computer locale, nel quale deve essere installato il software Data Manager.

## 2.2 PREDISPOSIZIONE HARDWARE

### Collegamento generatore al Weco Data Manager

Connettore Remote 2 per la  
connessione al modulo IR-02  
MODBUS

Cavo connessione

Modulo  
IR-02 MODBUS



ITALIANO

Configurazione Weco Data Manager con WIFI a bordo macchina



Kit Box  
Weco Data Manager  
IR-02 MODBUS



Notebook  
(Windows)



Tablet  
(Windows)

Kit Box Access Point Wireless 802.11n

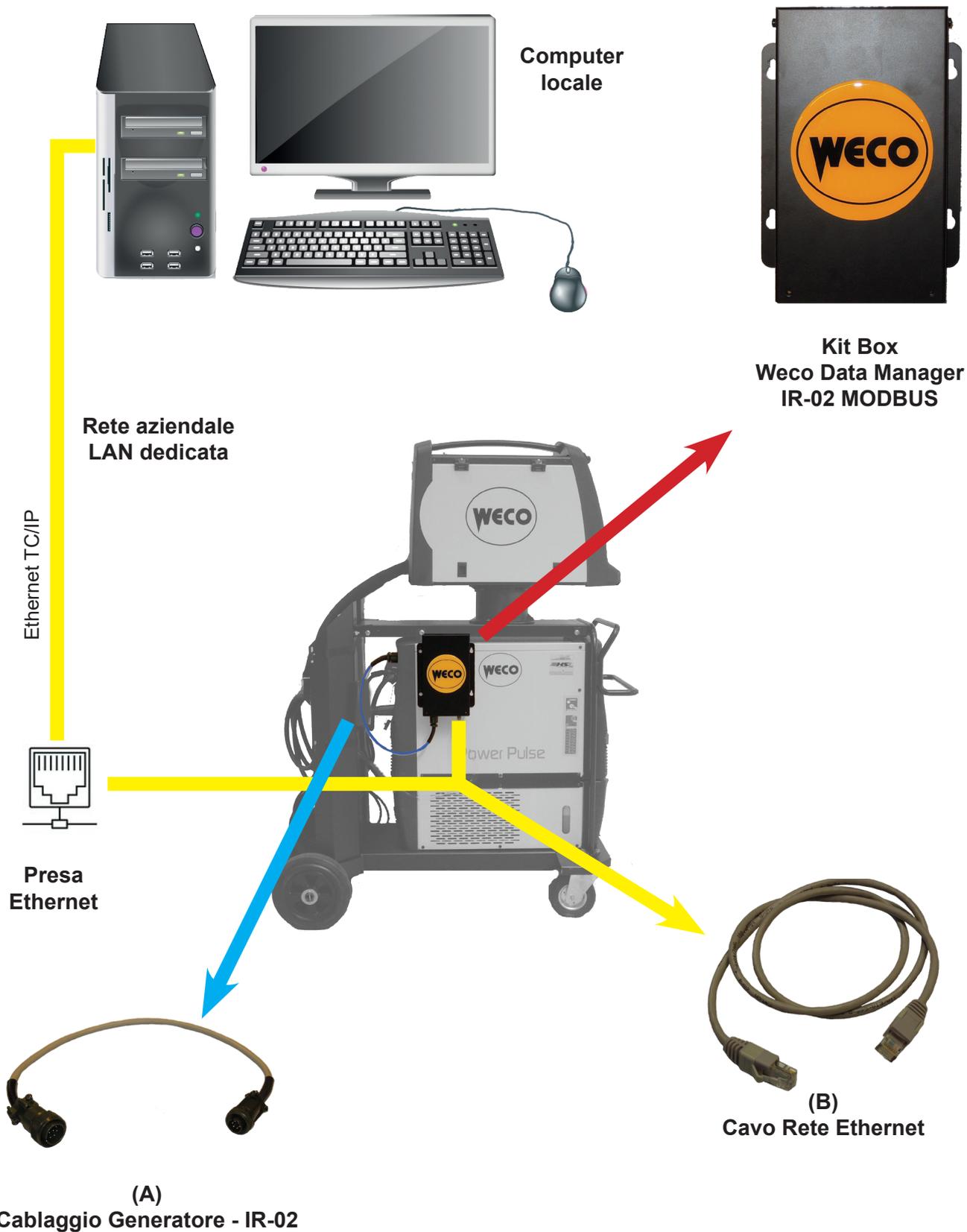


(A)  
Cablaggio Generatore - IR-02



(B)  
Cavo Rete Ethernet

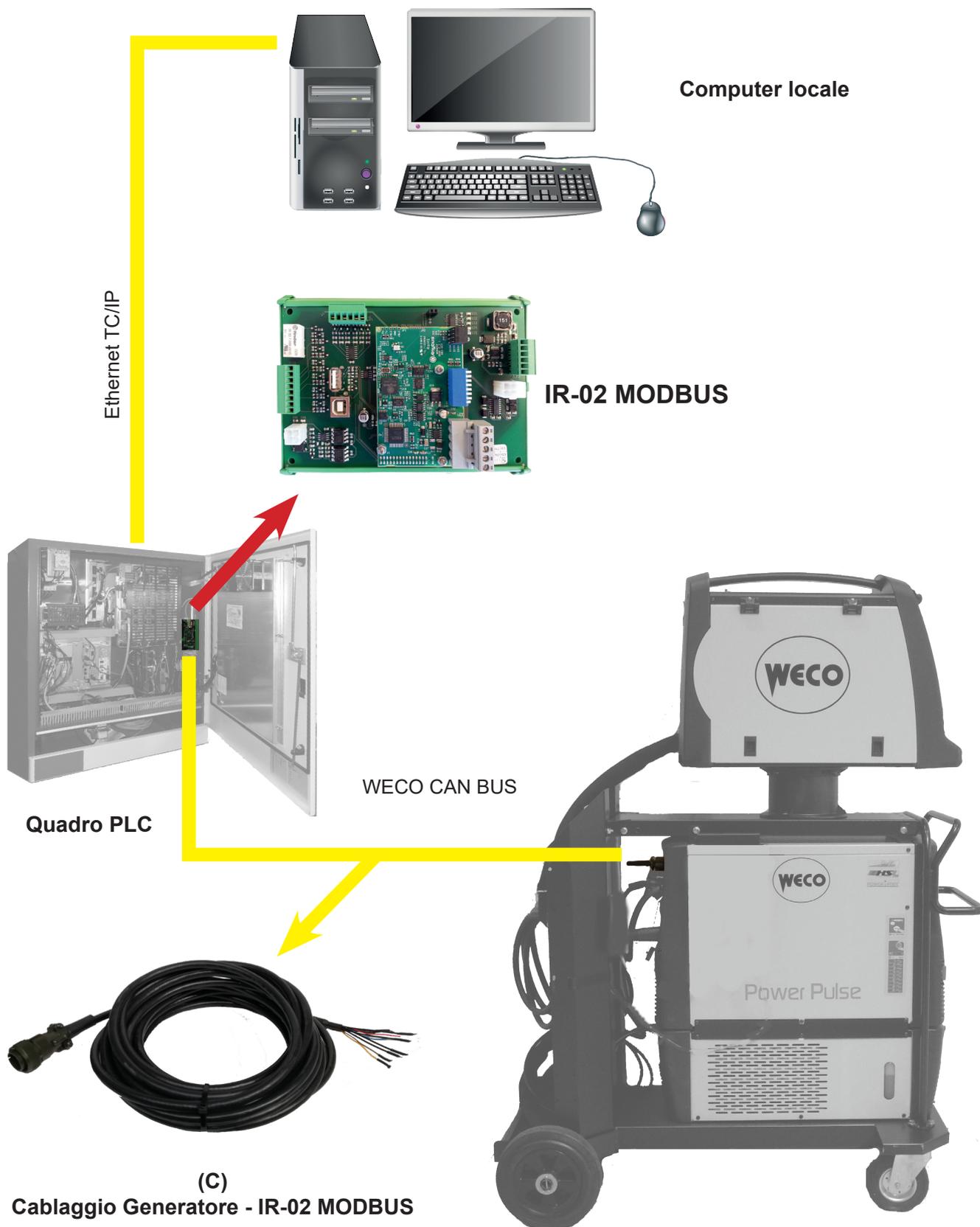
Configurazione Weco Data Manager per LAN dedicata

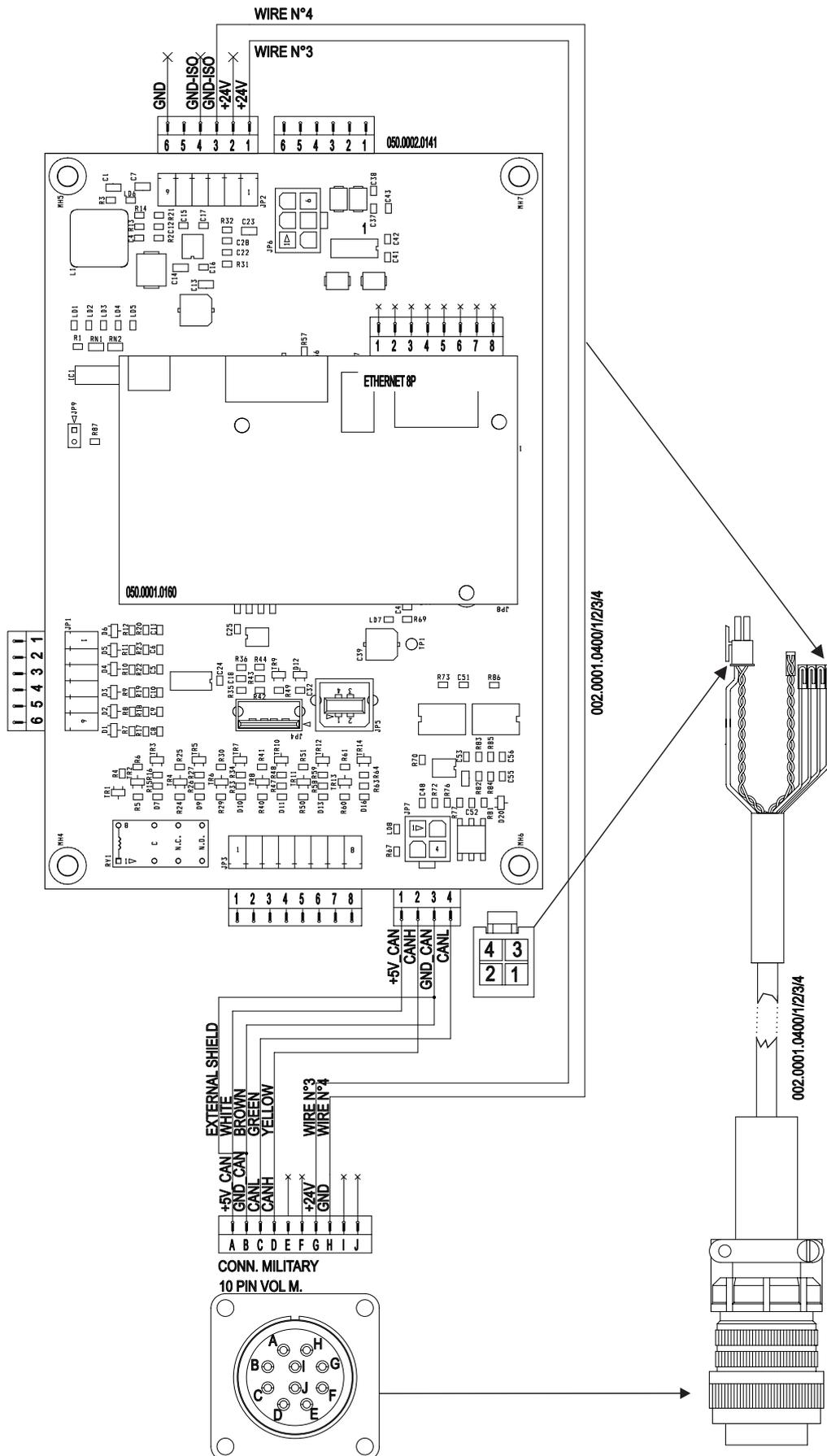




ITALIANO

### Configurazione Weco Data Manager per LAN dedicata su quadro

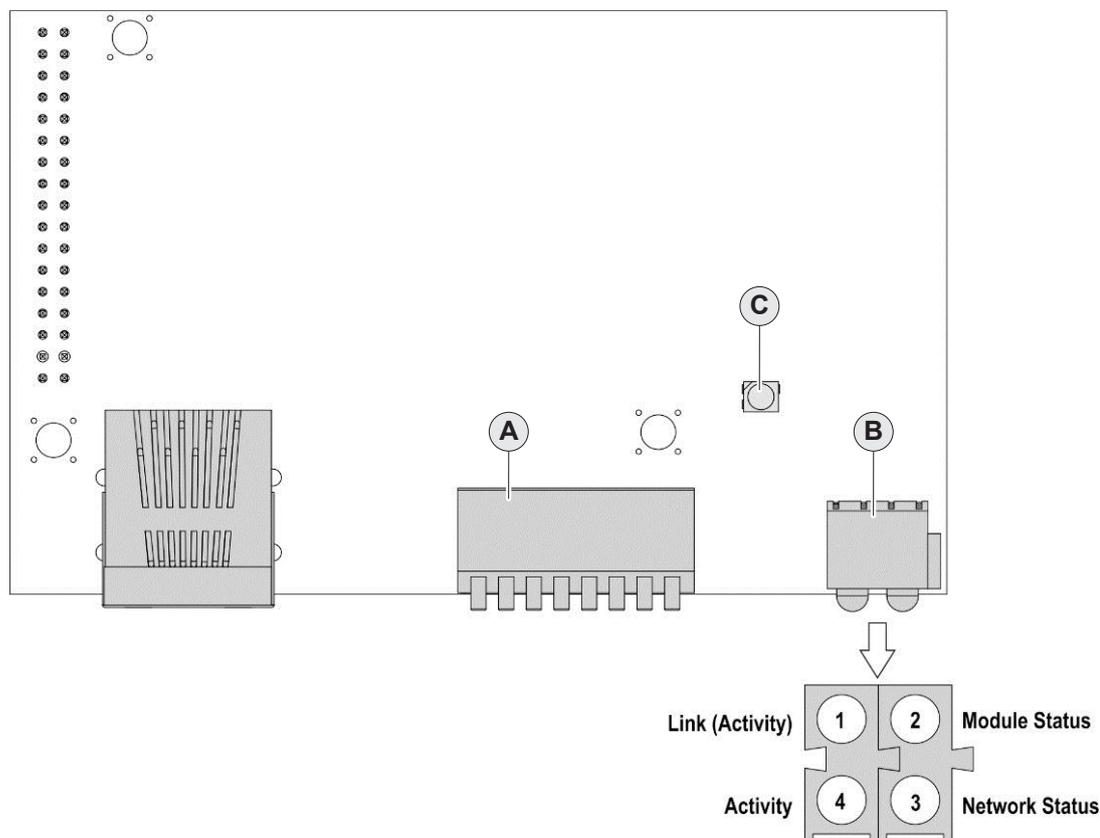




## ITALIANO

### Modulo MODBUS

Il modulo MODBUS è montato sulla scheda interfaccia IR02.



Posizionare le levette del DIP-SWITCH (A) verso l'alto (posizione OFF). Il LED singolo (C) deve lampeggiare ad intervalli di 1 secondo; questo indica una corretta inizializzazione ed un funzionamento corretto.

(B) LED DI SEGNALAZIONE	
LED	FUNZIONE
1	LINK (ACTIVITY) Spento: nessun collegamento rilevato Verde: collegamento rilevato
2	MODULE STATUS Spento: nessuna potenza sul modulo Verde intermittente (1Hz): indirizzo IP non impostato utilizzando l'interruttore di configurazione Rosso intermittente (1Hz): Indirizzo MAC non valido. (Errore interno) Rosso intermittente (2Hz): Impossibile caricare la configurazione Ethernet da FLASH Rosso intermittente (4Hz): Errore interno. (Fatale) Rosso: Rilevato indirizzo IP duplicato
3	NETWORK STATUS Il led indica il numero di connessioni tra Modbus/TCP e il modulo. Il numero di connessioni stabilite è uguale al numero di flash su questo led.
4	ACTIVITY Il led di attività lampeggia in verde ogni volta che un pacchetto viene ricevuto o trasmesso. Rosso intermittente (4Hz): Errata inizializzazione

### **Predisposizione software**

Per abilitare l'apparecchiatura dalla comunicazione con il Data Manager bisogna abilitare la scheda di interfaccia. Accedere al menu di SETUP dell'apparecchiatura (fare riferimento al manuale specifico) e cercare il parametro "CONNECTION TYPE". Selezionare una delle seguenti impostazioni:

- OFF: la scheda interfaccia è disconnessa.
- NC01: la scheda interfaccia è connessa.  
Con Data Manager è possibile visualizzare i dati, non è possibile modificare i dati.
- NC02: la scheda interfaccia è connessa.  
Con Data Manager è possibile visualizzare i dati, è possibile modificare i dati.

Nell'angolo in basso a destra del display dell'apparecchiatura viene segnalata la tipologia di connessione scelta tramite una scritta (es. C1 per NC01, C2 per NC02).

Se la scheda interfaccia non è alimentata o il cablaggio non è collegato, compare il messaggio di errore CAN BUS.

## ITALIANO

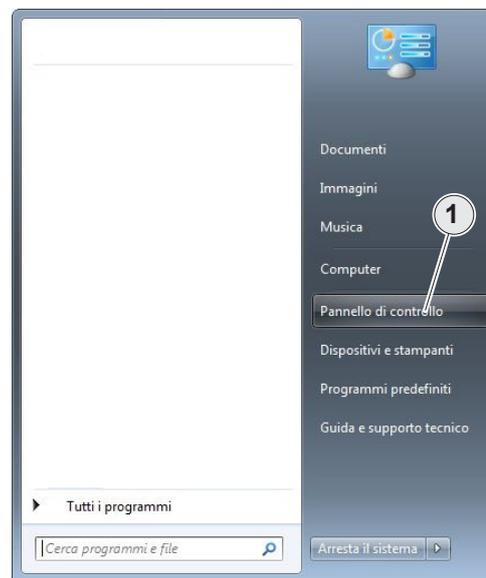
### 3 IMPOSTAZIONE DELL'INDIRIZZO IP

Affinché Data Manager possa comunicare tramite ETHERNET con le apparecchiature connesse alle reti attive, è necessario impostare gli indirizzi IP; affinché due schede di rete possano comunicare correttamente sotto protocollo IP, queste devono avere due indirizzi diversi ma devono appartenere alla stessa subnet.

#### 3.1 RILEVAZIONE DELL'INDIRIZZO IP E SUBNET MASK DEL COMPUTER



Cliccare sull'icona  
Cliccare su "Pannello di controllo" (1).



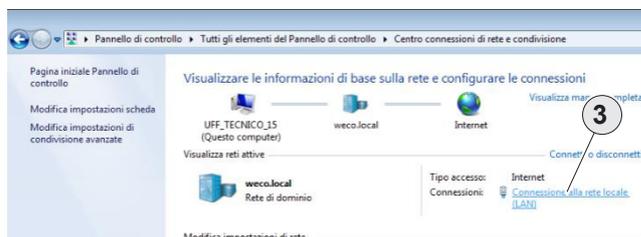
Nella finestra che compare su "Visualizza per:" (2) selezionare dal menu a tendina la voce "Icone grandi" oppure "Icone piccole".



