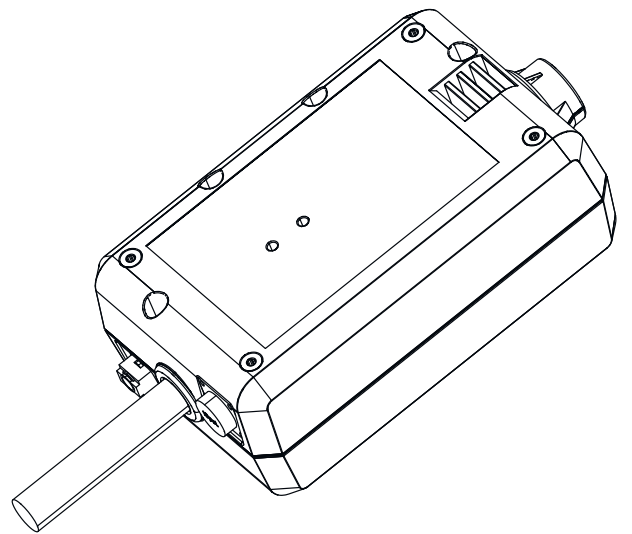


Operating Instructions

WeldCube Connector U/I
WeldCube Connector U/I/WFS
WSM
WeldCube Connector U/I/WFS
Euro
WeldCube Connector Advanced



IT | Istruzioni per l'uso



Indice

Norme di sicurezza.....	5
Spiegazione delle avvertenze per la sicurezza.....	5
In generale.....	5
Usò prescritto.....	6
Collegamento alla rete.....	6
Condizioni ambientali.....	7
Obblighi del gestore.....	7
Obblighi del personale.....	7
Interruttore automatico per correnti di guasto.....	7
Protezione personale e di terzi.....	7
Dati sui valori di emissione acustica.....	8
Pericolo derivante da gas e vapori dannosi.....	8
Pericolo derivante dalla dispersione di scintille.....	9
Pericoli derivanti dalla corrente di rete e di saldatura.....	9
Correnti di saldatura vaganti.....	11
Classificazioni di compatibilità elettromagnetica degli apparecchi.....	11
Misure relative alla compatibilità elettromagnetica.....	11
Misure relative ai campi elettromagnetici.....	12
Punti particolarmente pericolosi.....	12
Requisiti del gas inerte.....	14
Pericolo dovuto alle bombole del gas inerte.....	14
Pericolo dovuto al gas inerte in uscita.....	14
Misure di sicurezza sul luogo di installazione e durante il trasporto.....	15
Misure di sicurezza in condizioni di funzionamento normale.....	15
Messa in funzione, manutenzione e riparazione.....	16
Verifiche tecniche per la sicurezza.....	16
Smaltimento.....	17
Certificazione di sicurezza.....	17
Protezione dei dati.....	17
Diritti d'autore.....	17
In generale.....	18
Concezione dell'apparecchio.....	18
Settori d'impiego.....	18
Principio di funzionamento.....	18
Simboli di sicurezza riportati sull'apparecchio.....	19
Requisiti minimi.....	20
Opzioni.....	20
Conformità FCC/RSS/UE.....	21
Bluetooth trademarks.....	22
Configurazione di sistema.....	23
Configurazioni di sistema con WeldCube Connector U/I.....	23
Configurazioni di sistema con WeldCube Connector U/I/WFS Euro.....	26
Configurazioni di sistema con WeldCube Connector U/I/WFS WSM.....	27
Configurazioni di sistema con WeldCube Connector Advanced.....	27
Elementi di comando, attacchi e componenti meccanici.....	28
Elementi di comando, attacchi e componenti meccanici.....	28
LED "Power", LED di stato.....	30
Opzioni di collegamento.....	31
Opzioni di collegamento.....	31
Connessione tramite LAN.....	31
Connessione tramite WLAN.....	31
Avvertenze per il montaggio e l'uso.....	32
Avvertenze per il montaggio.....	32
Avvertenze per l'uso.....	32
Fronius Data Channel.....	32
Messa in funzione.....	34
Sicurezza.....	34
Requisiti minimi.....	34
Messa in funzione.....	34
SmartManager - Il sito Web di WeldCube Connector.....	37

In generale	37
Richiamo e accesso a SmartManager	37
Funzione di attivazione se non è possibile eseguire l'accesso	38
Modifica della password/disconnessione.....	38
Impostazioni.....	39
Selezione della lingua.....	39
Indicazione di stato.....	40
Fronius.....	40
Dati attuali del sistema.....	41
Dati attuali del sistema.....	41
Documentazione registro	42
Documentazione registro	42
Impostazioni base.....	43
Impostazioni dell'apparecchio.....	44
Default Settings (Impostazioni predefinite)	44
Denominazione e ubicazione.....	44
Data e ora	44
Impostazioni di rete	44
Backup & Restore	45
Backup e ripristino	45
Backup automatico	45
Gestione utenti.....	47
In generale	47
Utenti.....	47
Ruoli utente.....	47
Esporta & Importa.....	48
CENTRUM	48
Overview	49
Panoramica.....	49
Espandi tutti i gruppi/Comprimi tutti i gruppi.....	49
Esporta panoramica componenti come.....	49
Aggiornamento.....	50
Aggiornamento.....	50
Ricerca file di aggiornamento (Aggiorna).....	50
Fronius WeldConnect.....	51
Diagnosi e risoluzione degli errori.....	52
Spia Errore	52
Diagnosi e risoluzione degli errori.....	52
Cura, manutenzione e smaltimento	53
Sicurezza	53
Interventi di manutenzione mensili.....	53
Calibratura	53
Smaltimento	53
Dati tecnici	54
WeldCube Connector	54
Sensore a filo	55

Norme di sicurezza

Spiegazione delle avvertenze per la sicurezza

AVVISO!

Indica un pericolo diretto e imminente che,

- ▶ se non evitato, provoca il decesso o lesioni gravissime.

PERICOLO!

Indica una situazione potenzialmente pericolosa che,

- ▶ se non evitata, può provocare il decesso o lesioni gravissime.

PRUDENZA!

Indica una situazione potenzialmente dannosa che,

- ▶ se non evitata, può provocare lesioni lievi o di minore entità, nonché danni materiali.

AVVERTENZA!

Indica il pericolo che i risultati del lavoro siano pregiudicati e di possibili danni all'attrezzatura.

In generale

AVVERTENZA!

WeldCube Connector si integra in un sistema di saldatura esistente per l'acquisizione dei dati.

A WeldCube Connector si applicano quindi tutte le avvertenze e precauzioni di sicurezza relative a un processo di saldatura.