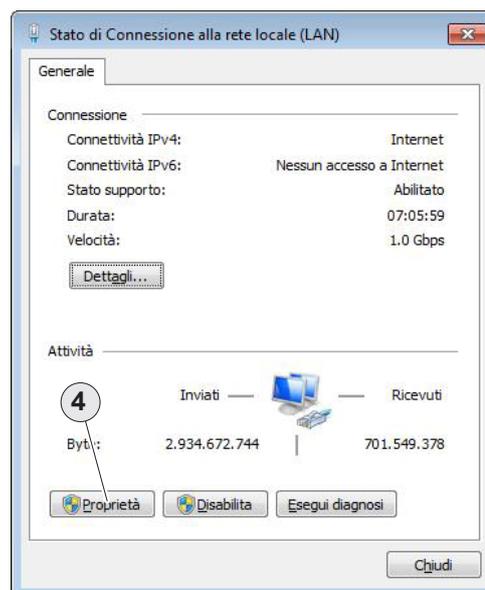
Cliccare sull'icona "Centro connessioni di rete e condivisione".



Cliccare su "Connessione alla rete locale" (3).



Cliccare su “Proprietà” (4).



Dalla lista (5) cliccare su “Protocollo Internet versione 4 (TCP/IPv4).

Cliccare su “Proprietà” (6).

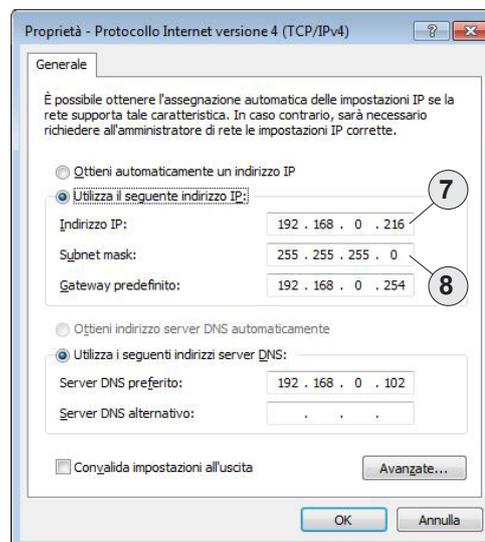


Compare la finestra in cui è visualizzato:

Indirizzo IP del computer (7)

Subnetmask del computer (8)

Prendere nota di questi valori.



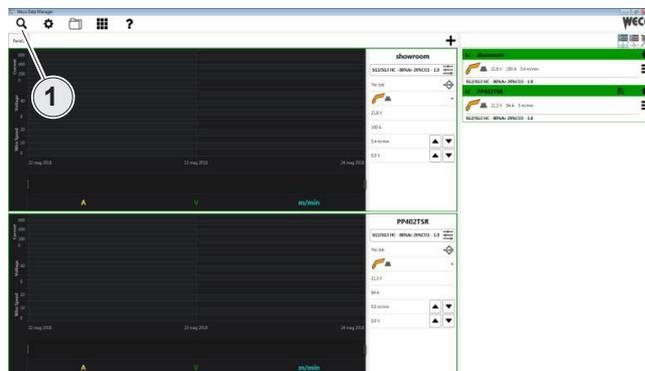
## ITALIANO

### 3.2 RILEVAZIONE E IMPOSTAZIONE DELL'INDIRIZZO IP E SUBNET MASK DELLA SALDATRICE



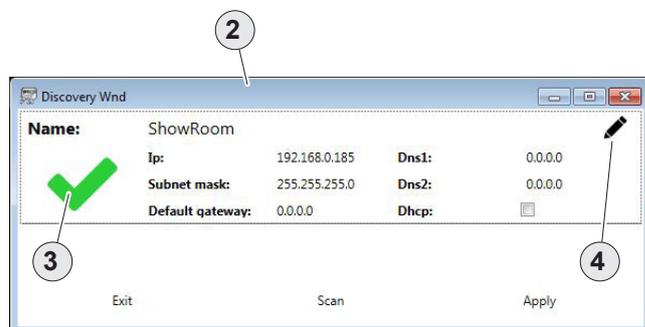
Fare doppio click sull'icona per avviare il programma.

Cliccare sull'icona "🔍" (1) per avviare il rilevamento delle schede presenti in rete.

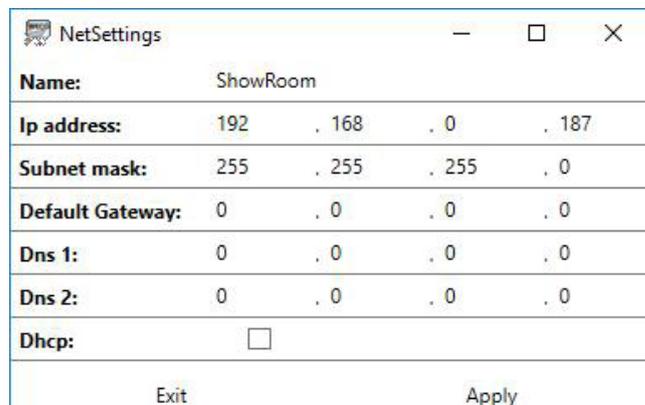


La finestra (2) mostra la lista delle schede rilevate. Selezionare la scheda di interesse tra quelle presenti nella lista cliccando sopra al rispettivo riquadro; comparirà il simbolo "✓" (3).

Cliccare sull'icona "✎" (4), (compare quando si va con il puntatore del mouse sopra il riquadro).



Compare la finestra per l'impostazione dell'indirizzo IP.



## Come assegnare indirizzi IP compatibili tra due schede

L'indirizzo IP di una subnet si ricava facendo l'AND logico del byte dell'indirizzo IP del dispositivo con il corrispondente valore della subnet mask.

Affinché due schede di rete comunichino è necessario che l'IP SUBNET sia uguale per entrambe le schede.

### Esempio di IP SUBNET compatibili:

	COMPUTER					SALDATRICE			
IP ADDRESS	192.	168.	0.	216		192.	168.	0.	185
(AND logico)	&	&	&	&		&	&	&	&
SUBNET MASK	255.	255.	255.	0		255.	255.	255.	0



IP SUBNET	192.	168.	0.	0	=	192.	168.	0.	0
-----------	------	------	----	---	---	------	------	----	---

### Esempio di IP SUBNET non compatibili:

	COMPUTER					SALDATRICE			
IP ADDRESS	192.	168.	0.	216		192.	168.	1.	185
(AND logico)	&	&	&	&		&	&	&	&
SUBNET MASK	255.	255.	255.	0		255.	255.	255.	0



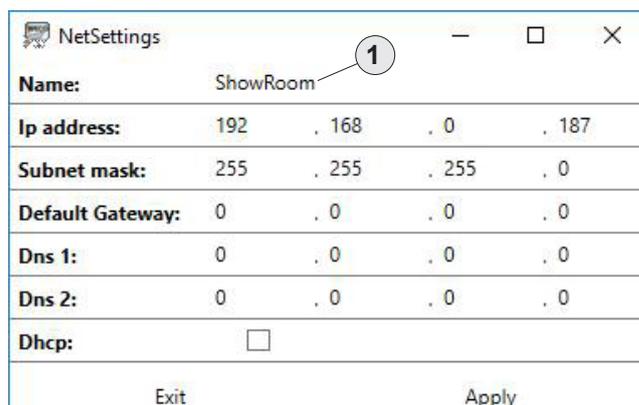
IP SUBNET	192.	168.	0.	0	≠	192.	168.	255.	0
-----------	------	------	----	---	---	------	------	------	---

È possibile nominare la macchina con un nome specifico cliccando con il mouse nel campo NAME (1) e inserendo il nome.

Inserire Ip address e Subnet mask.

Premere "Apply" per confermare.

Confermare con "OK" la schermata che compare, chiudere la finestra premendo "✕" oppure "Exit"



NetSettings				
Name:	ShowRoom <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">1</span>			
Ip address:	192	. 168	. 0	. 187
Subnet mask:	255	. 255	. 255	. 0
Default Gateway:	0	. 0	. 0	. 0
Dns 1:	0	. 0	. 0	. 0
Dns 2:	0	. 0	. 0	. 0
Dhcp:	<input type="checkbox"/>			
Exit		Apply		

## ITALIANO

---

Premere "Apply" per confermare.

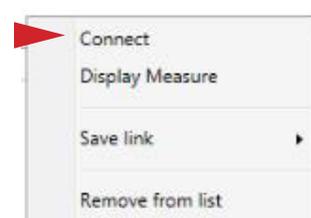


## 4 GESTIONE DEL DATA MANAGER

### 4.1 PRIMA CONNESSIONE

Cliccare l'icona .

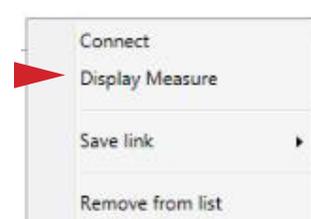
Selezionare "Connect" dal menu a tendina.



Viene effettuata la connessione al generatore; la finestra diventa verde, vengono visualizzate le impostazioni dell'apparecchiatura.



Selezionare "Display measure" dal menu a tendina.



Viene visualizzata la finestra dei grafici dei parametri di saldatura (1).

**NOTA:** se il tipo di connessione settato tramite generatore è impostato su NC01 è possibile la sola visualizzazione dei parametri. Se il tipo di connessione è impostato su NC02 è possibile la visualizzazione dei parametri e la modifica degli stessi.

Tramite la schermata di visualizzazione/modifica parametri (2), impostare gli stessi.

È possibile impostare:

Curve di saldatura. Compariranno dei menu e dei sottomenu nel seguente ordine: processo di saldatura, tipo di materiale, tipo di gas, diametro del filo.

JOB

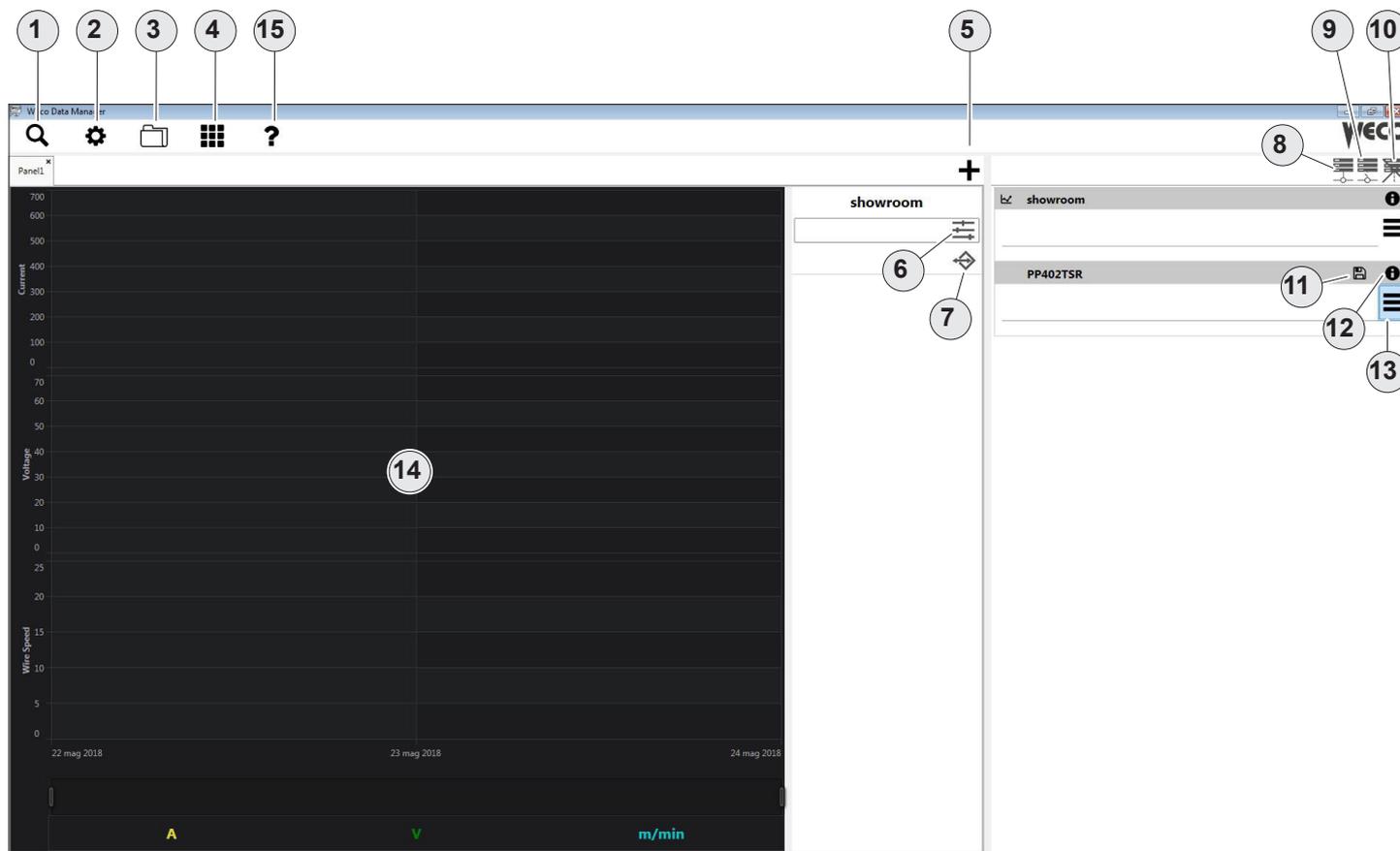
Velocità del filo.

Correzione d'arco.

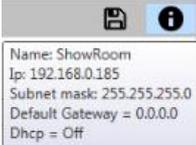


ITALIANO

4.2 PANORAMICA GENERALE



1		Avvia la ricerca delle schede di rete, sulle reti attive.
2		Apri la finestra per il salvataggio dei parametri.
3		Apri la finestra per selezionare un file di report.
4		Apri/chiudi la griglia dei dati di saldatura rilevati.
5		Aggiunge i pannelli  , al fine di poter visualizzare rapidamente gruppi di generatori.
6		Apri la lista delle curve di saldatura.
7		Apri la lista dei job salvati nell'apparecchiatura.
8		Connette tutti i dispositivi rilevati sulla rete attiva.
9		Disconnette tutti i dispositivi rilevati sulla rete attiva.
10		Cancella tutti i dispositivi dalla lista delle connessioni.
11		Salva i dati. Questa icona compare solamente dopo aver associato al genitore un report di saldatura.

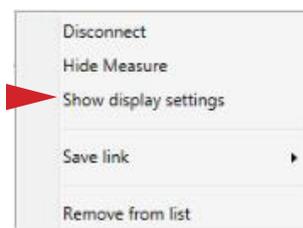
12		<p>Portando il puntatore del mouse sopra l'icona viene visualizzato un tooltip con i dati della scheda di rete a cui si è attualmente connessi.</p> 
13		<p>Aprire la finestra del menu relativa all'apparecchiatura che si sta monitorando.</p>
14		<p>Durante la saldatura vengono visualizzati i valori istantanei rilevati (ogni 250 ms). Terminata la saldatura viene visualizzato il valore medio di ciascun parametro.</p> 
15		<p>Aprire il menu per ottenere informazioni riguardanti il software (ABOUT), e la guida (HELP).</p>

## ITALIANO

### 4.3 IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI

Cliccare l'icona .

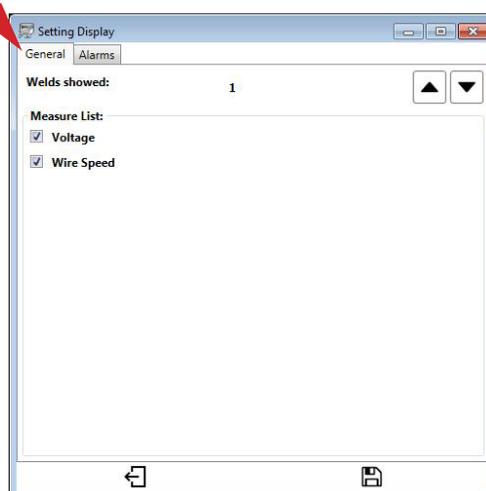
Selezionare "Show display setting" dal menu a tendina.



Nella finestra "Setting display" selezionare la scheda "General".

Impostare i parametri secondo le proprie preferenze:

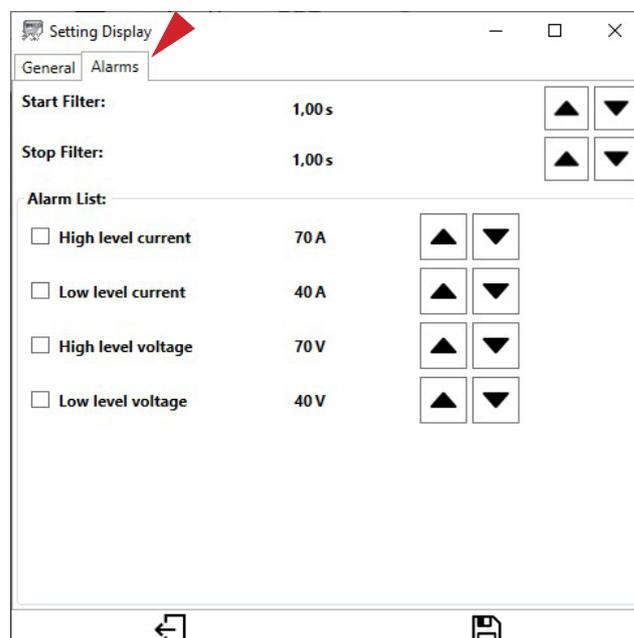
- Weld showed: imposta il numero di saldature che sono visualizzate nel grafico dei parametri di saldatura.
- Measure List: inserendo il segno di spunta viene abilitata la visualizzazione nella finestra dei grafici dei parametri di saldatura delle misure di Voltage (tensione) e Wire Speed (velocità filo). La corrente (Current) è il parametro fondamentale ed è sempre visualizzato.



Nella finestra "Setting display" selezionare la scheda "Alarms".

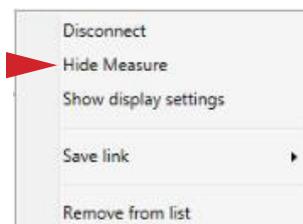
Impostare i parametri secondo le proprie preferenze:

- Start Filter: imposta dopo quanto tempo dall'innesco dell'arco di saldatura si inizia a rilevare i parametri.
- Stop Filter: imposta il tempo prima dello spegnimento dell'arco di saldatura in cui si smette di rilevare i parametri.
- Alarm List: si possono impostare delle soglie di allarme dei parametri di tensione (Voltage) e corrente (Current) per segnalare se uno di questi supera (Up level) o scende (Down level) al di sotto di determinati valori predefiniti. Nella finestra di visualizzazione dei grafici dei parametri di Saldatura compariranno delle linee di soglia e il tratto di grafico che va oltre le soglie impostate sarà evidenziato da un colore diverso.



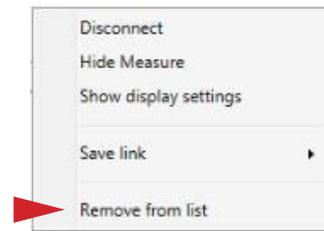
#### NOTA INFORMATIVA

Selezionare "Hide Measure" dal menu a tendina se si vuole tenere nascosto il grafico dei parametri di saldatura relativo al dispositivo sotto osservazione.



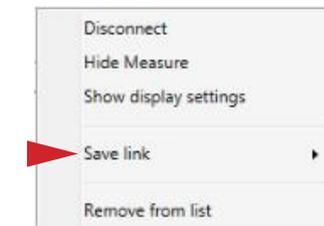
Selezionare "Remove from list" dal menu a tendina.

- Viene rimosso dalla lista dei dispositivi il dispositivo sotto osservazione.
- Confermare premendo "Sì" in tutte le finestre che compariranno.