- ▶ Osservare le istruzioni per l'uso di tutti i componenti dell'impianto di saldatura, in particolare le avvertenze e le precauzioni di sicurezza!

L'apparecchio è realizzato conformemente agli standard correnti e alle normative tecniche per la sicurezza riconosciute. Tuttavia, il cattivo uso dello stesso può causare pericolo di

- lesioni personali o decesso dell'operatore o di terzi,
- danni all'apparecchio e ad altri beni materiali del gestore,
- lavoro inefficiente con l'apparecchio.

Tutte le persone addette alla messa in funzione, all'utilizzo, alla manutenzione e alla riparazione dell'apparecchio devono

- essere in possesso di apposita qualifica,
- disporre delle competenze necessarie in materia di saldatura e
- leggere integralmente e osservare scrupolosamente le presenti istruzioni per l'uso.

Conservare sempre le istruzioni per l'uso sul luogo d'impiego dell'apparecchio. Oltre alle istruzioni per l'uso, attenersi alle norme generali e ai regolamenti locali vigenti in materia di prevenzione degli incidenti e tutela dell'ambiente.

Per quanto concerne le avvertenze relative alla sicurezza e ai possibili pericoli riportate sull'apparecchio

- mantenerle leggibili
- non danneggiarle
- non rimuoverle
- non coprirle, non incollarvi sopra alcunché, non sovrascriverle.

Per conoscere l'esatta posizione delle avvertenze relative alla sicurezza e ai possibili pericoli riportate sull'apparecchio, consultare il capitolo "In generale" nelle istruzioni per l'uso dell'apparecchio stesso.

Prima di accendere l'apparecchio, eliminare tutti i problemi che potrebbero pregiudicare la sicurezza.

È in gioco la vostra sicurezza!

Uso prescritto

L'apparecchio è destinato esclusivamente alla misurazione dei dati di saldatura nella gamma di potenza indicata sulla targhetta.

L'installazione e la messa in funzione corrette sono i presupposti per il buon funzionamento dell'apparecchio.

Non sono consentiti utilizzi diversi o che esulino dal tipo d'impiego per il quale l'apparecchio è stato progettato. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni che potrebbero derivarne.

L'uso prescritto comprende anche

- la lettura integrale e l'osservanza di tutte le avvertenze riportate nelle istruzioni per l'uso
- la lettura integrale e l'osservanza di tutte le avvertenze relative alla sicurezza e ai possibili pericoli
- l'esecuzione dei controlli e dei lavori di manutenzione.

Non utilizzare mai l'impianto di saldatura per le seguenti applicazioni:

- scongelamento di tubi
- carica di pile/batterie
- avviamento di motori.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per risultati di lavoro imperfetti o errati.

Collegamento alla rete

Gli apparecchi con potenza elevata possono influire sulla qualità dell'energia della rete per via del loro assorbimento di corrente.

Ciò può riguardare alcuni modelli di apparecchi sotto forma di:

- limitazioni di collegamento
- requisiti concernenti l'impedenza di rete massima consentita ^{*)}
- requisiti concernenti la potenza di corto circuito minima richiesta ^{*)}.

^{*)} Ognuno sull'interfaccia verso la rete pubblica.
Vedere i dati tecnici.

In questo caso il gestore o l'utente dell'apparecchio deve assicurarsi che l'apparecchio possa essere collegato, consultandosi eventualmente con il fornitore di energia elettrica.

IMPORTANTE! Assicurare la messa a terra sicura del collegamento alla rete!

Condizioni ambientali	<p>Utilizzare o stoccare l'apparecchio in ambienti diversi da quelli specificati non è una procedura conforme all'uso prescritto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni che potrebbero derivarne.</p> <hr/> <p>Gamma di temperatura dell'aria ambiente:</p> <ul style="list-style-type: none">- durante l'utilizzo: da -10 °C a +40 °C (da 14 °F a 104 °F)- durante il trasporto e lo stoccaggio: da -20 °C a +55 °C (da -4 °F a 131 °F) <hr/> <p>Umidità dell'aria relativa:</p> <ul style="list-style-type: none">- fino al 50% a 40 °C (104 °F)- fino al 90% a 20 °C (68 °F) <hr/> <p>Aria ambiente: priva di polvere, acidi, sostanze o gas corrosivi, ecc. Altitudine sul livello del mare: fino a 2000 m (6561 ft. 8.16 in.)</p>
Obblighi del gestore	<p>Il gestore è tenuto a far utilizzare l'apparecchio esclusivamente a persone che</p> <ul style="list-style-type: none">- siano a conoscenza delle norme fondamentali in materia di sicurezza sul lavoro e di prevenzione degli incidenti e siano in grado di maneggiare l'apparecchio- abbiano letto e compreso le presenti istruzioni per l'uso, in particolare il capitolo "Norme di sicurezza", e abbiano sottoscritto una dichiarazione in cui si afferma di aver letto e compreso quanto sopra- siano state addestrate per soddisfare i requisiti imposti per i risultati di lavoro. <hr/> <p>Occorre verificare regolarmente che il personale lavori in conformità con le norme di sicurezza.</p>
Obblighi del personale	<p>Prima di iniziare un lavoro, tutte le persone incaricate di lavorare con l'apparecchio sono tenute a</p> <ul style="list-style-type: none">- osservare le norme fondamentali in materia di sicurezza sul lavoro e di prevenzione degli incidenti- leggere le presenti istruzioni per l'uso, in particolare il capitolo "Norme di sicurezza", e sottoscrivere una dichiarazione in cui affermino di aver compreso e di impegnarsi ad osservare quanto detto. <hr/> <p>Prima di lasciare la postazione di lavoro, assicurarsi che anche durante la propria assenza non possano verificarsi lesioni personali o danni materiali.</p>
Interruttore automatico per correnti di guasto	<p>È possibile che le disposizioni locali e le direttive nazionali richiedano l'installazione di un interruttore automatico per correnti di guasto per il collegamento di apparecchi alla rete elettrica pubblica.</p> <p>Il tipo di interruttore automatico per correnti di guasto consigliato da Fronius per l'apparecchio è indicato nei dati tecnici.</p>
Protezione personale e di terzi	<p>L'utilizzo dell'apparecchio comporta numerosi pericoli, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none">- dispersione di scintille e pezzi di metallo caldi- lesioni agli occhi o alla pelle dovute all'irradiazione dell'arco voltaico- campi elettromagnetici dannosi, che costituiscono un pericolo mortale per i portatori di pacemaker- pericoli elettrici derivanti dalla corrente di rete e di saldatura- maggiore inquinamento acustico

- fumi di saldatura e gas dannosi.