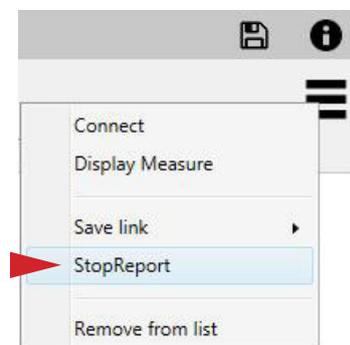
Selezionare "Template activation" dal menu a tendina.

Save link associa al generatore selezionato un file di impostazione precedentemente creato (vedere paragrafo 5.4); se associato compare l'icona di salvataggio  sul generatore.

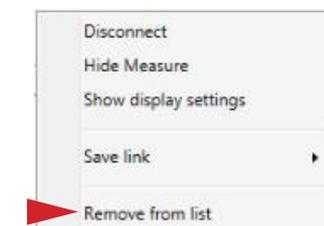


Quando si associa al generatore un file di impostazione precedentemente creato, nel menu a tendina compare la voce "Stop report".

La funzione "Stop report" consente di fermare l'acquisizione dei dati nel report corrente nel caso la saldatura venisse bloccata per un motivo qualsiasi (allarme, gas terminato, filo terminato, ecc) e di salvare il report. Se, ad esempio, sono state impostate cinque saldature per il report e ci si ferma alla terza, il report verrà salvato e si inizierà un nuovo report per la saldatura successiva.



Selezionare "Remove from list" dal menu a tendina per disconnettere un generatore e rimuoverlo dalla lista.

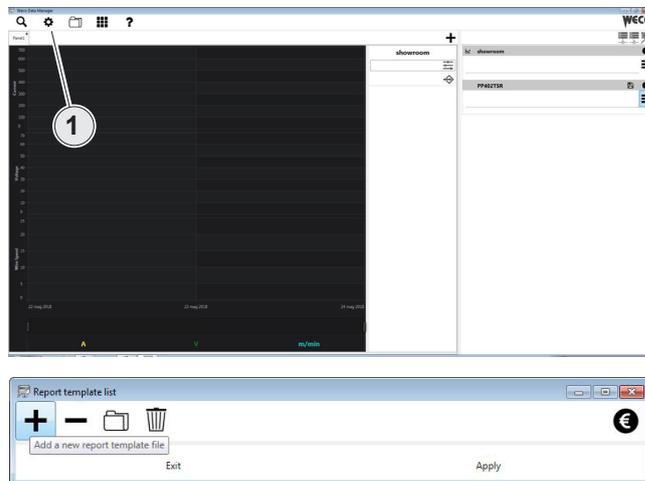


## ITALIANO

### 4.4 CREAZIONE DI UN REPORT DI SALDATURA

#### Creare un file di configurazione (template)

Cliccare l'icona  (1).  
Si apre la finestra "Report template list".



Cliccare l'icona .  
Si apre la finestra "Setting File" con le schede "General" e "Info".

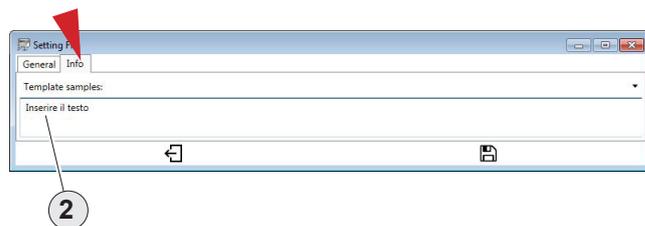
Nella finestra "Setting File" selezionare la scheda "General".

Impostare i parametri secondo le proprie preferenze:

- Report save directory: percorso della cartella dove salvare i report.
- Report file name: nome del file di report.
- Report save mode: tipo di file salvato.
- Min Length: durata minima dell'arco sotto la quale le saldature non vengono salvate (per evitare di salvare anche le puntature). Nella griglia di riassunto saldature viene notificato il mancato salvataggio.
- Number Welding: numero di saldature che devono essere salvate nel report.
- Weld name: nome per identificare la saldatura.
- Length: lunghezza della saldatura (il dato sarà utilizzato per il calcolo dei costi).

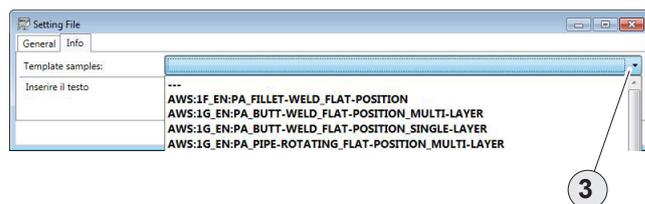


Nella finestra "Setting File" selezionare la scheda "Info".  
Se si desidera si può inserire del testo (2).

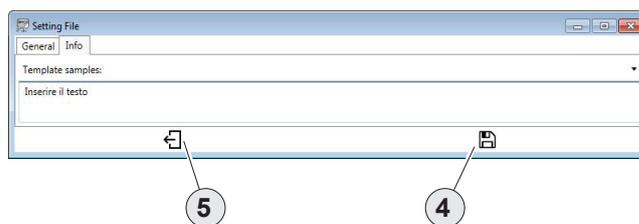


Cliccando sul menu a tendina (3), si può scegliere di caricare un modello di report da compilare, secondo lo standard AWS o EN. Nel caso non si desideri utilizzare un report precompilato, selezionare "---".

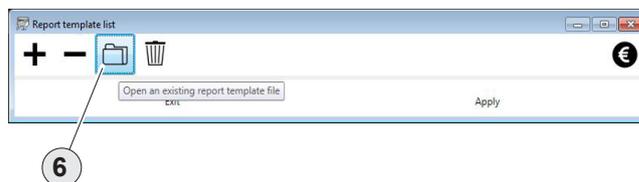
Utilizzare la finestra sottostante per scrivere il testo e modificare eventuali immagini e loghi a piacere. Si consiglia di crearlo su un programma di editor di testo (ad es. Word) e copiarlo e incollarlo all'interno della finestra.



Per salvare il template premere l'icona  (4).  
Per uscire senza salvare premere l'icona  (5).

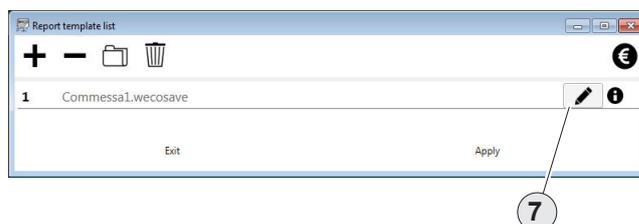


Per caricare un template già salvato premere l'icona  (6).



Nella finestra principale comparirà il file impostazione di report salvato.

Cliccare sull'icona  (7) per modificare il file impostazione di report salvato.

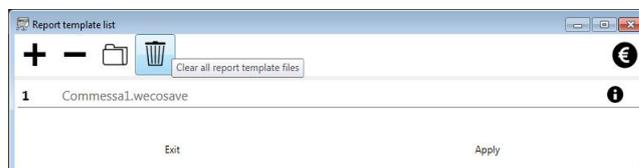


Per eliminare il file impostazione di report, selezionarlo e cliccare sull'icona .

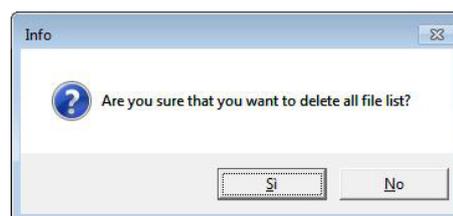


Per eliminare tutti i file impostazione di report cliccare sull'icona .

I report vengono eliminati solo dalla lista visualizzata, rimangono comunque salvati nella cartella selezionata per il salvataggio.



Confermare premendo "Sì".



## ITALIANO

### Impostazione dei costi di saldatura

Cliccare sull'icona .



Si apre la finestra "Costification".

Inserire nelle schede materiale "Materials", gas "Gas", consumo energetico "Kwh", il costo per ciascun elemento, cliccando sulla relativa cella e modificando i valori tramite i tasti freccia.

Salvare i dati inseriti premendo l'icona .

I costi presenti in questa tabella vengono inseriti nel report che si sta generando nel momento in cui lo si salva.

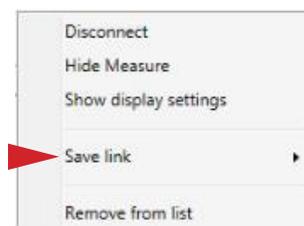


Materials	Gas	0.8 mm	1 mm	1.2 mm	1.4 mm	1.6 mm
IG25G2	IG25G2	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		1 Kg	1 Kg	1 Kg	1 Kg	1 Kg
LE88		0.4	0.4	0.4		
		1 Kg	1 Kg	1 Kg		
LE16		0.4	0.4	0.4		
		1 Kg	1 Kg	1 Kg		
ALM05		0.4	0.4	0.4		0.4
		1 Kg	1 Kg	1 Kg		1 Kg
AL55		0.4	0.4	0.4		0.4
		1 Kg	1 Kg	1 Kg		1 Kg
CL5T		0.4	0.4	0.4		
		1 Kg	1 Kg	1 Kg		
CU4B		0.4	0.4	0.4		
		1 Kg	1 Kg	1 Kg		
PC4E		0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		1 Kg	1 Kg	1 Kg	1 Kg	1 Kg
PC5M		0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		1 Kg	1 Kg	1 Kg	1 Kg	1 Kg

### Associare un report di saldatura al generatore desiderato

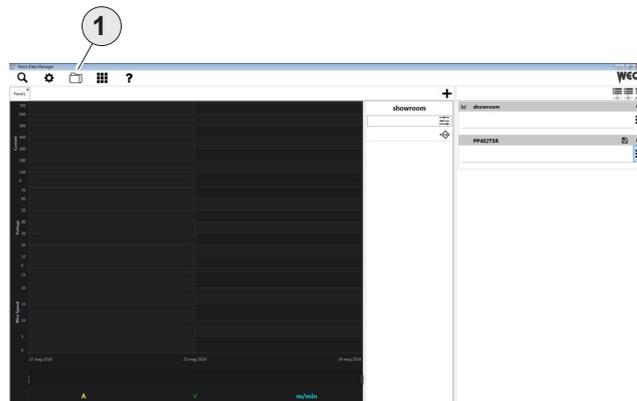
Cliccare l'icona .

Selezionare "Template activation" dal menu a tendina e cliccare sul template generato precedentemente.

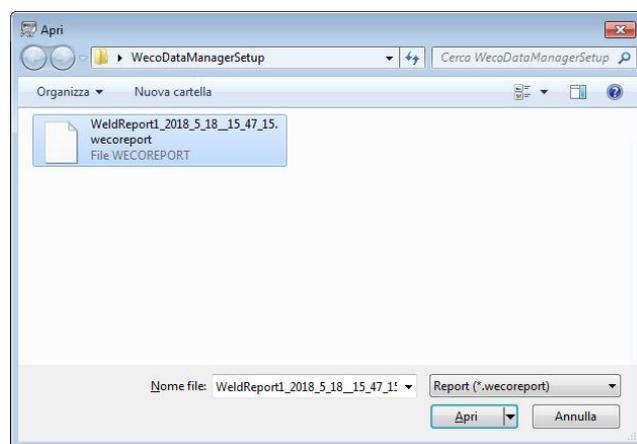


## Aprire un report salvato

Cliccare l'icona  (1).



Cercare il percorso della cartella in cui sono salvati i report.  
Selezionare il report da caricare cliccandoci sopra.  
Cliccare su "Apri".

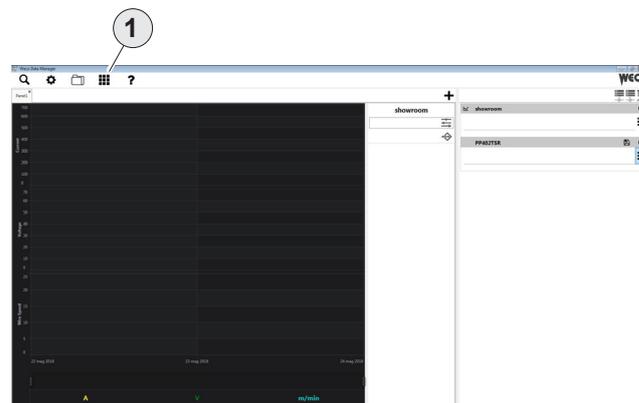


Cliccando sull'icona  (2) vengono visualizzati i dati di saldatura rilevati.

Diameter (mm)		
Trade name		
Manufacturer		
SHIELDING GAS		
Gas		Gas flow (lit/min)
Backing Gas		Gas flow (lit/min)
Treatments		
Preheat Temp. (°C)		
Interpass Temp. (°C)		
Preheat Maintenance (°C)		
PWHT	Temp Range (°C)	
	Time Range (hours)	
	Heating Rate (°C/h)	
	Cooling Rate (°C/h)	
CONTROLS		
Control Type (VI 100%) +	PT	MT UT RX
ELECTRICAL CHARACTERISTICS		
Current type		
Polarity		
Mode of Metal Transfer		
TECHNIQUE		
String or Weave beads		
Gas nozzle size (mm)		
Initial and interpass cleaning		
Stick out (mm)		
Total Consumption		
Start:	23-9-2021 09:42:50	Stop: 09:43:06 Weld time: 00:00:11
Kwh:	0.005 0.001 €	Kg: 0.004 0.006 €
Weld1		
Start:	23-9-2021 09:42:50	Stop: 09:42:54 Weld time: 00:00:04
Parameters		
Program:	G3/4Sj1 - M21 Ar+18%CO2 - 0.8	
Process:	Mig Pulse	
Job:	No Job	
Voltage:	18.9 V	
Current:	52 A	
Wire Speed:	5.8 m/min	
Consumption		
Kwh:	0.002 0.001 €	Kg: 0.001 0.002 €
Measures		
Means:	Voltage 23.50 V	Current 74.12 A
	Wire Speed 5.21 m/min	Heat Input 0.015 KJ/mm

ITALIANO

## Visualizzazione dati su griglia



Cliccare l'icona  (1).  
Si apre la schermata della griglia di saldatura.

Nella schermata vengono visualizzati i dati di saldatura salvati.

 = dati salvati

 = dati non salvati

Cliccando sul pulsante  (2) si può fare una ricerca per data di salvataggio.

Cliccando sul pulsante  (3) si può fare una ricerca degli allarmi.

Weld Name	Machine	N°	Start	Stop	Weld Time	Mic Current	Mic Voltage	Mid Wire Speed	Heat Input
Weld1	PP402TSR	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Test1	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Mirc	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Collaudo4	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Collaudo	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	PP402CSR	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	PP S.A.L.A.P	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	PP402TSR	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Test1	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Mirc	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Collaudo4	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Collaudo	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	PP402CSR	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	PPAC,CCSR	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	PP S.A.L.A.P	1	2018-05-18 17:16:04	17:16:34	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	PP402TSR	1	2018-05-18 17:15:28	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Test1	1	2018-05-18 17:15:28	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Mirc	1	2018-05-18 17:15:28	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Collaudo4	1	2018-05-18 17:15:27	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Collaudo	1	2018-05-18 17:15:27	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	PP402CSR	1	2018-05-18 17:15:27	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	PP S.A.L.A.P	1	2018-05-18 17:15:27	17:15:56	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	PP402TSR	1	2018-05-18 17:14:50	17:15:20	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Test1	1	2018-05-18 17:14:50	17:15:20	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm
Weld1	Mirc	1	2018-05-18 17:14:50	17:15:19	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm

## 4.5 SEGNALAZIONE DI ALLARMI DEL GENERATORE

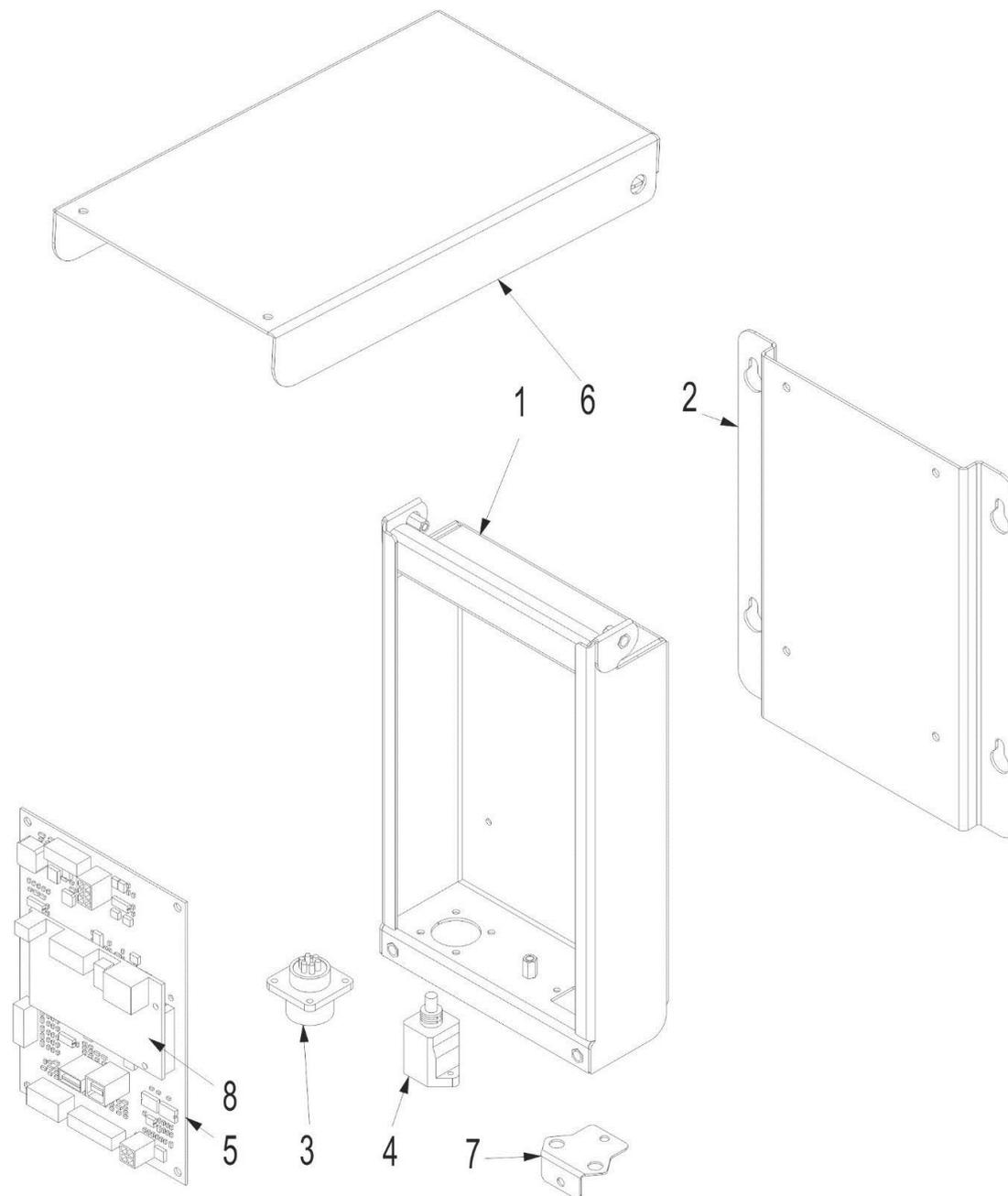
In caso di spegnimento o disconnessione di un generatore, o in caso questo sia in condizioni di allarme (vedere manuale del generatore), verrà visualizzato il messaggio:



Cliccando sulla finestra di colore giallo, si visualizzerà la tipologia di allarme e l'orario in cui questo è accaduto.