Per l'utilizzo dell'apparecchio, indossare appositi indumenti protettivi. L'abbigliamento protettivo deve avere le seguenti caratteristiche:

- non infiammabile
- isolante e asciutto
- che copra l'intero corpo, integro e in buono stato
- comprendente un casco protettivo
- pantaloni privi di risvolti.

L'abbigliamento protettivo include, tra l'altro:

- schermo protettivo dotato di filtri a norma per proteggere gli occhi e il volto dai raggi UV, dal calore e dalla dispersione di scintille
- occhiali protettivi a norma, dotati di protezione laterale, indossati dietro lo schermo protettivo
- calzature robuste e isolanti anche sul bagnato
- guanti appositi per la protezione delle mani (isolanti dall'elettricità, protettivi contro il calore)
- per ridurre l'inquinamento acustico ed evitare eventuali lesioni, indossare una protezione per l'udito.

Le persone, in particolare i bambini, devono essere allontanate durante l'utilizzo degli apparecchi e il processo di saldatura. Tuttavia, se sono presenti persone nelle vicinanze

- informarle su tutti i pericoli (pericolo di abbagliamento dovuto all'arco voltai-co, pericolo di lesioni dovuto alla dispersione di scintille, fumi di saldatura dannosi per la salute, inquinamento acustico, possibili rischi dovuti alla corrente di rete o di saldatura, ecc.)
- mettere a disposizione mezzi protettivi adeguati oppure
- predisporre pareti e tende protettive adeguate.

Dati sui valori di emissione acustica

L'apparecchio produce un livello massimo di potenza sonora < 80dB(A) (rif. 1pW) in condizione di funzionamento a vuoto e nella fase di raffreddamento dopo il funzionamento in base al punto di lavoro massimo ammesso in presenza di carico normale conformemente alla norma EN 60974-1.

Non è possibile indicare un valore di emissione riferito al luogo di lavoro per la saldatura (e il taglio), poiché esso è influenzato dal processo di saldatura e dalle condizioni ambientali. Esso dipende da svariati parametri come, ad esempio, il processo di saldatura (MIG/MAG, TIG), il tipo di corrente selezionato (corrente continua, corrente alternata), la gamma di potenza, il tipo di deposito di saldatura, il comportamento di risonanza del pezzo da lavorare, l'ambiente di lavoro, ecc.

Pericolo derivante da gas e vapori dannosi

I fumi prodotti dal processo di saldatura contengono gas e vapori dannosi per la salute.

Tali fumi contengono sostanze che secondo la Monografia 118 dell'Agenzia internazionale per la ricerca sul cancro causano tumori.

Impiegare aspirazione localizzata e ambientale.

Se possibile, utilizzare torce per saldatura con aspiratore integrato.

Tenere la testa lontana dai fumi di saldatura e dai gas prodotti dal processo di saldatura.

I fumi e i gas dannosi prodotti dal processo di saldatura

- non devono essere inalati
 - devono essere aspirati dalla zona di lavoro mediante mezzi appositi.
-

Predisporre un'alimentazione di aria pura sufficiente. Assicurarsi che vi sia sempre un tasso di aerazione di almeno 20 m³/ora.

In caso di aerazione insufficiente, utilizzare una maschera per saldatura con apporto d'aria.

In caso di dubbi riguardanti l'efficacia dell'aspirazione, confrontare i valori delle emissioni di sostanze nocive misurati con i valori limite ammessi.

I componenti che seguono concorrono, tra l'altro, al grado di dannosità dei fumi di saldatura:

- metalli utilizzati per il pezzo da lavorare
- elettrodi
- rivestimenti
- detergenti, sgrassatori e prodotti simili
- processo di saldatura utilizzato.

Osservare pertanto quanto riportato nelle schede dei dati di sicurezza relative ai materiali e le indicazioni del produttore per quanto concerne i suddetti componenti.

Raccomandazioni su scenari di esposizioni, misure di gestione dei rischi e per l'identificazione delle condizioni di lavoro sono disponibili sul sito Web della European Welding Association alla sezione Health & Safety (<https://european-welding.org>).

Tenere lontani i vapori infiammabili (ad es. i vapori dei solventi) dalla zona di irradiazione dell'arco voltaico.

Se non si deve saldare, chiudere la valvola della bombola del gas inerte o l'alimentazione del gas principale.

Pericolo derivante dalla dispersione di scintille

La dispersione di scintille può provocare incendi ed esplosioni.

Non eseguire mai lavori di saldatura nelle vicinanze di materiali infiammabili.

I materiali infiammabili devono essere mantenuti ad una distanza minima di 11 metri (36 ft. 1.07 in.) dall'arco voltaico, oppure protetti con una copertura a norma.

Predisporre estintori adeguati e a norma.

Le scintille e i pezzi di metallo caldi possono raggiungere anche gli ambienti circostanti, attraverso piccole fessure e aperture. Adottare le misure adeguate al fine di evitare rischi di incendio o di lesioni personali.

Non eseguire lavori di saldatura in zone a rischio di incendio o di esplosione né nelle vicinanze di serbatoi, barili o tubi, se questi non sono stati predisposti in conformità con le normative nazionali e internazionali vigenti in materia.

Non eseguire lavori di saldatura su recipienti che contengano/abbiano contenuto gas, carburanti, oli minerali e simili. I residui potrebbero provocare esplosioni.

Pericoli derivanti dalla corrente di rete e di saldatura

Una scossa elettrica costituisce sempre un rischio per la vita e può risultare mortale.

Non toccare i componenti sotto tensione all'interno e all'esterno dell'apparecchio.

Nei processi di saldatura MIG/MAG e TIG anche il filo di saldatura, la bobina filo, i rulli di avanzamento e tutti i pezzi di metallo collegati al filo di saldatura sono conduttori di tensione.

Disporre sempre il carrello traina filo su una base adeguatamente isolata oppure utilizzare un alloggiamento del carrello traina filo isolante adatto.

Per una protezione adeguata dell'utente e di terzi contro il potenziale di terra o di massa, predisporre una base o una copertura asciutta e sufficientemente isolante. La base o la copertura deve ricoprire l'intera zona posta tra il corpo e il potenziale di terra o di massa.

Tutti i cavi e i conduttori devono essere ben fissati, integri, isolati e sufficientemente dimensionati. Sostituire immediatamente i collegamenti allentati, i cavi e i conduttori sottodimensionati, danneggiati o bruciati.