## 5 RICAMBI

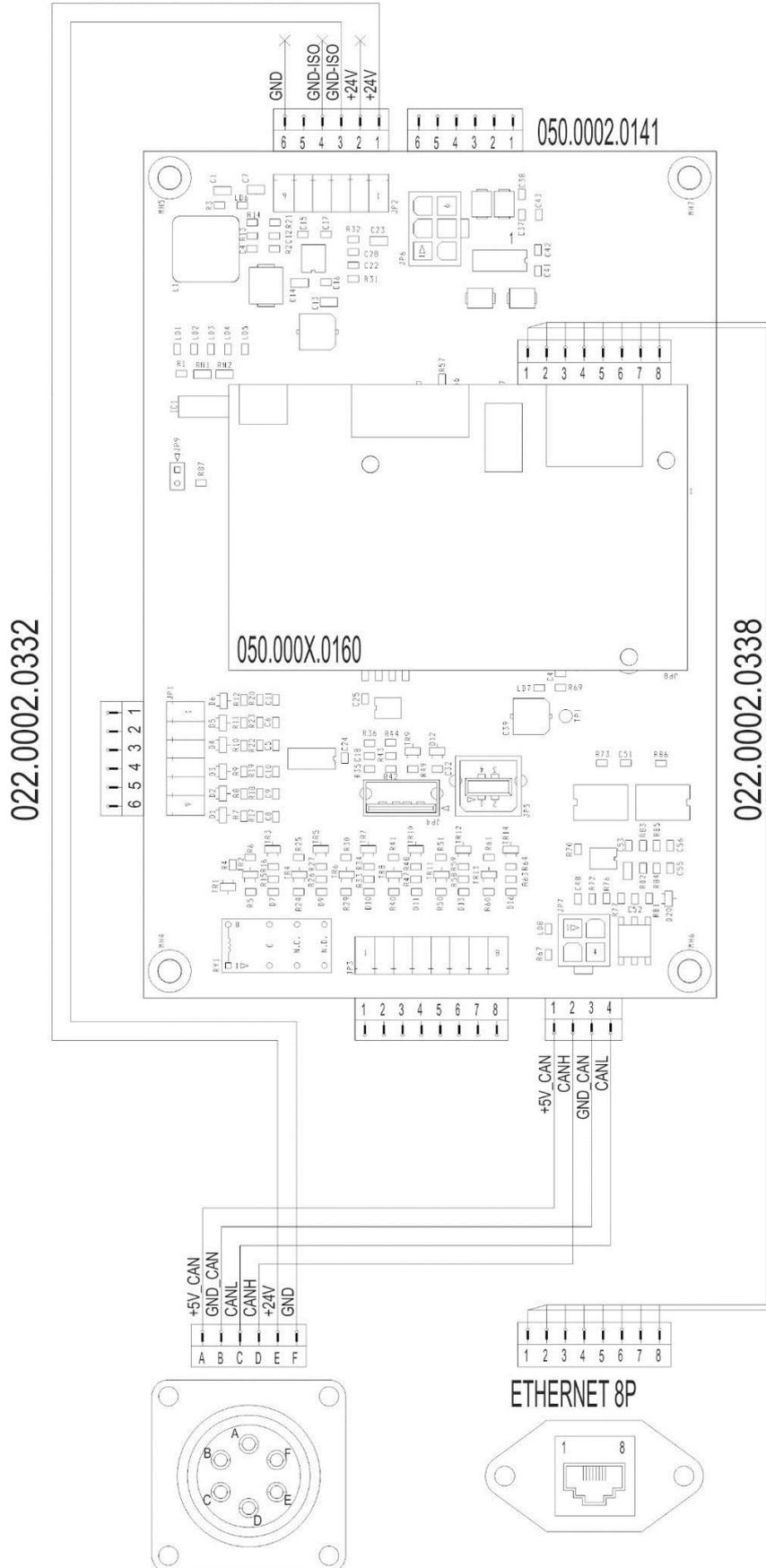


N°	CODICE	DESCRIZIONE
1	011.0005.0011	COFANO POSTERIORE DATA_MANAGER
2	011.0005.0012	LAMIERA FISSAGGIO DATA_MANAGER
3	022.0002.0332	CABLAGGIO INTERNO DATA_MANAGER
4	022.0002.0338	CABLAGGIO ETHERNET 8P PANNELLO L=30cm
5	050.0002.0141	SCHEDA DATA_MANAGER IR-02
6	011.0000.1160	COFANO DATA_MANAGER NERO OPACO
7	011.0014.0075	LAMIERA COPRI CONN. ETHERNET
8	050.0001.0160	Anybus-S Ethernet Modbus/TCP



ITALIANO

6 SCHEMA ELETTRICO







## Sezione 2

La seguente sezione tratta l'utilizzo del DATAMANAGER installato su generatori:

Serie Power Pulse 405-505 d/dms con carrello trainafile WF204-205

Serie Power Pulse 405-505 d/dms versione ROBOT con carrello trainafile WF204-205-206-207

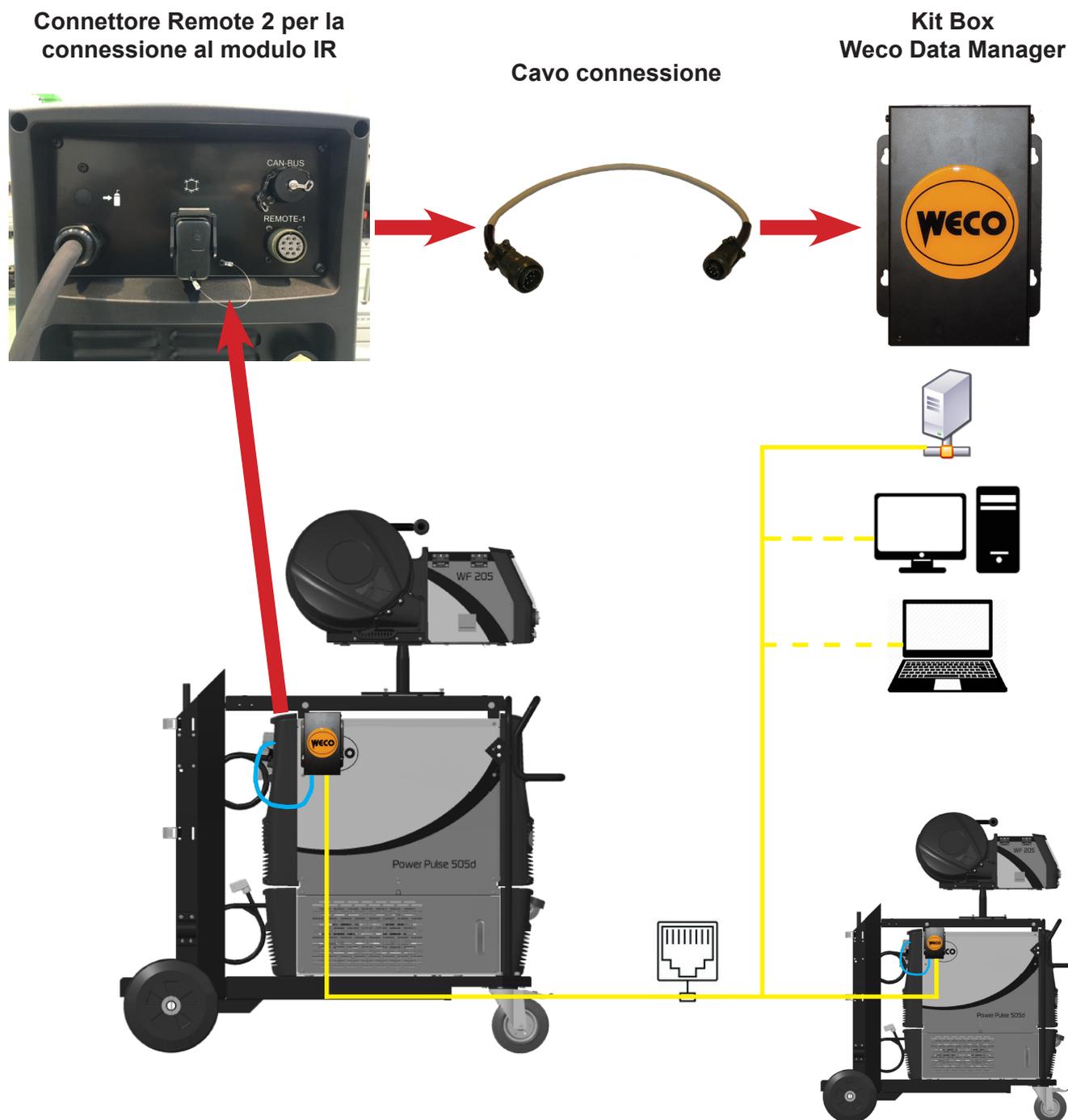
Con le macchine della serie Power Pulse 405-505 d/dms, Datamanager crea un sistema in cui i dati di saldatura vengono salvati nel generatore e inviati in una cartella nel server al termine del lavoro, per cui non è necessario che il generatore sia connesso al computer per inviare i dati in tempo reale al software perchè siano salvati. Il computer serve per l'associazione dei codici di commessa a determinati pezzi o JOB di lavorazione, oltre a tutto quello che è possibile fare con il Data Manager connesso ai generatori della serie trattata nella sezione precedente di questo manuale.

## 6.1 PREDISPOSIZIONE HARDWARE

### Collegamento generatore al Weco Data Manager

#### Macchina per la saldatura MANUALE

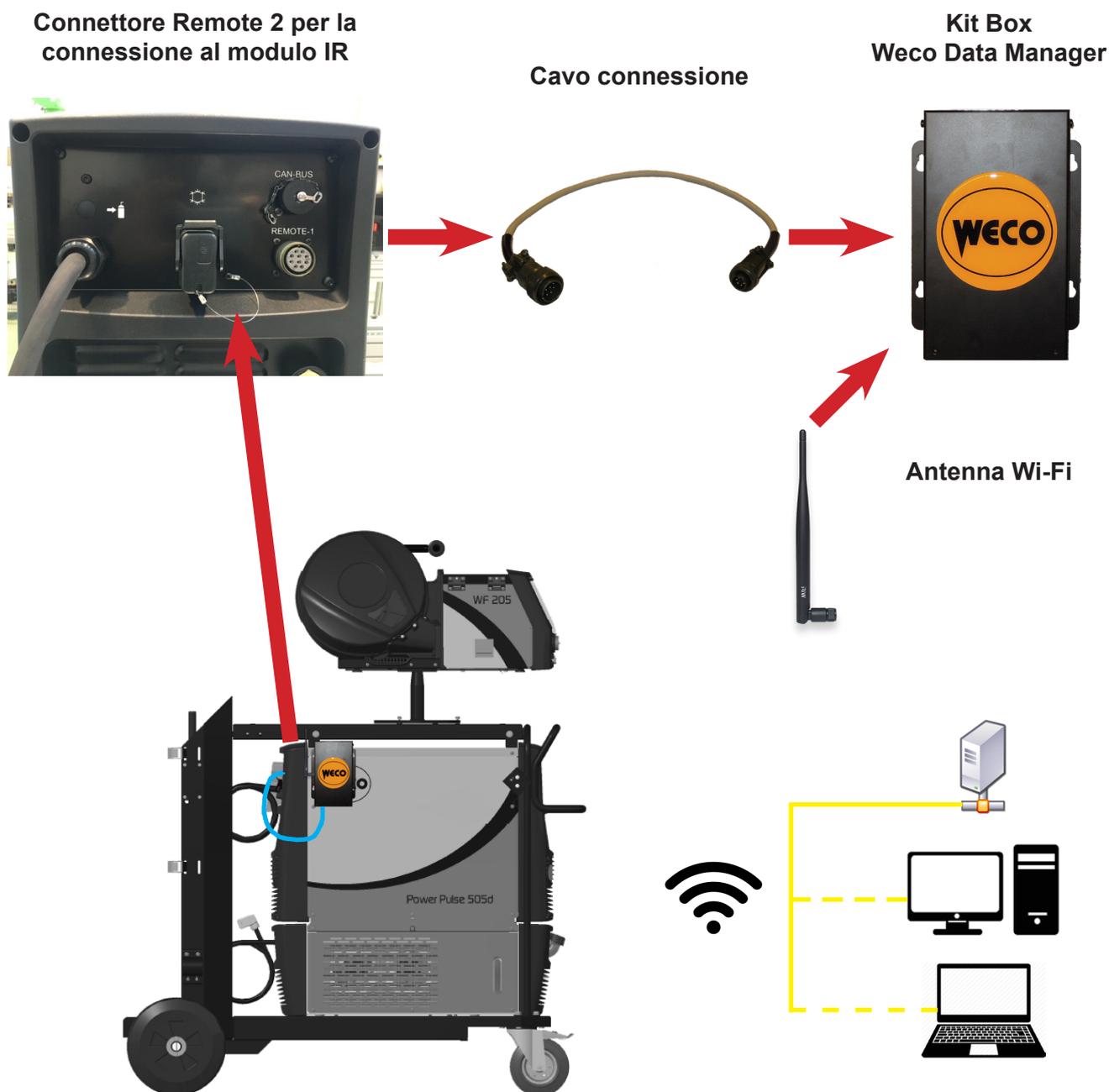
Al generatore viene connesso un Kit Box IR mediante un cablaggio collegato al connettore CAN-BUS posto nel pannello posteriore della macchina. Tramite cavo Ethernet ci si può collegare alla rete aziendale, dove possono essere connessi computer, server, altri generatori di saldatura. Nei computer viene installato il software Datamanager per l'associazione delle lavorazioni e il monitoraggio dei dati di saldatura in tempo reale.



## ITALIANO

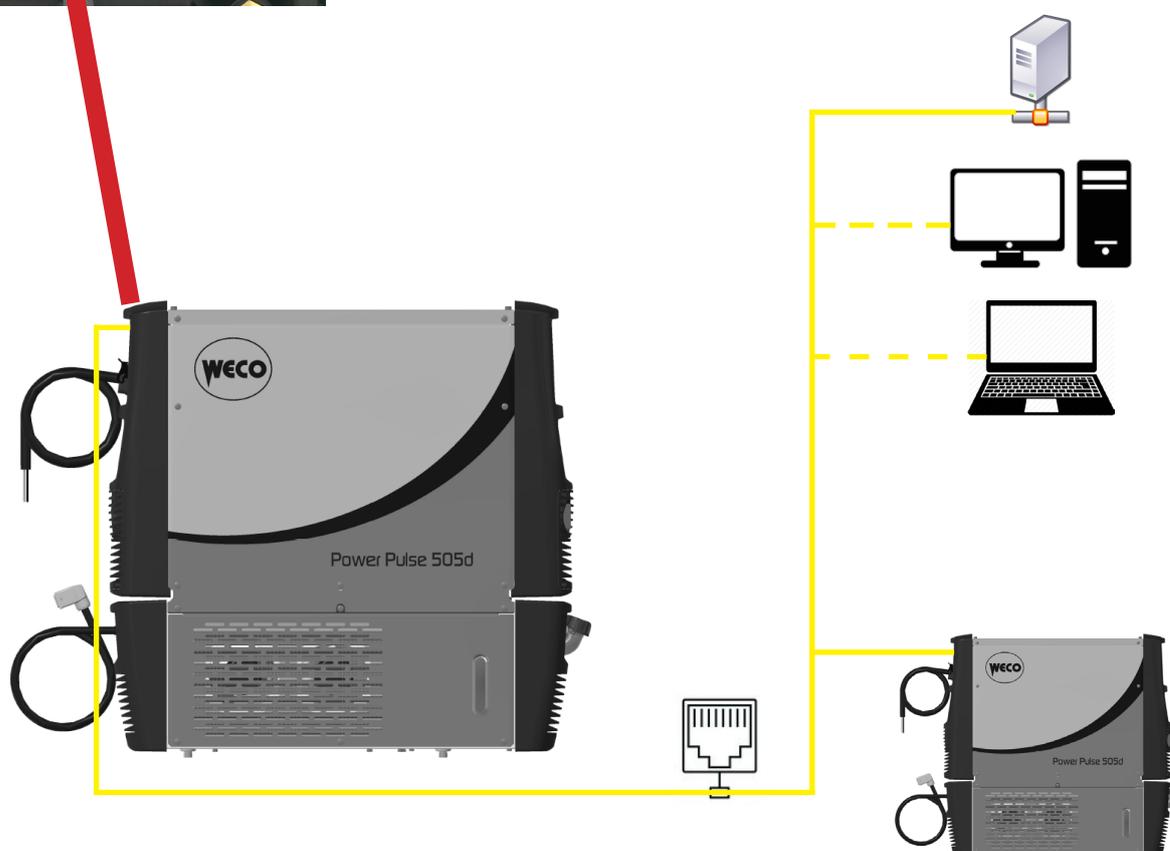
### Configurazione Weco Data Manager con WIFI a bordo macchina

Se non si dispone di una rete aziendale con punti in prossimità degli impianti di saldatura, si può collegare al Kit Box IR l'antenna Wi-Fi (optional) in modo da permettere la connessione alla rete. Questa soluzione è possibile ma non garantisce un collegamento stabile ed è dipendente dall'ambiente di lavoro.



## Configurazione Weco Data Manager per macchine robot

Il sistema Datamanager può essere utilizzato anche su macchine robot, in questo caso la scheda IR è già presente all'interno della macchina e mediante la porta Ethernet ci si collega alla rete aziendale.



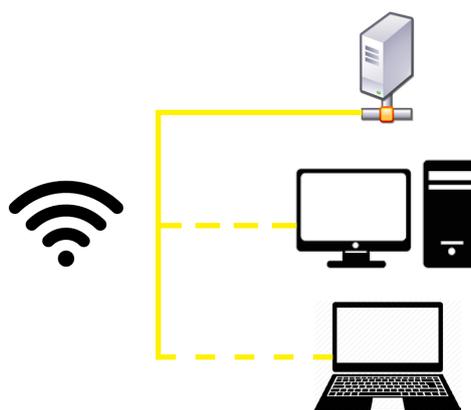
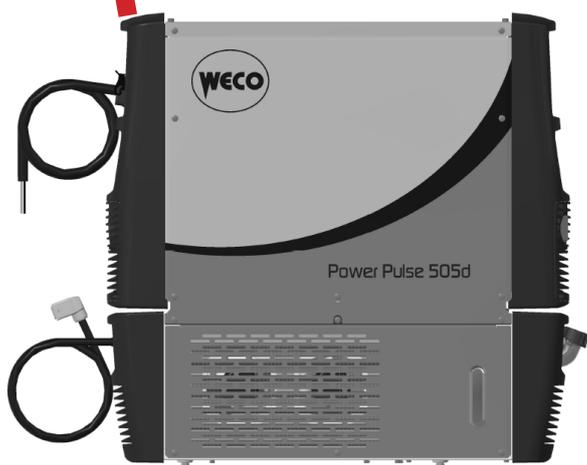


## ITALIANO

Anche in questo caso è possibile collegare alla scheda IR l'antenna Wi-Fi (optional) in modo da permettere la connessione alla rete wire-less. L'antenna viene collegata al pannello posteriore della macchina.



Antenna Wi-Fi

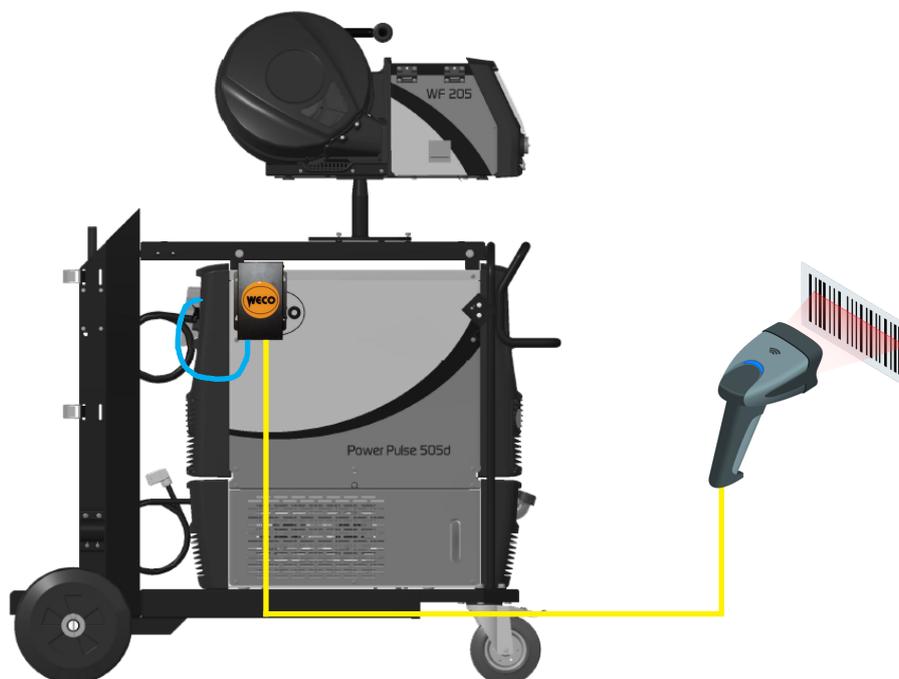


## Creare associazioni alle commesse aziendali con il codice a barre

Mediante l'editor del Data Manager è possibile la redazione e la gestione delle istruzioni di saldatura, con l'assegnazione dei codici di commessa, dei materiali e dei saldatori, direttamente dalla postazione dell'ufficio. Per questa operazione è possibile collegare un lettore di codice a barre al computer al fine di velocizzare l'assegnazione dei vari codici e le istruzioni di saldatura. Si possono assegnare/creare dei JOB di lavorazione e caricare tutte le istruzioni tramite LAN/WiFi nella memoria dei generatori.



Il saldatore scannerizza il codice a barre della commessa di lavorazione mediante un lettore di codice a barre collegato al generatore (il lettore di codici a barre può essere collegato alla porta USB nel pannello frontale, nel pannello posteriore o nel box DATA MANAGER). Il codice a barre letto imposterà il generatore con il materiale e processo e JOB precedentemente associato al codice a barre. Sempre con il lettore di codice a barre si può registrare il codice del materiale e il codice del saldatore.

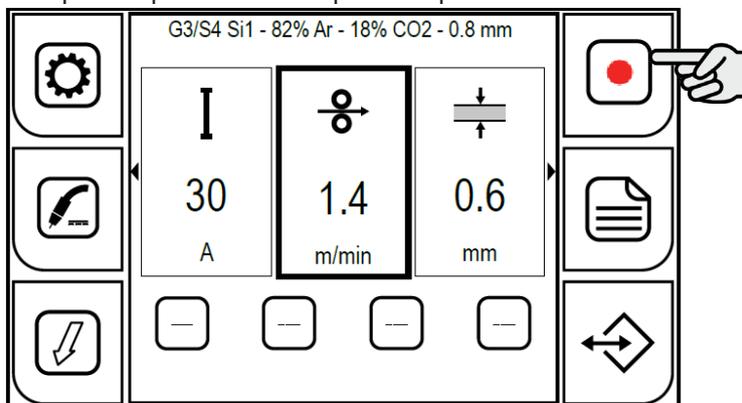




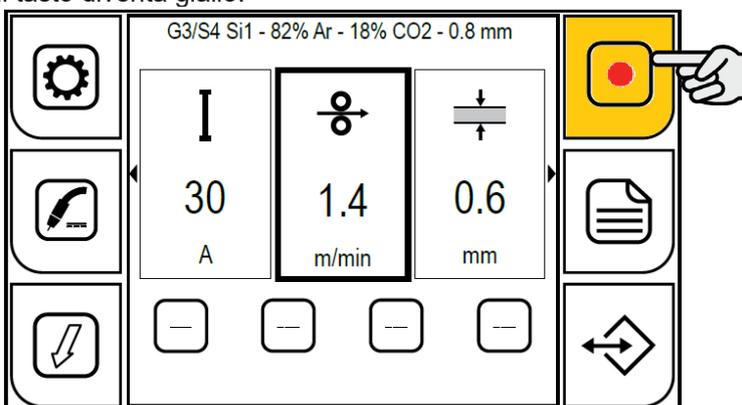
## ITALIANO

### Registrazione dei dati

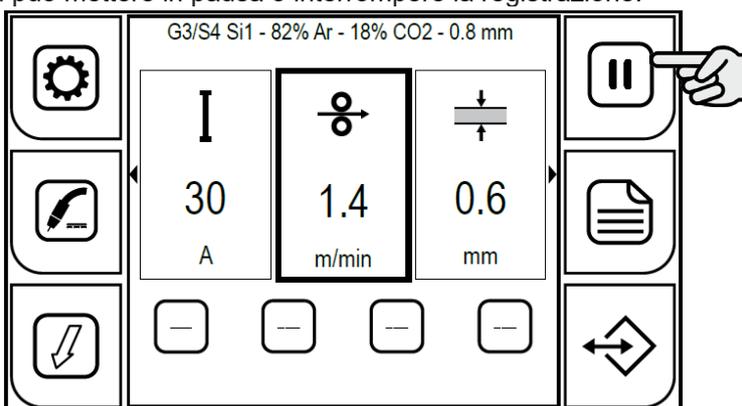
Quando il saldatore inizia la lavorazione può decidere se registrare tutte le saldature o evitare la registrazione di alcune (ad esempio la puntatura del pezzo). L'avvio della registrazione avviene premendo il tasto "REC" nell'interfaccia utente del generatore. Il tasto "REC" compare al posto del tasto preferiti quando è caricata una commessa.



Quando si è in registrazione il tasto diventa giallo.



Premendo il tasto "PAUSE" si può mettere in pausa o interrompere la registrazione.



Per sistemi automatici o semiautomatici si può impostare a priori il numero delle saldature da registrare tramite l'apposita impostazione nei template. Finita la registrazione il generatore salva il report nella cartella predefinita dall'utente, verificandone l'avvenuto trasferimento. Vengono salvati i files associati ad un template (\*.wecoreport) apribile tramite software Data Manager, e la versione in formato \*.csv. Il computer con il Data Manager installato non deve essere necessariamente acceso per il salvataggio dei report. Si può usare il Data Manager per visualizzare in tempo reale i generatori collegati in rete.

## 7 IMPOSTAZIONE DELL'INDIRIZZO IP

Affinché Data Manager possa comunicare tramite ETHERNET con le apparecchiature connesse alle reti attive, è necessario impostare gli indirizzi IP; affinché due schede di rete possano comunicare correttamente sotto protocollo IP, queste devono avere due indirizzi diversi ma devono appartenere alla stessa subnet.

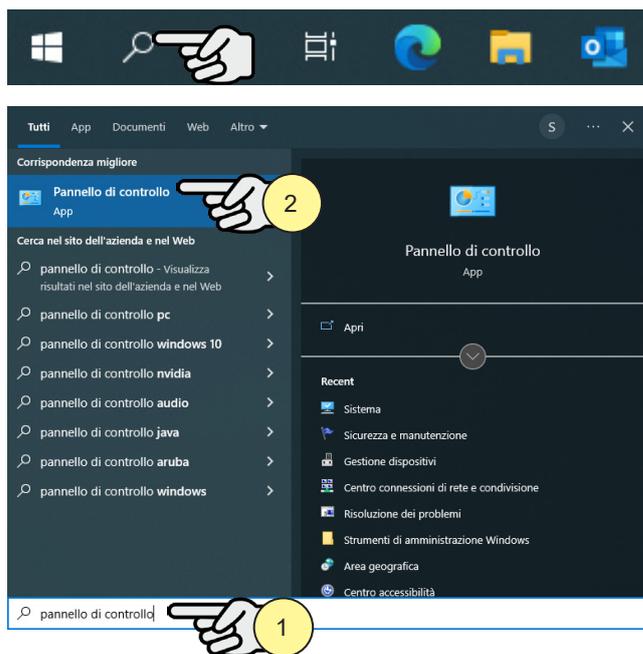
**i Informazione** Quando la rete è provvista di protocollo DHCP non è necessario eseguire questa procedura. Il DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) è un protocollo di rete che permette ai dispositivi che ne facciano richiesta di essere automaticamente configurati per entrare a far parte della LAN.

### Rilevazione dell'indirizzo IP e subnet mask del computer

Nella barra delle applicazioni di Windows cliccare sull'icona "Ricerca".

Digitare "Pannello di controllo" (1) nella barra delle ricerche.

Cliccare sull'icona "Pannello di controllo App" (2).



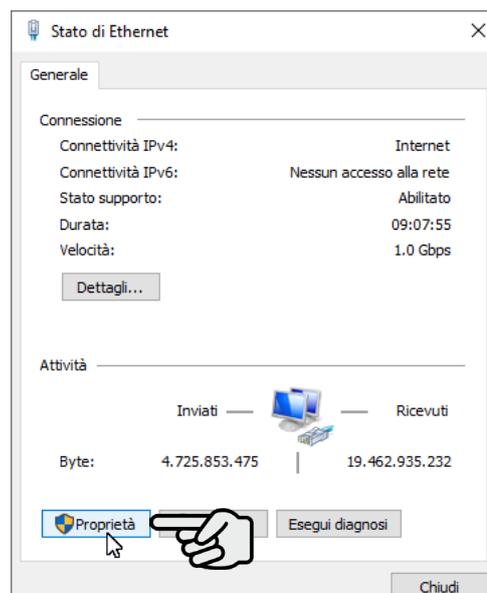
Cliccare sull'icona "Centro connessioni di rete e condivisione".



Cliccare su "Connessioni:".

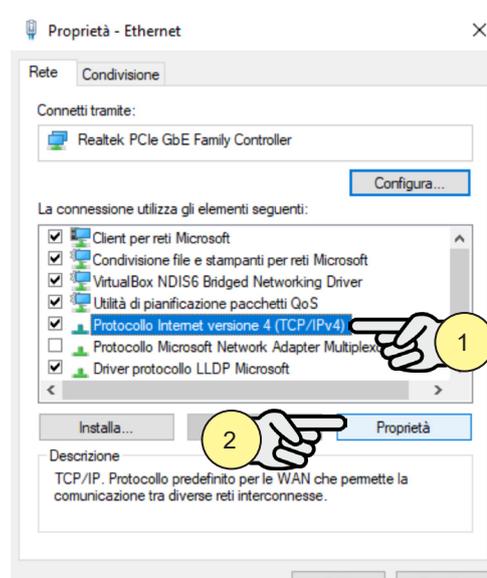
## ITALIANO

Cliccare su “Proprietà”.



Dalla lista cliccare su “Protocollo Internet versione 4 (TCP/IPv4) (1).

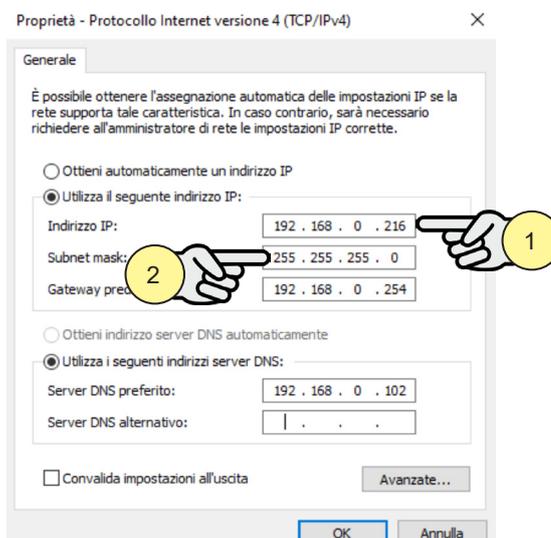
Cliccare su “Proprietà” (2).



Compare la finestra in cui è visualizzato:

- Indirizzo IP del computer (1)
- Subnetmask del computer (2)

Prendere nota di questi valori.

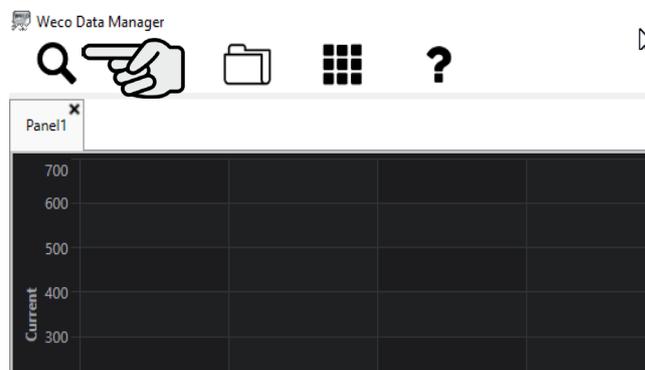


## Rilevazione e impostazione dell'indirizzo IP e subnet mask della saldatrice



Fare doppio click sull'icona  per avviare il programma.

Cliccare sull'icona per avviare il rilevamento delle schede presenti in rete.



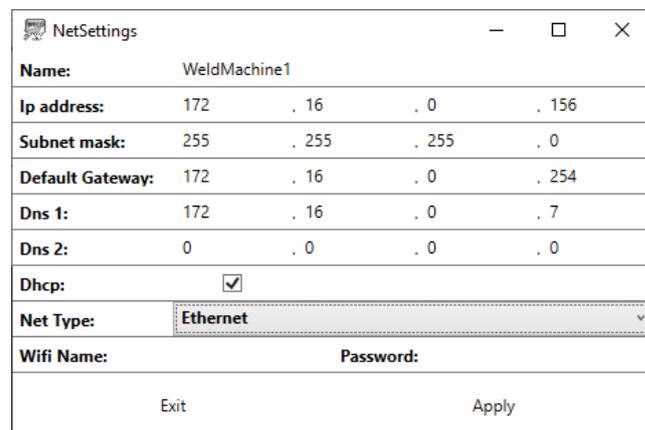
La finestra mostra la lista delle schede rilevate.

Selezionare la scheda di interesse tra quelle presenti nella lista cliccando sopra al rispettivo riquadro; comparirà il simbolo (1).

Cliccare sull'icona (2), (compare quando si va con il puntatore del mouse sopra il riquadro).



Compare la finestra per l'impostazione dell'indirizzo IP.





**ITALIANO**

**Come assegnare indirizzi IP compatibili tra due schede**

L'indirizzo IP di una subnet si ricava facendo l'AND logico del byte dell'indirizzo IP del dispositivo con il corrispondente valore della subnet mask. Affinché due schede di rete comunichino è necessario che l'IP SUBNET sia uguale per entrambe le schede.

**Esempio di IP SUBNET compatibili:**

	COMPUTER					SALDATRICE			
IP ADDRESS	192.	168.	0.	216		192.	168.	0.	185
(AND logico)	&	&	&	&		&	&	&	&
SUBNET MASK	255.	255.	255.	0		255.	255.	255.	0

↓

IP SUBNET	192.	168.	0.	0	=	192.	168.	0.	0
-----------	------	------	----	---	---	------	------	----	---

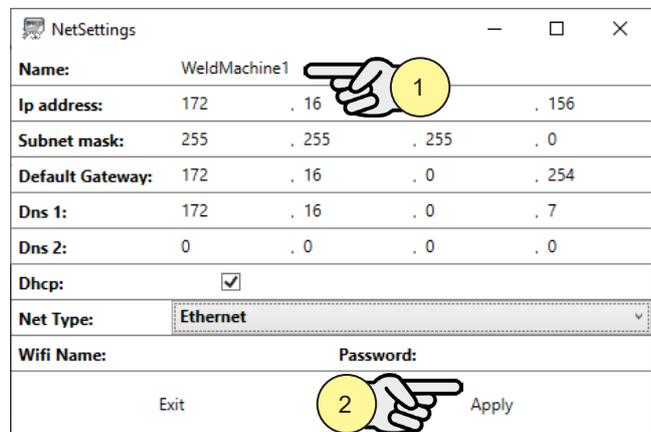
**Esempio di IP SUBNET non compatibili:**

	COMPUTER					SALDATRICE			
IP ADDRESS	192.	168.	0.	216		192.	168.	1.	185
(AND logico)	&	&	&	&		&	&	&	&
SUBNET MASK	255.	255.	255.	0		255.	255.	255.	0

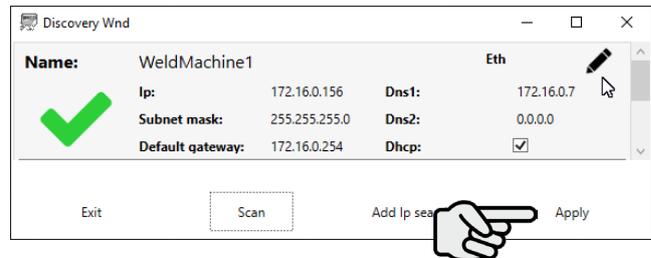
↓

IP SUBNET	192.	168.	0.	0	≠	192.	168.	255.	0
-----------	------	------	----	---	---	------	------	------	---

È possibile nominare la macchina con un nome specifico cliccando con il mouse nel campo "Name" (1) e inserendo il nome.  
Inserire "Ip address" e "Subnet mask".  
Premere "Apply" (2) per confermare.  
Confermare con "OK" la schermata che compare, chiudere la finestra premendo "X" oppure "Exit"



Premere "Apply" per confermare.



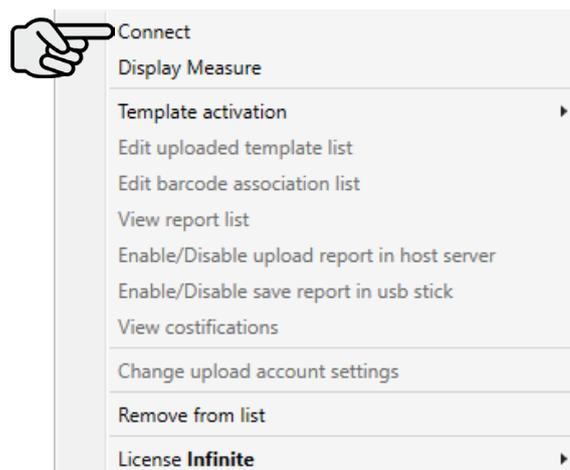
## 8 GESTIONE DEL DATA MANAGER

### Comunicazione del generatore con Data Manager

Cliccare l'icona "Open menu".



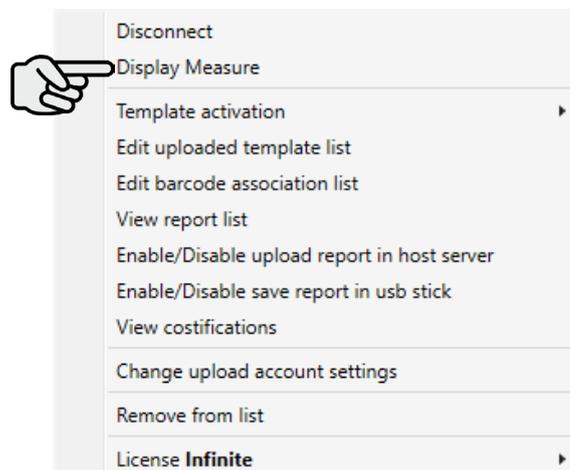
Selezionare "Connect" dal menu.



Viene effettuata la connessione al generatore; la finestra diventa verde, vengono visualizzate le impostazioni dell'apparecchiatura.