Prima di qualsiasi utilizzo, verificare che i collegamenti elettrici siano posizionati saldamente tramite l'impugnatura.

In caso di cavi elettrici con connettore a baionetta, ruotare il cavo elettrico di almeno 180° intorno all'asse longitudinale e preserrarlo.

Non avvolgere cavi o conduttori attorno al corpo o a parti del corpo.

Quanto all'elettrodo (elettrodo a barra, elettrodo al tungsteno, filo di saldatura, ecc.)

- mai immergerlo in un liquido per raffreddarlo
 - mai toccarlo quando il generatore è acceso.
-

Tra gli elettrodi di due impianti di saldatura può esservi, ad esempio, una tensione di funzionamento a vuoto doppia rispetto ad un solo impianto di saldatura. Se i potenziali dei due elettrodi entrano in contatto contemporaneamente, in certi casi può sussistere un pericolo mortale.

Far controllare regolarmente la funzionalità del conduttore di terra della linea di rete e dell'apparecchio da un elettricista qualificato.

Per funzionare correttamente, gli apparecchi della classe di protezione I necessitano di una rete con conduttore di terra e un sistema a innesto con contatto per il conduttore di terra.

È consentito utilizzare l'apparecchio su una rete priva di conduttore di terra e su una presa priva di contatto per il conduttore di terra solo se vengono rispettate tutte le disposizioni nazionali in materia di isolamento.

In caso contrario, ciò costituisce un atto di grave negligenza. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni che potrebbero derivarne.

In caso di necessità, provvedere con mezzi appositi alla messa a terra adeguata del pezzo da lavorare.

Spegnere gli apparecchi non utilizzati.

In caso di lavori ad altezze elevate, indossare un'imbracatura anticaduta adeguata.

Prima di eseguire qualsiasi lavoro sull'apparecchio, spegnerlo e scollegare la spina di rete.

Apporre sull'apparecchio un cartello di segnalazione chiaramente leggibile e comprensibile recante il divieto di reinserire la spina di rete e di riaccendere l'apparecchio.

Dopo aver aperto l'apparecchio:

- scaricare tutti i componenti che accumulano cariche elettriche
 - accertarsi che tutti i componenti dell'apparecchio siano privi di corrente.
-

In caso di lavori su componenti conduttori di tensione, chiedere l'assistenza di una seconda persona che possa spegnere tempestivamente l'interruttore principale.

Correnti di saldatura vaganti

L'inosservanza delle avvertenze riportate di seguito può determinare l'insorgenza di correnti di saldatura vaganti che, a loro volta, possono causare quanto segue:

- pericolo di incendio
- surriscaldamento dei componenti collegati al pezzo da lavorare
- rottura dei conduttori di terra
- danni all'apparecchio e ad altre apparecchiature elettriche.

Assicurarsi che il dispositivo di fissaggio sia saldamente collegato al pezzo da lavorare.

Fissare il suddetto dispositivo quanto più possibile vicino al punto da saldare.

Disporre l'apparecchio con un isolamento sufficiente rispetto all'ambiente elettricamente conduttivo, ad esempio Isolamento rispetto al pavimento o ai telai conduttivi.

In caso di utilizzo di ripartitori di corrente, supporti doppia testina, ecc., prestare attenzione a quanto segue: Anche l'elettrodo della torcia per saldatura/pinza portaelettrodo non utilizzata è conduttore di potenziale. Assicurarsi che la torcia per saldatura/pinza portaelettrodo non utilizzata venga stoccata con un isolamento adeguato.

In caso di applicazioni MIG/MAG automatizzate, il passaggio dell'elettrodo a filo dal fusto del filo di saldatura, dalla bobina grande o dalla bobina filo verso il carrello traina filo deve essere isolato.

Classificazioni di compatibilità elettromagnetica degli apparecchi

Gli apparecchi di Classe A:

- Sono previsti solo per l'impiego negli ambienti industriali.
- Possono causare, in altri ambienti, interferenze di alimentazione e dovute a radiazioni.

Gli apparecchi di Classe B:

- Soddisfano i requisiti concernenti le emissioni in ambienti domestici e industriali. Ciò vale anche per gli ambienti domestici in cui l'approvvigionamento di energia ha luogo dalla rete pubblica di bassa tensione.

La classificazione di compatibilità elettromagnetica degli apparecchi viene effettuata in conformità con le indicazioni riportate sulla targhetta o nei dati tecnici.

Misure relative alla compatibilità elettromagnetica

In casi particolari è possibile che, nonostante si rispettino i valori limite di emissione standardizzati, si verifichino comunque interferenze nell'ambiente di impiego previsto (ad esempio, se nel luogo di installazione sono presenti apparecchi sensibili, oppure se il luogo di installazione si trova nelle vicinanze di ricevitori radio o televisivi).

In questo caso il gestore è tenuto ad adottare le misure necessarie per l'eliminazione di tali interferenze.

Verificare e valutare l'immunità alle interferenze delle apparecchiature presenti nell'ambiente dell'apparecchio conformemente alle disposizioni nazionali e internazionali vigenti. Esempi di apparecchiature sensibili alle interferenze che potrebbero essere influenzate dall'apparecchio:

- dispositivi di sicurezza
 - linee di rete, di trasmissione di segnali e dei dati
 - dispositivi per l'elaborazione dei dati e per le telecomunicazioni
 - apparecchiature per la misurazione e la calibratura.
-

Misure di supporto per evitare problemi di compatibilità elettromagnetica:

1. Alimentazione di rete
 - In caso di interferenze elettromagnetiche nonostante il collegamento alla rete sia a norma, adottare misure aggiuntive (ad esempio l'utilizzo di filtri di rete adeguati).
 2. Cavi di saldatura
 - Mantenerli più corti possibile.
 - Disporli il più vicino possibile l'uno all'altro (anche per evitare problemi dovuti a campi elettromagnetici).
 - Disporli molto lontano dagli altri cavi.
 3. Collegamento equipotenziale
 4. Messa a terra del pezzo da lavorare
 - Se necessario, eseguire il collegamento a terra tramite appositi condensatori.
 5. Schermatura, se necessaria
 - Schermare le altre apparecchiature presenti nell'ambiente.
 - Schermare l'intero impianto di saldatura.
-

Misure relative ai campi elettromagnetici

I campi elettromagnetici possono avere effetti nocivi sulla salute che non sono ancora noti:

- Effetti sullo stato di salute delle persone vicine, ad esempio i portatori di pacemaker e apparecchi acustici.
 - I portatori di pacemaker devono consultare il proprio medico prima di sostare nelle immediate vicinanze dell'apparecchio e dei luoghi in cui si esegue il processo di saldatura.
 - I cavi di saldatura devono essere tenuti più lontani possibile dal capo/busto del saldatore.
 - I cavi di saldatura e i pacchetti tubi flessibili non devono essere trasportati sulle spalle né avvolti intorno al corpo o a parti del corpo del saldatore.
-

Punti particolarmente pericolosi

Tenere lontani mani, capelli, indumenti e attrezzi dai componenti in movimento, quali ad esempio:

- ventilatori
 - ingranaggi
 - rulli
 - alberi
 - bobine filo e fili di saldatura.
-

Non toccare gli ingranaggi rotanti dell'avanzamento filo né i componenti rotanti della trasmissione.