Selezionare "Display Measure" dal menu.

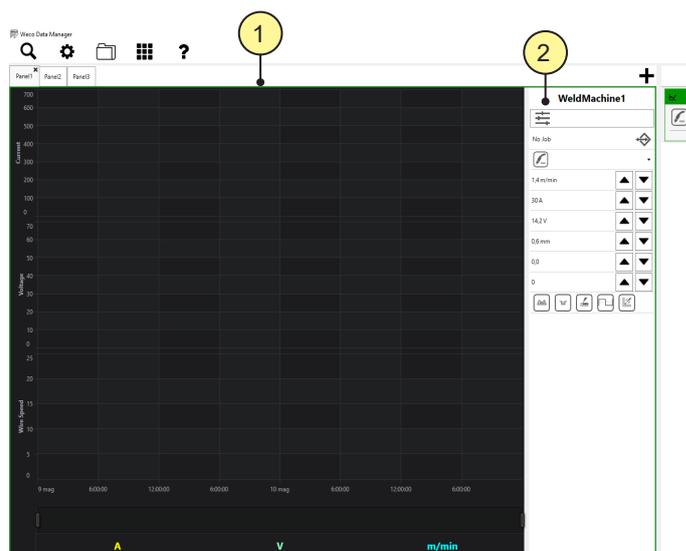


## ITALIANO

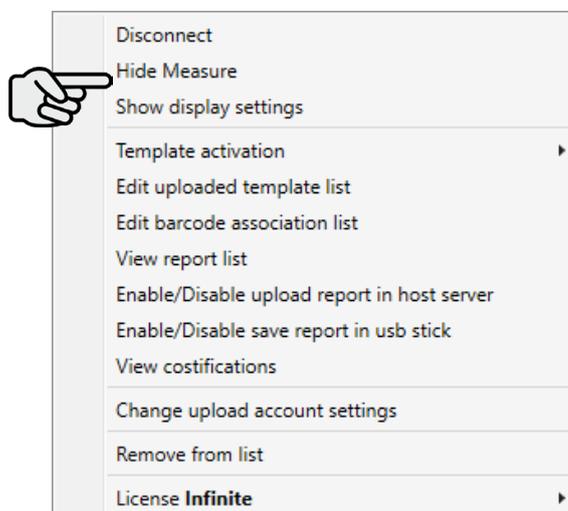
Viene visualizzata la finestra dei grafici dei parametri di saldatura (1).

Tramite la schermata di visualizzazione/modifica parametri (2), impostare gli stessi. È possibile impostare:

- Curve di saldatura.  
Compariranno dei menu e dei sottomenu nel seguente ordine: processo di saldatura, tipo di materiale, tipo di gas, diametro del filo.
- JOB
- Velocità del filo.
- Correzione d'arco.

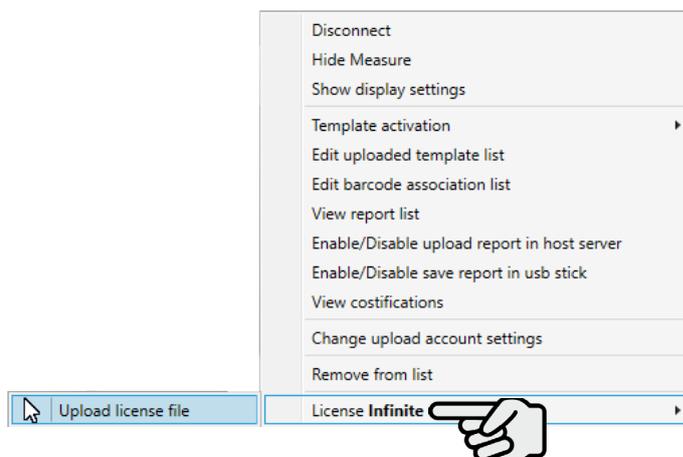


**i Informazione** Selezionare “Hide Measure” dal menu a tendina se si vuole tenere nascosto il grafico dei parametri di saldatura relativo al dispositivo sotto osservazione.



### Abilitare la licenza

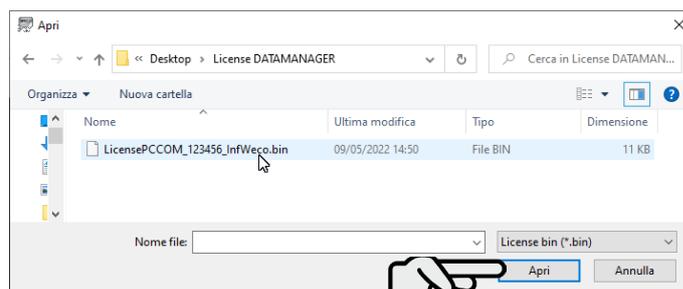
Selezionare “License” dal menu.  
Cliccare su “Upload license file”.



Cercare il percorso della cartella in cui è salvato il file di licenza.

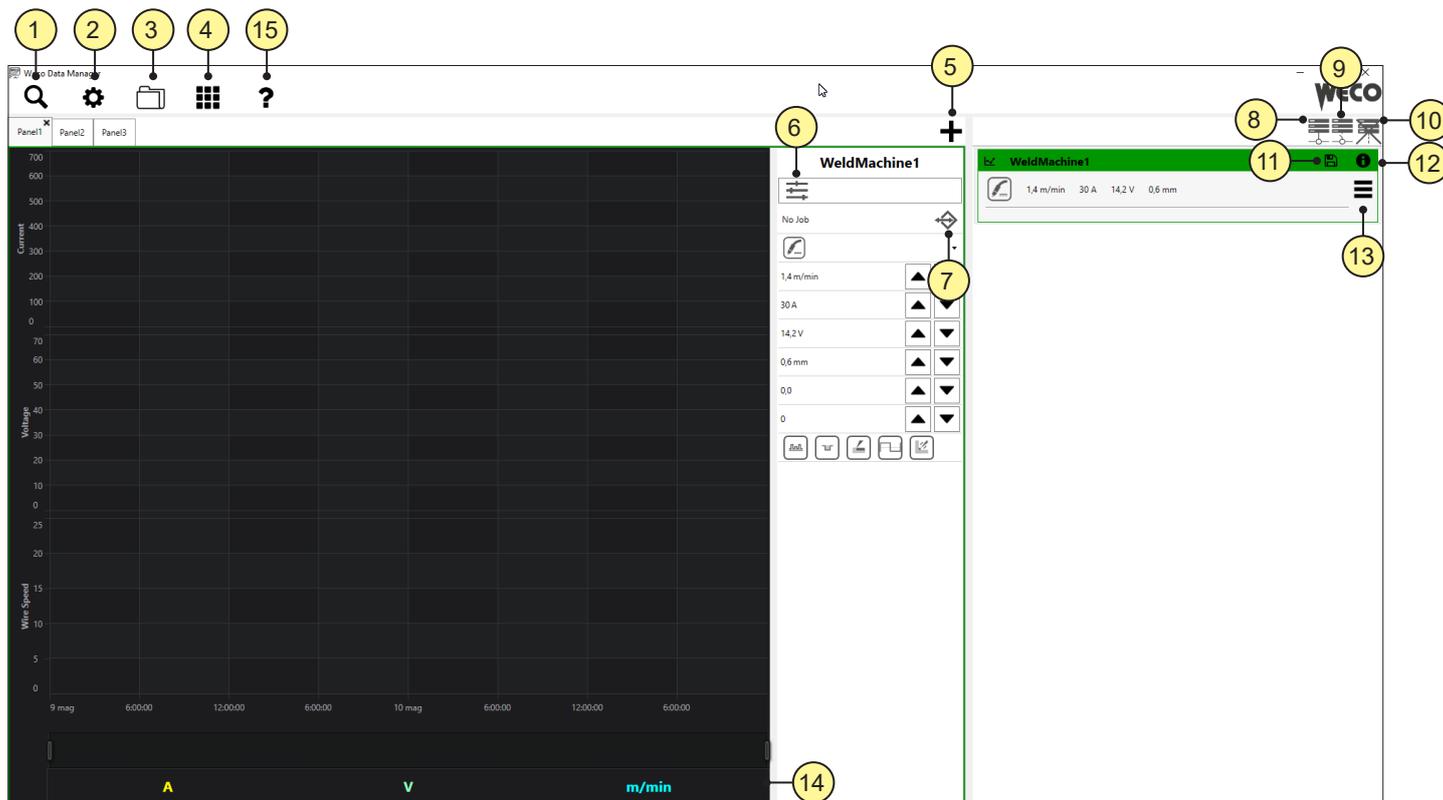
Selezionare il file da caricare cliccandoci sopra.

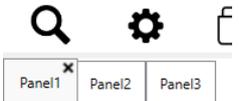
Cliccare su "Apri".



ITALIANO

Panoramica generale



1 	SEARCH (RICERCA) Avvia la ricerca delle schede di rete, sulle reti attive.
2 	OPEN SETTING (APRI IMPOSTAZIONI) Aprire la finestra per il salvataggio dei parametri.
3 	SELECT REPORT (SELEZIONA REPORT) Aprire la finestra per selezionare un file di report.
4 	WELD DATA GRID (GRIGLIA DATI SALDATURA) Aprire/chiudere la griglia dei dati di saldatura rilevati.
5 	ADD PANEL (AGGIUNGI PANNELLO)  Aggiunge i pannelli  , al fine di poter visualizzare rapidamente gruppi di generatori.
6 	OPEN WELDING CURVE LIST (APRI LISTA CURVE SALDATURA) Aprire la lista delle curve di saldatura.
7 	OPEN JOB (APRI JOB) Aprire la lista dei job salvati nell'apparecchiatura.
8 	CONNECT ALL (CONNETTI TUTTI) Connette tutti i dispositivi rilevati sulla rete attiva.
9 	DISCONNECT ALL (DISCONNETTI TUTTI) Disconnette tutti i dispositivi rilevati sulla rete attiva.

<p>10</p> 	<p><b>DELETE LIST (CANCELLA LISTA)</b> Cancella tutti i dispositivi dalla lista delle connessioni.</p>
<p>11</p> 	<p><b>SAVE DATA (SALVA I DATI)</b> Questa icona compare solamente dopo aver associato al generatore un report di saldatura.</p>
<p>12</p> 	<p><b>CONNECTION INFO (INFORMAZIONI CONNESSIONE)</b> Portando il puntatore del mouse sopra l'icona viene visualizzato un tooltip con i dati della scheda di rete a cui si è attualmente connessi.</p> <div data-bbox="164 533 384 633" style="border: 1px solid gray; padding: 2px;"> <p>Name: WeldMachine1 Ip: 172.16.0.156 Subnet mask: 255.255.255.0 Default Gateway = 172.16.0.254 Dhcp = On</p> </div>
<p>13</p> 	<p><b>OPEN MENU (APRI MENU)</b> Aprire la finestra del menu relativa all'apparecchiatura che si sta monitorando.</p>
<p>14</p>	<p>Durante la saldatura vengono visualizzati i valori istantanei rilevati (ogni 250 ms). Terminata la saldatura viene visualizzato il valore medio di ciascun parametro.</p> <div data-bbox="159 801 1157 855" style="background-color: black; color: white; padding: 5px; display: flex; justify-content: space-around;"> <span>A</span> <span>V</span> <span>m/min</span> </div>
<p>15</p> 	<p><b>INFO (INFORMAZIONI)</b> Aprire il menu per ottenere informazioni riguardanti il software (ABOUT), e la guida (HELP).</p>

## ITALIANO

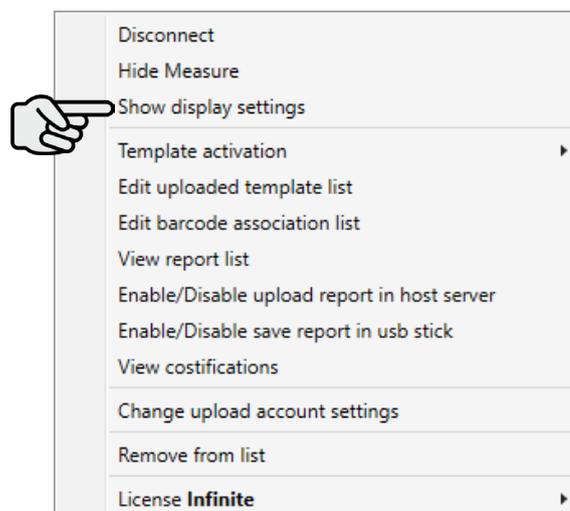
### 8.1 IMPOSTAZIONI INIZIALI

La procedura spiega come impostare Data Manager per rilevare e salvare i dati di saldatura.

Cliccare l'icona "Open menu".



Selezionare "Show display setting" dal menu.

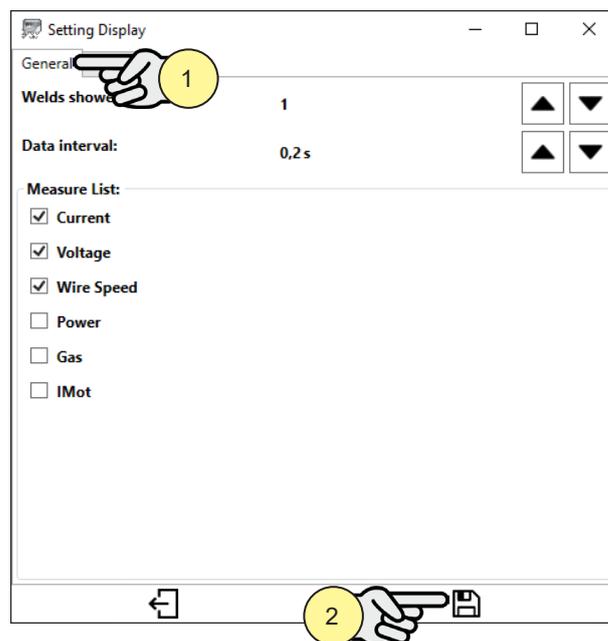


(1) Selezionare la scheda "General".

Impostare i parametri secondo le proprie preferenze:

- Weld showed: imposta il numero di saldature che sono visualizzate nel grafico dei parametri di saldatura.
- Measure List: inserendo il segno di spunta viene abilitata la visualizzazione nella finestra dei grafici dei parametri di saldatura delle misure di:
  - Voltage: tensione
  - Wire Speed: velocità filo.
  - Current: la corrente è il parametro fondamentale ed è sempre visualizzato.
  - Power: potenza
  - Gas: gas
  - IMot: corrente motore

(2) Salvare per rendere effettive le impostazioni.

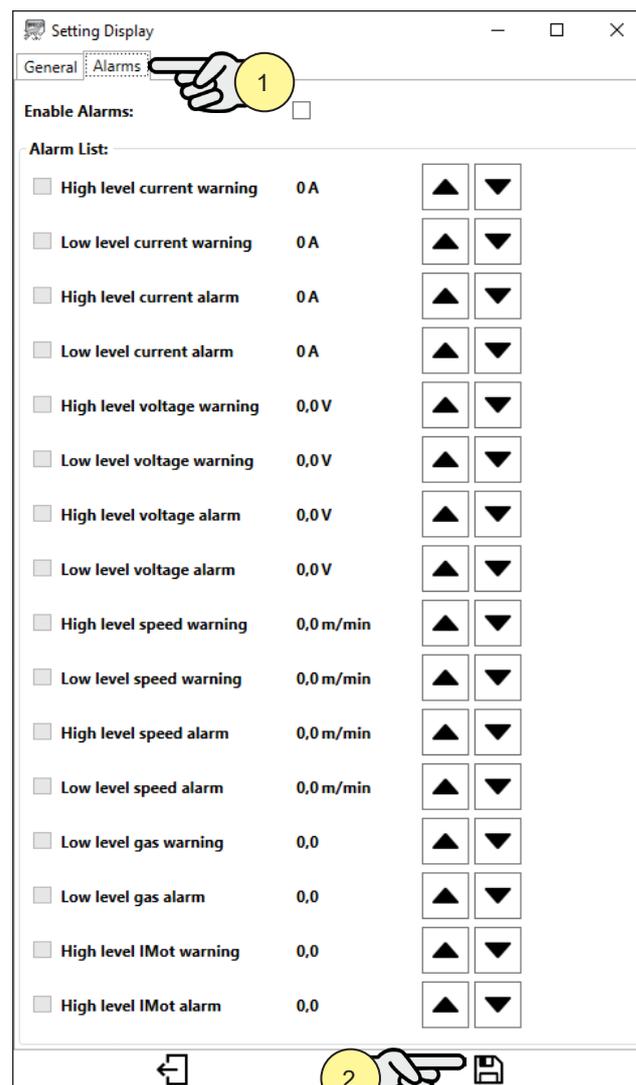


(1) Selezionare la scheda "Alarms".

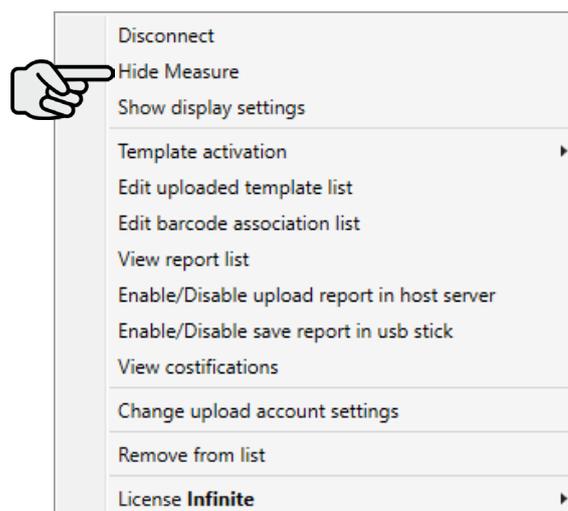
Si possono impostare delle soglie di allarme ai vari parametri di saldatura per segnalare se uno di questi supera (Up level) o scende (Down level) al di sotto di determinati valori predefiniti. Nella finestra di visualizzazione dei grafici dei parametri di Saldatura compariranno delle linee di soglia e il tratto di grafico che va oltre le soglie impostate sarà evidenziato da un colore diverso.

Impostare i parametri secondo le proprie preferenze.

(2) Salvare per rendere effettive le impostazioni.



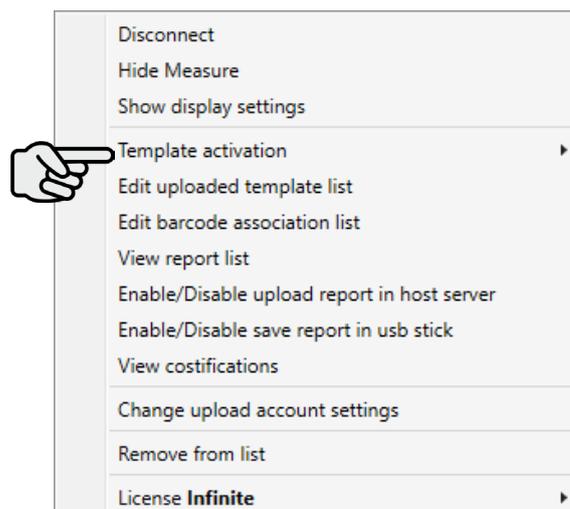
**i** **Informazione** Selezionare "Hide Measure" dal menu a tendina se si vuole tenere nascosto il grafico dei parametri di saldatura relativo al dispositivo sotto osservazione.



## ITALIANO

Selezionare “Template activation” dal menu.  
“Template activation” associa al generatore selezionato un template precedentemente creato.  
Se il file viene associato, compare l'icona di salvataggio  a fianco del nome del generatore.

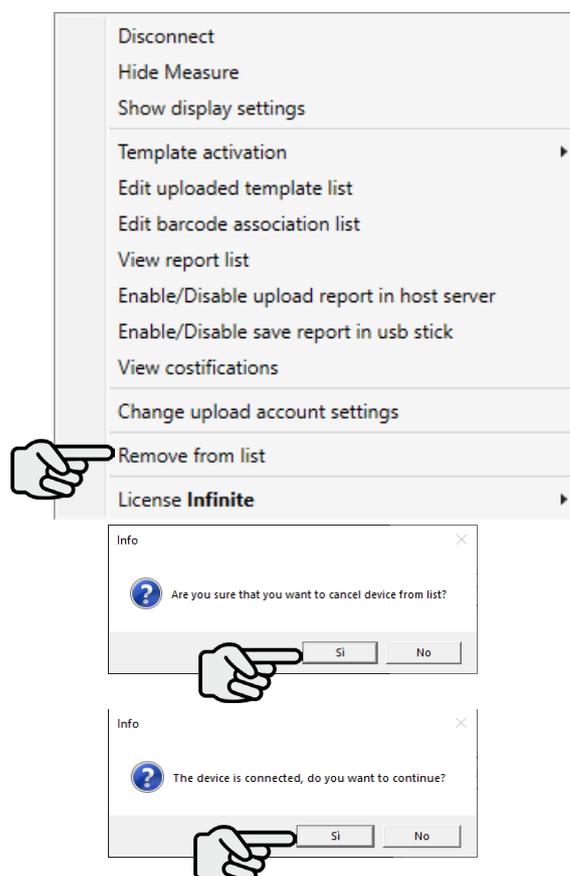
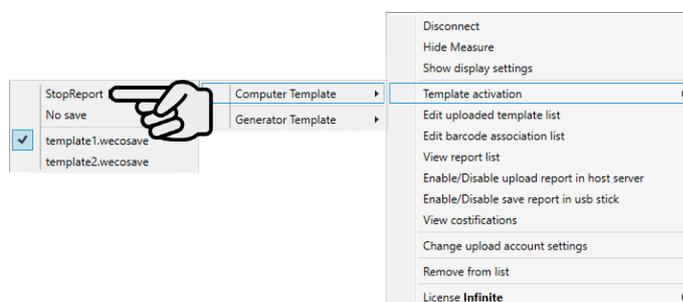
**i** Informazione Come creare e caricare un template nel computer e nel generatore? Vedere pagina [57](#)



Quando si associa al generatore un template precedentemente creato, nel menu a tendita compare la voce “Stop report”.

La funzione “Stop report” consente di fermare l’acquisizione dei dati nel report corrente nel caso la saldatura venisse bloccata per un motivo qualsiasi (allarme, gas terminato, filo terminato, ecc) e di salvare il report. Se, ad esempio, sono state impostate cinque saldature per il report e ci si ferma alla terza, il report verrà salvato e si inizierà un nuovo report per la saldatura successiva.

Selezionare “Remove from list” dal menu.  
Viene rimosso dalla lista dei dispositivi il dispositivo sotto osservazione.  
Confermare premendo “Si” in tutte le finestre che compariranno.



## 8.2 CREAZIONE DI UN REPORT DI SALDATURA

### Creare un file di configurazione di report (template)

La procedura spiega come creare i file “configurazione di report” (template). Il template è un modello sul quale vengono caricati i dati di saldatura per la loro visualizzazione e stampa.

Cliccare l'icona “Open setting”.

Si apre la finestra “Report template list”.



Cliccare l'icona “Add new template”.



Si apre la finestra “Setting File”.

Selezionare la scheda “General”.

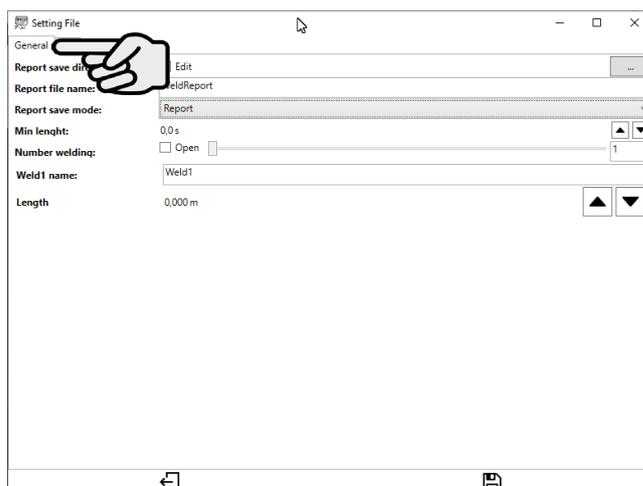
Impostare i parametri secondo le proprie preferenze:

- Report save directory: percorso della cartella dove salvare i report.

Mettendo la spunta sulla casella “Edit” è possibile inserire manualmente il nome di un percorso. Questo è utile quando il percorso di salvataggio dei report non si trova sul proprio PC ma in un server remoto.

**i Informazione** Come salvare un report nel server? Vedere pagina [64](#).

- Report file name: nome del file di report, al quale verrà aggiunto in automatico data e ora.
- Report save mode: per scegliere se salvare in modalità “.csv” oppure in modalità documento (Templates). Nel caso di report generati da template caricati nel generatore è disponibile solo la modalità “.csv”.
- Min Length: durata minima dell’arco sotto la quale le saldature non vengono salvate (per evitare di salvare anche le puntature). Nella griglia di riassunto saldature viene notificato il mancato salvataggio.
- Number Welding: numero di saldature che devono essere salvate nel report, dopodiché il report viene chiuso. Se si seleziona “Open” il report conterrà un numero non limitato di saldature e il report dovrà essere chiuso dall’utente.
- Weld1 name: nome per identificare la saldatura.
- Length: lunghezza della saldatura (il dato sarà utilizzato per il calcolo dei costi).



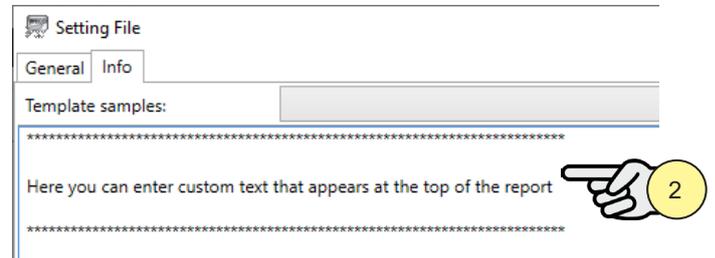
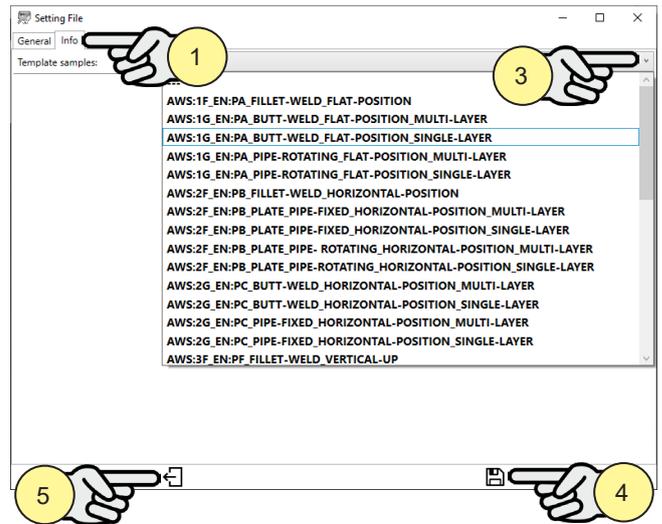
## ITALIANO

Selezionare la scheda "Info" (1).

Utilizzare la finestra sottostante (2) per scrivere il testo e modificare eventuali immagini e loghi a piacere. Si consiglia di crearlo con un programma di editor di testo (ad es. Word) e copiarlo e incollarlo all'interno della finestra. Cliccando sul menu a tendina (3) si può scegliere di caricare un modello di report da compilare, secondo lo standard AWS o EN. Nel caso non si desideri utilizzare un report precompilato, selezionare "---".

Per salvare il template premere l'icona (4).

Per uscire senza salvare premere l'icona (5).

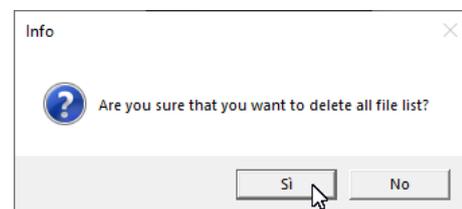
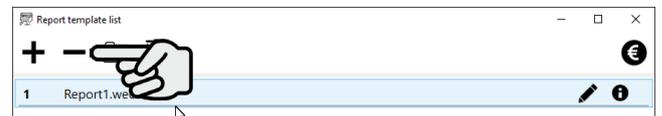
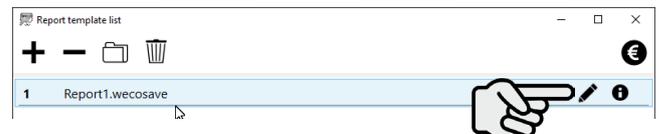


Nella finestra principale comparirà il template salvato. Cliccare sull'icona se si vuole modificare il template salvato.

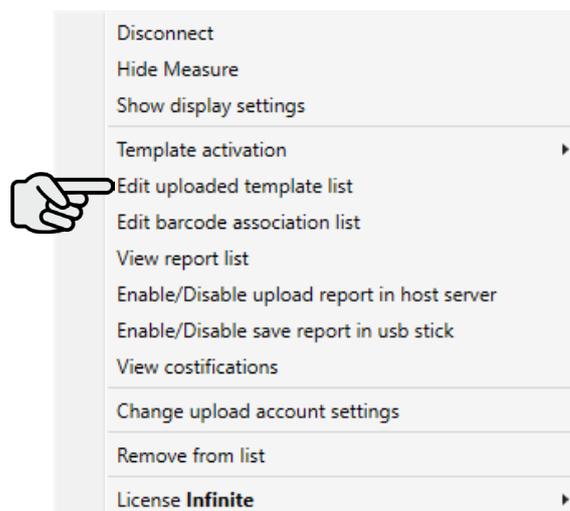
Per eliminare il template, selezionarlo e cliccare sull'icona.

Per eliminare tutti i template cliccare sull'icona. I file vengono eliminati solo dalla lista visualizzata, rimangono comunque salvati nella cartella selezionata per il salvataggio.

Confermare premendo "Sì".



Selezionare “Edit uploaded template list” dal menu.



Si apre la finestra “Templates”.

L'icona (1) visualizza nella finestra i template che sono stati caricati nel generatore.

L'icona (2) carica nel generatore i template che vengono selezionati dalla cartella in cui sono stati salvati nel computer.

I template vengono caricati anche aprendo la finestra “Report template list” e trascinando il file nella finestra “Templates”

L'icona (3) cancella il template.

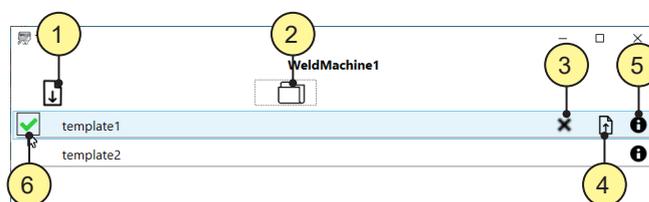
L'icona (4) testa il caricamento del template selezionato.

Se il test fallisce verificare:

- che il server sia funzionante;
- che le credenziali di accesso al server siano corrette;
- che il percorso di salvataggio del report su server sia corretto.

L'icona (5) mostra un tooltip con le informazioni del template quando si posiziona il puntatore del mouse sopra l'icona.

L'icona (6) attiva la selezione del template.



## ITALIANO

### Impostare i costi di saldatura

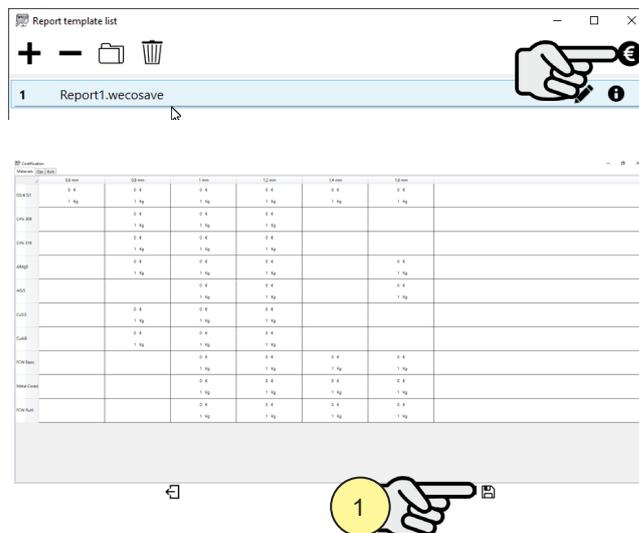
Cliccare sull'icona "Modify costification".

Si apre la finestra "Costification".

Inserire nelle schede materiale "Materials", gas "Gas", consumo energetico "Kwh", il costo per ciascun elemento, cliccando sulla relativa cella e modificando i valori tramite i tasti freccia.

Salvare i dati inseriti premendo l'icona (1).

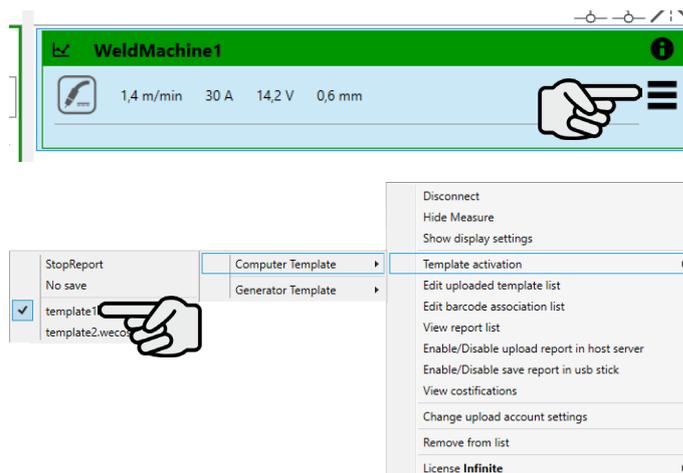
Questa tabella rappresenta il database dei costi presente nel software Data Manager. I costi presenti in questa tabella vengono inseriti nel report che si sta generando solo nel momento in cui lo si salva. Se vengono modificati i dati nel database, bisogna ri-generare il report per avere i costi aggiornati per quella lavorazione.



### Associare un file di configurazione di report (Template)

La procedura spiega come associare un template che è stato precedentemente salvato nel PC o nel generatore.

Cliccare l'icona "Open menu".



**AVVERTENZA!** Prima di associare un template da generatore bisogna caricare i template nel generatore tramite il menu "Edit uploaded template list".

Selezionare "Template activation" dal menu.

Cercare un template caricato:

- nel computer
- nel generatore

Cliccare su uno dei template generati precedentemente.

**Informazione** Quando il template è caricato nel generatore, sul pannello del generatore compare il tasto "REC" attraverso il quale si può iniziare la registrazione e la creazione dei report con le impostazioni del template.

Quando il file viene associato, compare l'icona di salvataggio a fianco del nome della macchina.



## Aprire un report salvato

I report sono i file contenenti i dati di saldatura rilevati, i quali vengono inseriti in un modello (template).

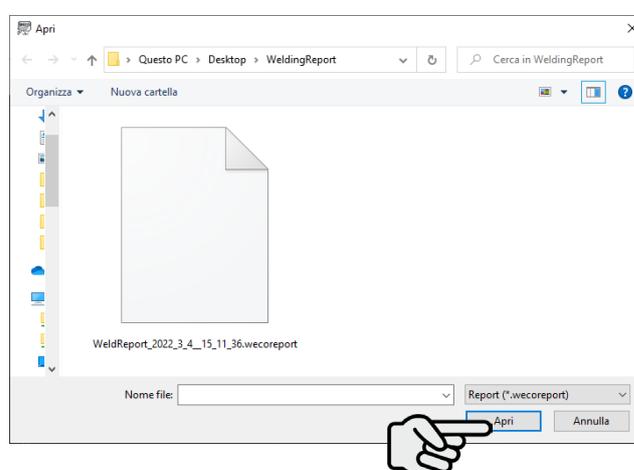
Cliccare l'icona "Select Report".



Cercare il percorso della cartella in cui sono salvati i report.

Selezionare il file da caricare cliccandoci sopra.

Cliccare su "Apri".



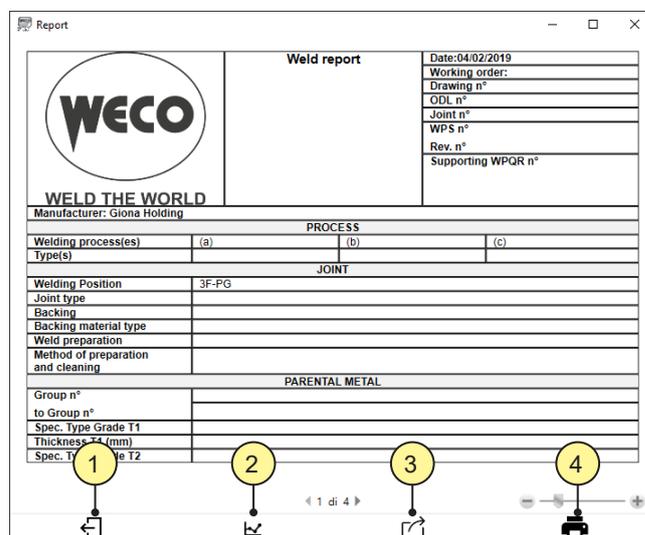
Cliccare l'icona:

(1) Per uscire dalla schermata.

(2) Per aggiungere al report il grafico dei parametri di saldatura rilevati.

(3) Per esportare il report in formato ".csv".

(4) Per stampare il report.

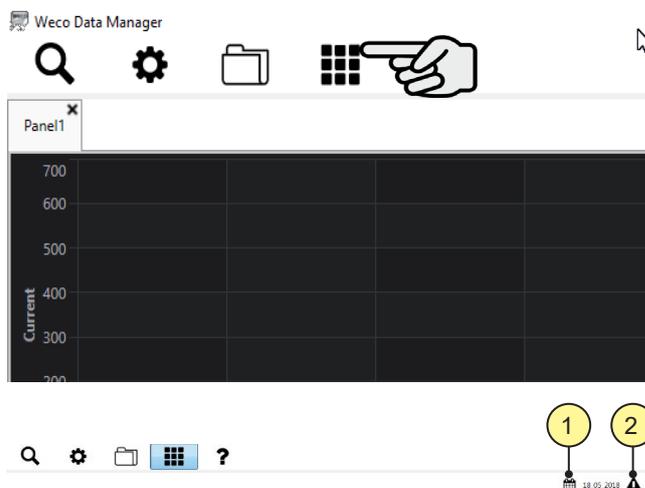


Weld report		Date:04/02/2019
		Working order:
WELD THE WORLD		Drawing n°
Manufacturer: Giona Holding		ODL n°
		Joint n°
		WPS n°
		Rev. n°
		Supporting WPQR n°
PROCESS		
Welding process(es)	(a)	(b) (c)
Type(s)		
JOINT		
Welding Position	3F-PG	
Joint type		
Backing		
Backing material type		
Weld preparation		
Method of preparation and cleaning		
PARENTAL METAL		
Group n° to Group n°		
Spec. Type Grade T1		
Thickness T1 (mm)		
Spec. Type T2		

## ITALIANO

### Visualizzare i dati sulla griglia

Cliccare l'icona "Weld Data Grid".



Si apre la schermata della griglia di saldatura. Nella schermata vengono visualizzati i dati di saldatura salvati.