Le coperture e le parti laterali devono essere aperte/rimosse solo per il tempo strettamente necessario all'esecuzione dei lavori di manutenzione e riparazione.

Durante il funzionamento

- Accertarsi che tutte le coperture siano chiuse e tutte le parti laterali montate correttamente.
 - Tenere tutte le coperture e le parti laterali chiuse.
-

Il filo di saldatura in uscita dalla torcia per saldatura comporta un elevato rischio di lesioni personali (ferite alle mani, lesioni al viso e agli occhi, ecc.).

Pertanto, tenere sempre la torcia per saldatura lontana dal corpo (apparecchi dotati di carrello traina filo) e indossare occhiali protettivi adatti.

Non toccare il pezzo da lavorare durante e dopo la saldatura. Pericolo di ustioni.

È possibile che dai pezzi da lavorare in via di raffreddamento si stacchino scorie. Pertanto, anche durante i lavori di rifinitura dei pezzi da lavorare, indossare dispositivi di protezione a norma e assicurare una protezione adeguata per le altre persone.

Lasciare raffreddare la torcia per saldatura e gli altri componenti dell'attrezzatura con una temperatura d'esercizio elevata prima di eseguire qualsiasi lavoro su di essi.

Per i locali a rischio di incendio ed esplosione sono in vigore norme speciali.
- osservare le disposizioni nazionali e internazionali vigenti in materia.

I generatori impiegati per eseguire lavori all'interno di locali caratterizzati da un elevato rischio elettrico (ad esempio caldaie) devono essere contrassegnati dal simbolo (Safety). Il generatore non deve comunque trovarsi all'interno di tali locali.

Il refrigerante in uscita può causare ustioni. Prima di scollegare gli attacchi di mandata e di ritorno del refrigerante, spegnere il gruppo di raffreddamento.

Quando si maneggia il refrigerante, seguire le indicazioni fornite nella relativa scheda dei dati di sicurezza. La scheda dei dati di sicurezza del refrigerante può essere richiesta al proprio centro di assistenza o scaricata dal sito Web del produttore.

Per il trasporto degli apparecchi mediante gru, utilizzare unicamente mezzi per il sollevamento di carichi del produttore adatti.

- Agganciare le catene o le funi in tutti i punti appositamente previsti del mezzo per il sollevamento di carichi.
 - Le catene o le funi devono presentare il minor angolo di incidenza possibile.
 - Rimuovere la bombola del gas e il carrello traina filo (apparecchi MIG/MAG e TIG).
-

In caso di sospensione mediante gru del carrello traina filo durante la saldatura, utilizzare sempre una sospensione dell'avanzamento filo adatta (apparecchi MIG/MAG e TIG).

Nel caso in cui l'apparecchio sia dotato di tracolla o di maniglia di trasporto, utilizzarle esclusivamente per il trasporto manuale. La tracolla non è adatta per il trasporto mediante gru, elevatore a forche o altri elevatori meccanici.

Tutti i dispositivi di imbracatura (cinghie, fibbie, catene, ecc.) che vengono utilizzati insieme all'apparecchio o ai suoi componenti devono essere controllati a intervalli regolari (ad esempio per verificare la presenza di danni meccanici, corrosione o alterazioni causate da fattori ambientali).

Gli intervalli e l'entità dei controlli devono essere quanto meno conformi alle norme e direttive nazionali di volta in volta in vigore.

Pericolo di fughe di gas non percepibili (il gas inerte è incolore e inodore) in caso di utilizzo di un adattatore per l'attacco del gas inerte. Prima del montaggio, ermetizzare la filettatura sul lato apparecchio dell'adattatore per l'attacco del gas inerte con un nastro in teflon adatto.

Requisiti del gas inerte

Gas inerte contaminato può, soprattutto sugli anelli, causare danni all'attrezzatura e determinare saldature di qualità inferiore.

Soddisfare le seguenti prescrizioni per quanto riguarda la qualità del gas inerte:

- dimensione delle particelle solide < 40 µm
- temperatura del punto di rugiada < -20 °C
- contenuto di olio max. < 25 mg/m³

Se necessario, utilizzare un filtro!

Pericolo dovuto alle bombole del gas inerte

Le bombole del gas inerte contengono gas sotto pressione e, in caso di danneggiamento, possono esplodere. Poiché le bombole del gas inerte sono parte integrante dell'attrezzatura per saldatura, devono essere maneggiate con estrema cautela.

Proteggere le bombole del gas inerte contenenti gas sotto pressione da calore eccessivo, urti meccanici, scorie, fiamme libere, scintille e archi voltaici.

Montare le bombole del gas inerte in posizione verticale e fissarle come riportato nelle istruzioni per evitare che cadano.

Tenere lontane le bombole del gas inerte dal circuito di saldatura o altri circuiti elettrici.

Non appendere mai una torcia per saldatura su una bombola del gas inerte.

Evitare qualsiasi contatto tra le bombole del gas inerte e gli elettrodi.

Pericolo di esplosione: mai eseguire saldature su una bombola contenente gas inerte sotto pressione.

Utilizzare sempre bombole del gas inerte adatte ai vari tipi di applicazione, nonché accessori appropriati (regolatori, tubi e raccordi, ecc.). Utilizzare esclusivamente bombole del gas inerte e accessori in buono stato.

Se una valvola di una bombola del gas inerte viene aperta, scostare il viso dal punto di fuoriuscita del gas.

Se non si deve saldare, chiudere la valvola della bombola del gas inerte.

Se la bombola del gas inerte non è collegata, lasciare il cappuccio di protezione della valvola al suo posto.

Attenersi alle indicazioni del produttore e rispettare le norme nazionali e internazionali relative alle bombole del gas inerte e rispettivi accessori.

Pericolo dovuto al gas inerte in uscita

La fuoriuscita incontrollata del gas inerte può causare asfissia.

Il gas inerte è incolore e inodore e, se fuoriesce, può sostituirsi all'ossigeno nell'aria ambiente.

- Predisporre un'alimentazione di aria pura sufficiente che offra un tasso di aerazione di almeno 20 m³/ora.
- Osservare le avvertenze per la sicurezza e la manutenzione della bombola del gas o dell'alimentazione del gas principale.
- Se non si deve saldare, chiudere la valvola della bombola del gas inerte o l'alimentazione del gas principale.
- Prima di ogni messa in funzione, controllare che dalla bombola del gas o dall'alimentazione del gas principale non vi siano fuoriuscite incontrollate di gas.

Misure di sicurezza sul luogo di installazione e durante il trasporto

Il rovesciamento di un apparecchio può costituire un pericolo mortale! Disporre l'apparecchio in modo stabile su una base piana e solida.

- È consentito un angolo d'inclinazione massimo di 10°.

Nei locali a rischio di incendio ed esplosione sono in vigore norme speciali.

- Osservare le disposizioni nazionali e internazionali vigenti in materia.

Attraverso istruzioni aziendali interne e controlli, assicurare che l'ambiente circostante la postazione di lavoro sia sempre pulito e ordinato.

Installare e utilizzare l'apparecchio unicamente in conformità alla classe di protezione indicata sulla targhetta.

Durante l'installazione, accertarsi che venga mantenuta una distanza di 0,5 m (1 ft. 7.69 in.) tutt'intorno all'apparecchio, affinché l'aria di raffreddamento possa affluire e defluire liberamente.

Durante il trasporto dell'apparecchio, assicurare che vengano rispettate le direttive e le norme antinfortunistiche nazionali e regionali vigenti. Questo vale in particolare modo per le direttive concernenti i rischi durante il trasporto e la spedizione.

Non sollevare o trasportare apparecchi attivi. Spegnerli gli apparecchi prima di trasportarli o sollevarli!

Prima di trasportare l'apparecchio, scaricare tutto il refrigerante e smontare i seguenti componenti:

- carrello traina filo
- bobina filo
- bombola del gas inerte.

Dopo il trasporto e prima della messa in funzione, procedere assolutamente a un'ispezione visiva dell'apparecchio per verificare l'eventuale presenza di danni. Far riparare eventuali danni da personale qualificato dell'assistenza prima di mettere in funzione l'apparecchio.

Misure di sicurezza in condizioni di funzionamento normale

Mettere in funzione l'apparecchio solo se tutti i dispositivi di sicurezza risultano perfettamente funzionanti. In caso contrario, vi è pericolo di

- lesioni personali o decesso dell'operatore o di terzi
- danni all'apparecchio e ad altri beni materiali del gestore
- lavoro inefficiente con l'apparecchio.

Prima di accendere l'apparecchio, far riparare i dispositivi di sicurezza non perfettamente funzionanti.

Mai disattivare o eludere i dispositivi di sicurezza.

Prima di accendere l'apparecchio, assicurarsi che non vi sia pericolo per nessuno.

Controllare l'apparecchio almeno una volta alla settimana per verificare l'assenza di danni visibili dall'esterno e la funzionalità dei dispositivi di sicurezza.

Fissare sempre correttamente la bombola del gas inerte e rimuoverla prima di trasportare l'apparecchio mediante gru.

Soltanto il refrigerante originale del produttore, per via delle sue proprietà (conduttività elettrica, protezione antigelo, compatibilità con i materiali, infiammabilità, ecc.), è adatto a essere utilizzato nei nostri apparecchi.

Utilizzare esclusivamente un refrigerante originale del produttore adatto.

Non mescolare il refrigerante originale del produttore con altri refrigeranti.

Collegare al circuito di raffreddamento solo componenti del sistema del produttore.

L'utilizzo di componenti del sistema o refrigeranti diversi implica il declino di ogni responsabilità da parte del produttore, nonché la decadenza di tutti i diritti di garanzia.

Il refrigerante Cooling Liquid FCL 10/20 non è infiammabile. In particolari condizioni, il refrigerante a base di etanolo diventa infiammabile. Trasportare il refrigerante esclusivamente nei contenitori originali chiusi e tenerlo lontano da fonti di accensione.

Smaltire il refrigerante esausto nel rispetto delle disposizioni nazionali e internazionali vigenti in materia. La scheda dei dati di sicurezza del refrigerante può essere richiesta al proprio centro di assistenza o scaricata dal sito Web del produttore.

Prima di iniziare qualsiasi lavoro di saldatura controllare, a impianto freddo, il livello del liquido refrigerante.

Messa in funzione, manutenzione e riparazione

Nella progettazione e produzione dei componenti non originali non è garantito il rispetto delle norme relative alle sollecitazioni e alla sicurezza.

- Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio e pezzi soggetti a usura originali (anche per i componenti normalizzati).
 - Non modificare, aggiungere pezzi o adattare l'apparecchio senza l'autorizzazione del produttore.
 - Sostituire immediatamente i componenti le cui condizioni non risultino ottimali.
 - Al momento dell'ordine, indicare esattamente la denominazione e il numero di disegno riportati nell'elenco dei pezzi di ricambio, nonché il numero di serie dell'apparecchio.
-

Le viti del corpo esterno costituiscono il collegamento al conduttore di terra per la messa a terra dei componenti del corpo esterno.

Utilizzare sempre viti del corpo esterno originali nella quantità adeguata con la coppia indicata.

Verifiche tecniche per la sicurezza

Il produttore consiglia di far eseguire sull'apparecchio verifiche tecniche per la sicurezza con frequenza almeno annuale.

Nel corso dei suddetti intervalli di 12 mesi, il produttore consiglia una calibratura dei generatori.

Si consiglia di far eseguire le verifiche tecniche per la sicurezza da un elettricista qualificato

- dopo qualsiasi modifica
 - dopo l'aggiunta di pezzi o adattamenti
 - dopo lavori di riparazione, cura e manutenzione
 - almeno una volta l'anno.
-

Attenersi alle norme e alle disposizioni nazionali e internazionali vigenti in materia di verifiche tecniche per la sicurezza.

Informazioni più dettagliate sulle verifiche tecniche per la sicurezza e sulla calibratura sono disponibili presso il proprio centro di assistenza, che mette a disposizione dei richiedenti la documentazione necessaria.

Smaltimento

I rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche devono essere raccolti separatamente e recuperati in modo compatibile con l'ambiente conformemente alla Direttiva Europea e alle norme nazionali. Gli apparecchi usati devono essere restituiti al distributore o conferiti in un centro di raccolta e smaltimento autorizzato locale. La mancata osservanza di tali disposizioni può avere ripercussioni potenzialmente dannose sulla salute/sull'ambiente.