= dati salvati



= dati non salvati

Cliccando sul pulsante (1) si può fare una ricerca per data di salvataggio.

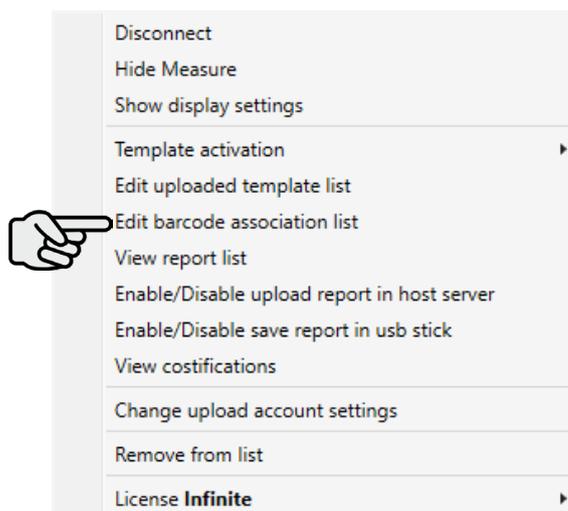
Cliccando sul pulsante (2) si può fare una ricerca degli allarmi.

Weld Name	Machine	N°	Start	Stop	Weld Time	Mic Current	Mic Voltage	Mid Wire Speed	Heat Input	
Weld1	PP4027SR	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Test1	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Mirc0	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Collaud04	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Collaud0	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PP402SR	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PPAC/DCSR	1	2018-05-18 17:16:43	17:17:13	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PP SALA P	1	2018-05-18 17:16:42	17:17:12	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PP4027SR	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Test1	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Mirc0	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Collaud04	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Collaud0	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PP402SR	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PPAC/DCSR	1	2018-05-18 17:16:05	17:16:35	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PP SALA P	1	2018-05-18 17:16:04	17:16:34	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PP4027SR	1	2018-05-18 17:15:28	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Test1	1	2018-05-18 17:15:28	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Mirc0	1	2018-05-18 17:15:28	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Collaud04	1	2018-05-18 17:15:27	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Collaud0	1	2018-05-18 17:15:27	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PP402SR	1	2018-05-18 17:15:27	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PPAC/DCSR	1	2018-05-18 17:15:27	17:15:57	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PP SALA P	1	2018-05-18 17:15:27	17:15:56	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	PP4027SR	1	2018-05-18 17:14:50	17:15:20	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Test1	1	2018-05-18 17:14:50	17:15:20	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	
Weld1	Mirc0	1	2018-05-18 17:14:50	17:15:20	00:00:29	50 A	23.7 V	8.0 m/min	3.600 kJ/mm	

### 8.3 ASSOCIARE I BARCODE

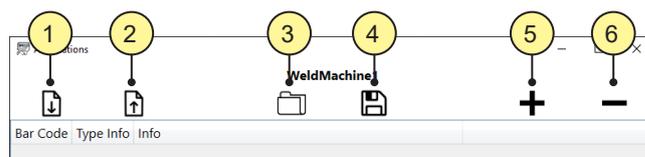
È possibile caricare velocemente impostazioni tramite lettore codice a barre direttamente a bordo macchina.

Selezionare "Edit codice a barre associations list" dal menu.



Cliccare l'icona:

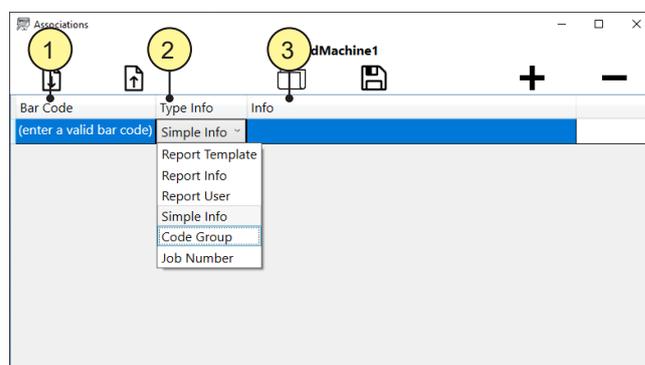
- (1) Per leggere i codici a barre già caricati nel generatore.
- (2) Per caricare i codici a barre nel generatore.
- (3) Per importare i codici a barre da un file.
- (4) Per salvare i codici a barre in un file.
- (5) Per aggiungere una riga.
- (6) Per eliminare la riga selezionata.



(1) Bar Code : per ogni riga si può associare un codice a barre da inserire nella prima colonna (se si ha un lettore di codice a barre è sufficiente collegarla al PC, posizionarsi con il cursore sulla cella dove lo si vuole inserire e importarlo tramite il lettore stesso).

(2) Type Info: sulla seconda colonna si seleziona il tipo di informazione che si vuole associare:

- Report Template: si può associare un template già presente nel generatore. La lista dei template compare cliccando sulla colonna "Info".
- Report Info: si associa un testo personalizzabile che viene inserito una sola volta all'inizio del report.
- Report User: si associa un testo per identificare il saldatore.
- Simple Info: si possono associare delle info testuali che vengono caricate nel report ogni volta che il lettore legge il codice a barre corrispondente.
- Code Group: si può associare una informazione testuale per un gruppo di codici a barre.

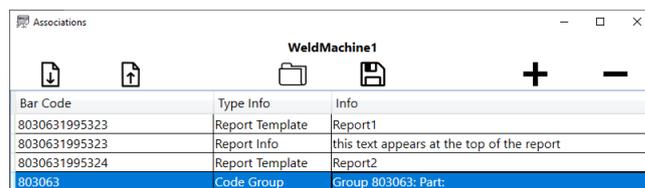


L'associazione avviene quando il codice a barre letto contiene come prime cifre quelle specificate nella colonna "Bar Code". Il testo che ci sarà nel report sarà costituito dalla stringa specificata nella colonna "Info" seguita dal codice a barre effettivamente letto.

Nell'esempio qui a fianco se si legge il codice a barre "8030631995323" le prime cifre corrispondono a "803063"; nel report comparirà il testo "Group 803063: Part: 8030631995323".

- Job Number: viene associato al codice a barre un programma di saldatura già presente in macchina.

(3) Info: è la cella dove inserire le informazioni, in base a quanto selezionato nella colonna "Type Info".



Si possono associare allo stesso codice a barre anche più tipologie di informazioni diverse. Una volta caricate in macchina le associazioni, si possono caricare le varie impostazioni associate al codice a barre tramite il lettore di codice a barre collegato al generatore tramite USB.

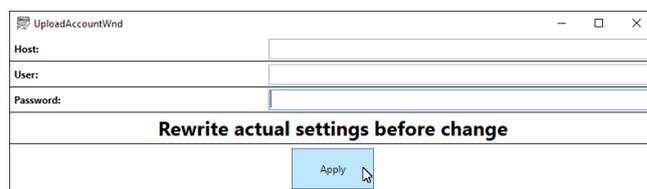
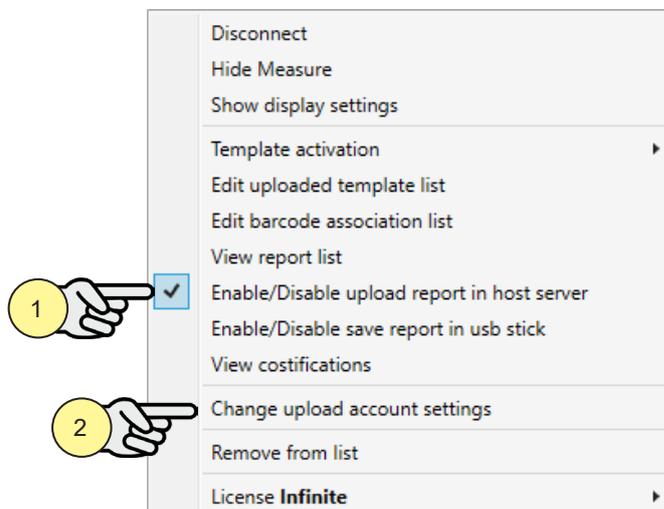
## ITALIANO

### 8.4 SALVARE I REPORT SUL SERVER

La procedura imposta le credenziali utente e del server per salvare i report su un server.

Abilitare "Enable/Disable upload report in host server" dal menu.

Selezionare "Change upload account settings" dal menu.



 **AVVERTENZA!** Prima di modificare le credenziali è necessario immettere quelle di default che sono:

- Host: Host
- User: User
- Password: Password

I valori da inserire in questi campi devono essere richiesti al proprio gestore di rete LAN. La spiegazione di come recuperare questi dati esula dallo scopo del presente manuale.

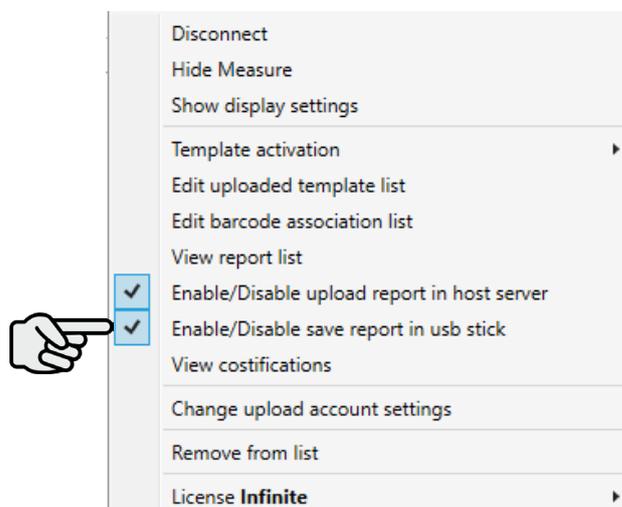
- Host: inserire il percorso dove si trova la cartella di salvataggio report nel server
- User & Password: inserire nome utente e password come richiesto dal server

### 8.5 SALVARE I REPORT SU CHIAVETTA USB

Abilitare "Enable/Disable save report in usb stick" dal menu.

Inserire la chiavetta USB nella rispettiva porta USB nell'apparecchiatura. I report generati vengono salvati in essa.

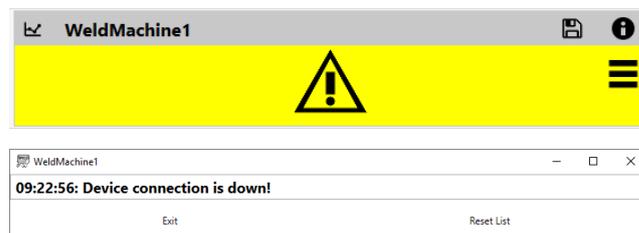
 **AVVERTENZA!** La chiavetta deve essere formattata come FAT32 per poter essere utilizzabile.



## 8.6 SEGNALAZIONE DI ALLARMI DEL GENERATORE

In caso di spegnimento o disconnessione di un generatore, o in caso questo sia in condizioni di allarme (vedere manuale del generatore), verrà visualizzato il messaggio:

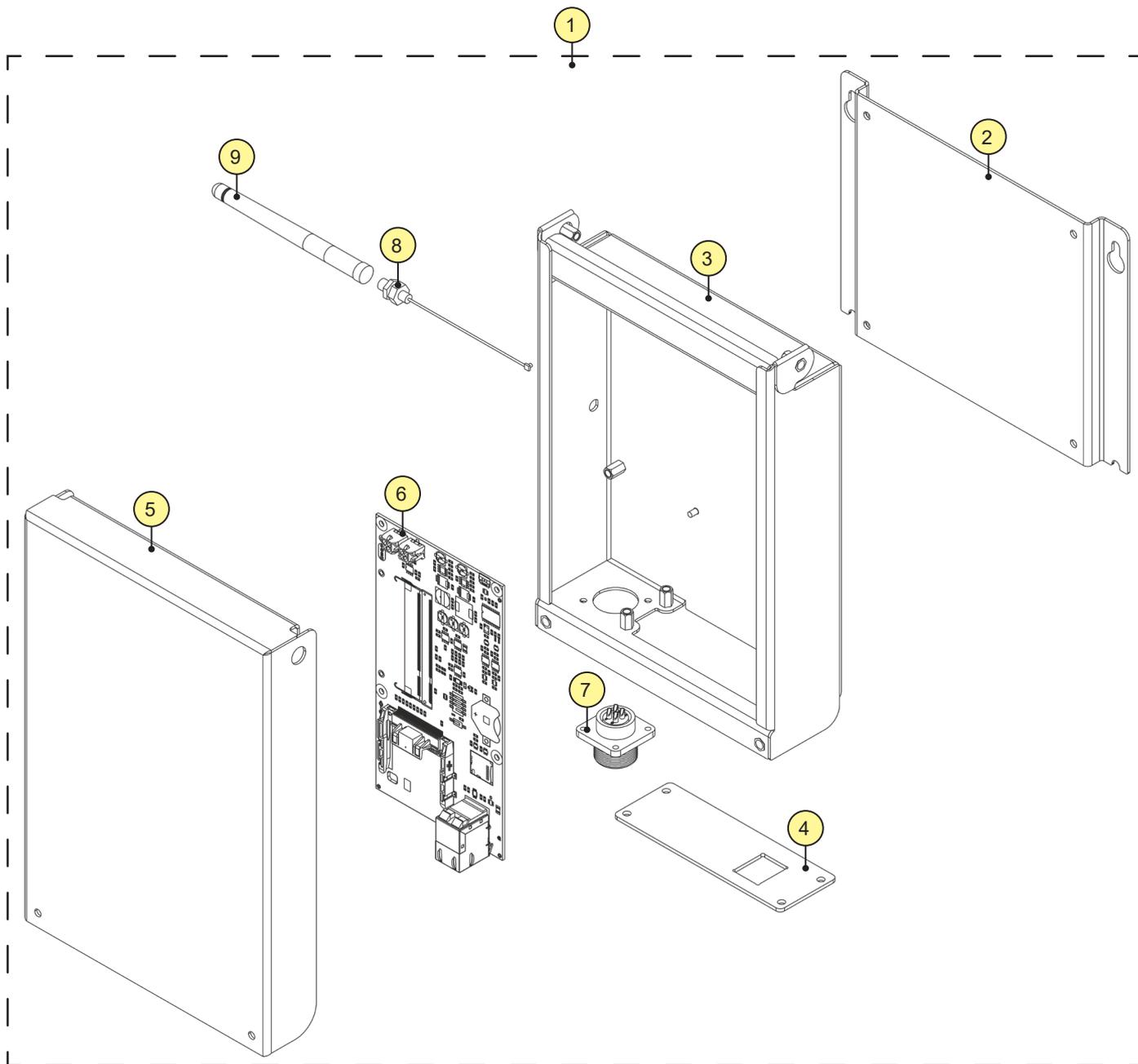
Cliccando sulla finestra di colore giallo, si visualizzerà la tipologia di allarme e l'orario in cui questo è accaduto.





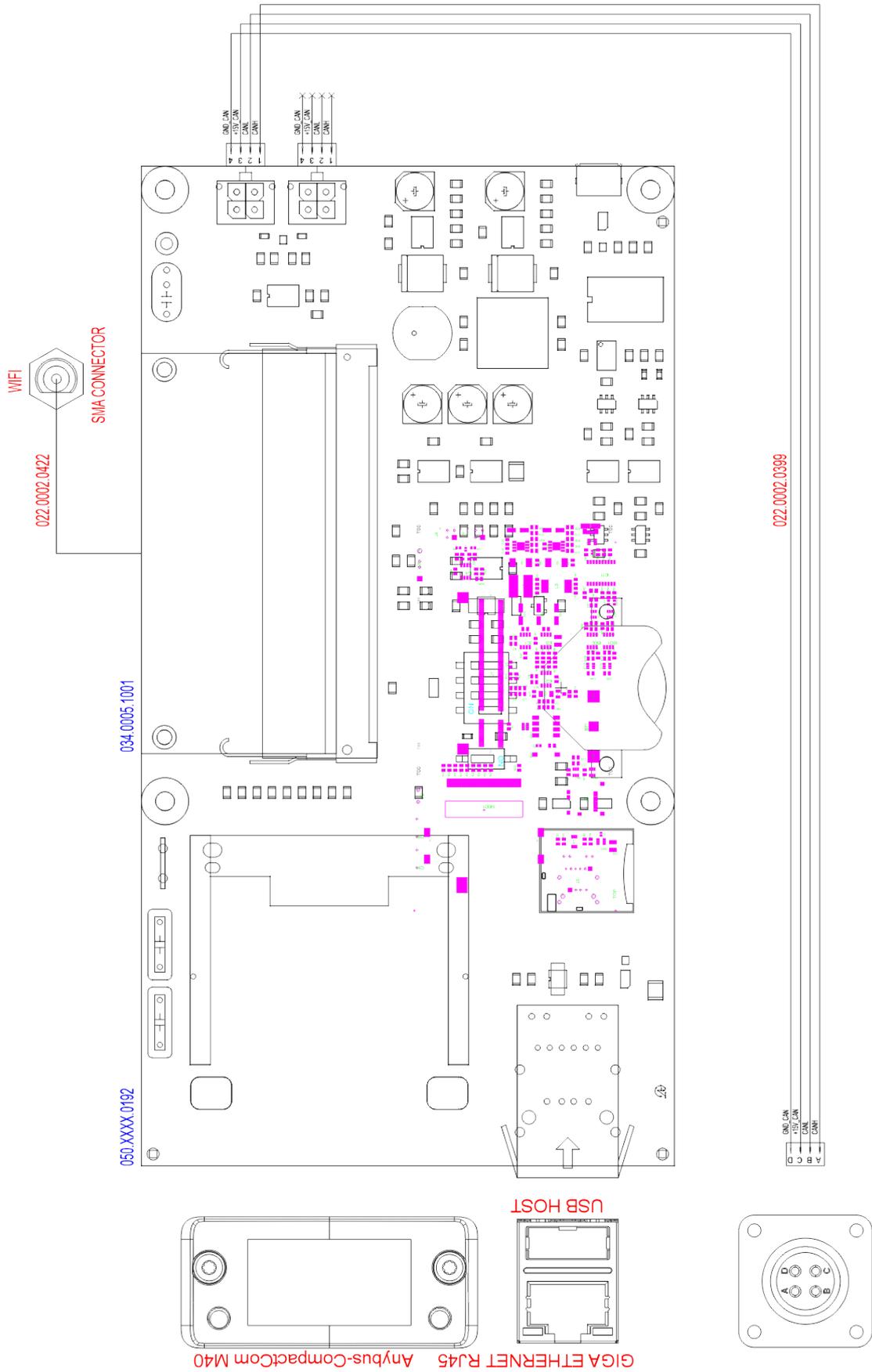
ITALIANO

9 RICAMBI



N°	CODICE	DESCRIZIONE
1	006.0003.0183	BOX WECO DATA MANAGER
2	011.0005.0025	LAMIERA FISSAGGIO INTERFACCIA ROBOT
3	011.0005.0024	COFANO POSTERIORE INTERFACCIA ROBOT
4	046.0004.0046	ISOLANTE PLASTICA BOX DATA MANAGER
5	011.0005.0026	COFANO SUPERIORE INTERFACCIA ROBOT
6	050.0001.0192	SCHEDA INTERFACCIA IR-SOM
7	022.0002.0399	CABLAGGIO COMUNICAZIONE CAN-BUS/MIL-4
8	022.0002.0422	CAVO ANTENNA WIFI
9	034.0009.0003	ANTENNA WIFI

# 10 SCHEMA ELETTRICO





WELD THE WORLD

**ITALIANO**

---





WELD THE WORLD

**WECO srl**  
**[www.weco.it](http://www.weco.it)**

Cod.006.0001.2060  
03/05/2022 V.2.3