Imballaggi

Raccolta differenziata. Verifica le disposizioni del tuo Comune. Riduci il volume della scatola.

Certificazione di sicurezza

Gli apparecchi provvisti di marcatura CE soddisfano i requisiti fondamentali stabiliti dalla direttiva sulla bassa tensione e sulla compatibilità elettromagnetica (ad esempio le norme di prodotto pertinenti della serie di normative EN 60 974).

Fronius International GmbH dichiara che l'apparecchio è conforme alla Direttiva 2014/53/UE. Il testo completo della dichiarazione di conformità UE è disponibile sul sito Internet: <http://www.fronius.com>.

Gli apparecchi dotati di certificazione CSA sono conformi ai requisiti previsti dalle norme pertinenti per il Canada e gli Stati Uniti.

Protezione dei dati

L'utente è responsabile dell'esecuzione del backup dei dati relativi alle modifiche apportate alle impostazioni di fabbrica. Il produttore non si assume alcuna responsabilità in caso di perdita delle impostazioni personali.

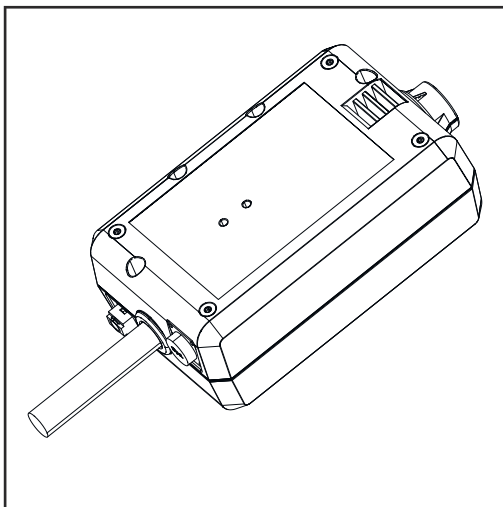
Diritti d'autore

I diritti d'autore delle presenti istruzioni per l'uso sono di proprietà del produttore.

Il testo e le illustrazioni corrispondono alla dotazione tecnica dell'apparecchio al momento della stampa. Con riserva di modifiche. L'acquirente non può vantare alcun diritto sulla base del contenuto delle presenti istruzioni per l'uso. Saremo grati per la segnalazione di eventuali errori e suggerimenti per migliorare le istruzioni per l'uso.

In generale

Concezione dell'apparecchio



WeldCube Connector consente di integrare tutti i sistemi di saldatura implicati nella produzione (indipendentemente dal loro produttore) nel sistema di documentazione Fronius WeldCube Premium.

In caso di interruzione dell'alimentazione elettrica, WeldCube Connector salva gli ultimi dati e garantisce un processo di spegnimento sicuro.

WeldCube Connector è disponibile nelle seguenti versioni:

WeldCube Connector U/I

4,044,056

Misurazione della corrente e della tensione di saldatura, incl. adattatore per misurare la tensione.

WeldCube Connector U/I/WFS WSM

4,044,057

Misurazione di corrente di saldatura, tensione di saldatura e velocità filo, incl. sensore a filo

(per i generatori TransSteel 3000c Pulse, TransSteel 3500c e il carrello traina filo VR 5000).

WeldCube Connector U/I/WFS Euro

4,044,058

Misurazione di corrente di saldatura, tensione di saldatura e velocità filo, incl. Sensore a filo Euro

WeldCube Connector Advanced

4,044,067

Misurazione di corrente di saldatura, tensione di saldatura e velocità filo, sensore a filo opzionale (vedere Opzioni da pagina [20](#)).

Settori d'impiego

WeldCube Connector trova impiego nelle applicazioni manuali e automatizzate di saldatura MIG/MAG, TIG e manuale a elettrodo.

Principio di funzionamento

Indipendentemente dal processo di saldatura, WeldCube Connector viene sempre integrato tra il generatore e il cavo di massa. La corrente viene misurata sulle prese di corrente del generatore.

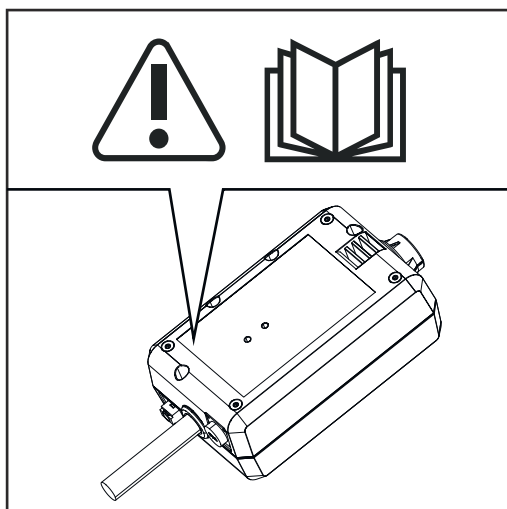
Per un'integrazione funzionale del sistema, occorre collegare i seguenti componenti:

- Collegamento di WeldCube Connector alla presa di corrente per il collegamento del cavo di massa del generatore.
- Collegamento del cavo di massa a WeldCube Connector.
- Misurazione della tensione tramite il cavo adattatore o misurazione della tensione/velocità filo tramite il sensore a filo sull'altro polo.
- Alimentazione elettrica tramite "Power over Ethernet" utilizzando un cavo di rete adatto.
- Connessione alla rete tramite cavo di rete LAN o WLAN

WeldCube Connector è alimentato tramite il cavo di rete utilizzando la tecnologia Power over Ethernet (PoE).

L'alimentazione tramite PoE può essere fornita dall'infrastruttura IT centrale o da un iniettore PoE locale. L'iniettore PoE viene quindi integrato nella linea dati tra lo switch di rete e WeldCube Connector.

Simboli di sicurezza riportati sull'apparecchio



La saldatura è un'operazione che comporta pericoli. È necessario soddisfare i seguenti requisiti di base:

- possedere una qualifica per la saldatura di grado sufficiente
- disporre di dispositivi di protezione adeguati
- vietare l'accesso ai non addetti.



Utilizzare le funzioni descritte solo dopo aver letto integralmente e compreso i seguenti documenti:

- le presenti istruzioni per l'uso
- tutte le istruzioni per l'uso dei componenti del sistema, in particolare le norme di sicurezza.

Requisiti minimi

AVVERTENZA!

Per l'installazione e l'integrazione di WeldCube Connector sono necessarie competenze tecniche nel campo della tecnologia di rete.

► Per informazioni dettagliate, contattare il proprio amministratore di rete.

Requisiti del cavo di rete:

- Connettore RJ45 / M12, codifica X
- Cavo di tipo industriale, min. CAT 5e

Requisiti dell'iniettore PoE secondo lo standard IEEE 802.3at - PoE+ / 30 W:

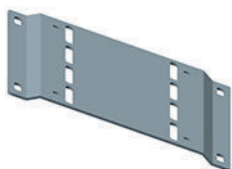
- Presa RJ45 schermata
- Corpo esterno in plastica robusto e chiuso
- Velocità dei dati min. 100 Mbit/s
- Emissioni EMC: EN55032 Classe B, FCC parte 15 Classe B


Condizioni ambientali:

- Temperatura ambiente durante il funzionamento: Da -10 °C a +40 °C
- Temperatura di stoccaggio: Da -20 °C a +55 °C

Opzioni

Iniettore PoE RJ45 30 W / 802.3at / PoE+	42,0411,0213
Cavo per apparecchi a freddo CE 2 m	43,0004,2951
Cavo di rete M12-X / RJ45, 5 m	42,0411,0232
Cavo di rete M12-X / RJ45, 10 m	42,0411,0233
Cavo di rete M12-X / RJ45, 15 m	42,0411,0234
Cavo di rete M12-X / RJ45, 20 m	42,0411,0235
OPT/WCC Sensor Cable EXT 5m Cavo di prolunga per sensori esterni 5 m	4,051,547
OPT/WCC Sensor Cable EXT 10m Cavo di prolunga per sensori esterni 10 m	4,051,548
OPT/WCC Mounting Set TSt Supporto di montaggio per i generatori TransSteel	4,101,361
OPT/WCC Mounting Set 1 Supporto di montaggio per un apparecchio per saldatura	4,101,362



OPT/WCC Mounting Set 2 Supporto di montaggio per un apparecchio per saldatura	4,101,363
	
OPT/WCC Wire Sensor EUR Opzione sensore a filo / Euro per WeldCube Connector Advanced	4,101,372
OPT/WCC Wire Sensor WSM Opzione sensore a filo / TSt per WeldCube Connector Advanced	4,101,373
Magnete di ritenuta *	4,100,265

* Sono necessari 2 magneti di ritenuta per WeldCube Connector.

Conformità FCC/RSS/UE

FCC

Questo apparecchio è conforme ai valori limite per gli apparecchi digitali di Classe B, conformemente alla Parte 15 delle disposizioni FCC. Questi valori limite devono offrire adeguata protezione dalle interferenze dannose nei locali abitativi. Questo apparecchio produce e utilizza energia ad alta frequenza e, se non utilizzato conformemente alle istruzioni, può causare interferenze nelle radiocomunicazioni. Non si garantisce comunque in alcun modo che non insorgano interferenze in una determinata installazione.

Se questo apparecchio causa interferenze alle trasmissioni radiotelevisive accettabili spegnendo e accendendo l'apparecchio stesso, si consiglia all'utilizzatore di eliminare le interferenze adottando una o più delle misure indicate di seguito:

- orientando o riposizionando l'antenna di ricezione
- aumentando la distanza tra l'apparecchio e il ricevitore
- collegando l'apparecchio a un circuito elettrico diverso da quello del ricevitore.
- Per ulteriore assistenza, contattare il rivenditore o un tecnico radiotelevisivo esperto.

ID FCC: QKWSPB209A

Norme RSS di Industry Canada

Questo apparecchio è conforme alle norme RSS esenti da licenza di Industry Canada. Per l'utilizzo, sono necessarie le seguenti condizioni:

- (1) L'apparecchio non deve causare interferenze dannose.
- (2) L'apparecchio deve essere in grado di sopportare qualsiasi interferenza esterna, comprese quelle che possono pregiudicare il funzionamento dell'apparecchio.

IC: 12270A-SPB209A

UE

Conformità con la Direttiva 2014/53/UE - Direttiva sulle apparecchiature radio (RED)

Le antenne utilizzate per questo trasmettitore devono essere installate in modo che venga mantenuta una distanza minima da 20 cm da tutte le persone. Non devono essere installate o utilizzate insieme ad altre antenne o a un altro trasmettitore. Gli integratori OEM e gli utenti finali devono disporre delle condizioni d'uso del trasmettitore per soddisfare le direttive relative all'inquinamento da radiofrequenza.

Bluetooth trademarks

I marchi denominativi Bluetooth® e i loghi Bluetooth® sono marchi registrati e di proprietà di Bluetooth SIG, Inc. e vengono utilizzati in licenza dal produttore. Gli altri marchi e nomi commerciali sono di proprietà dei rispettivi titolari dei diritti d'autore.

Configurazione di sistema

Configurazioni di sistema con WeldCube Connector U/I

MIG/MAG

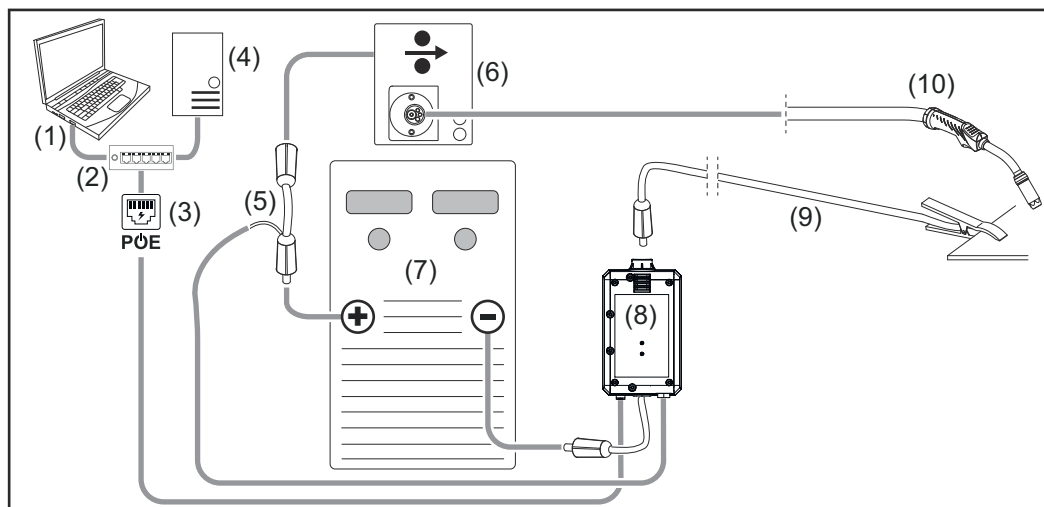
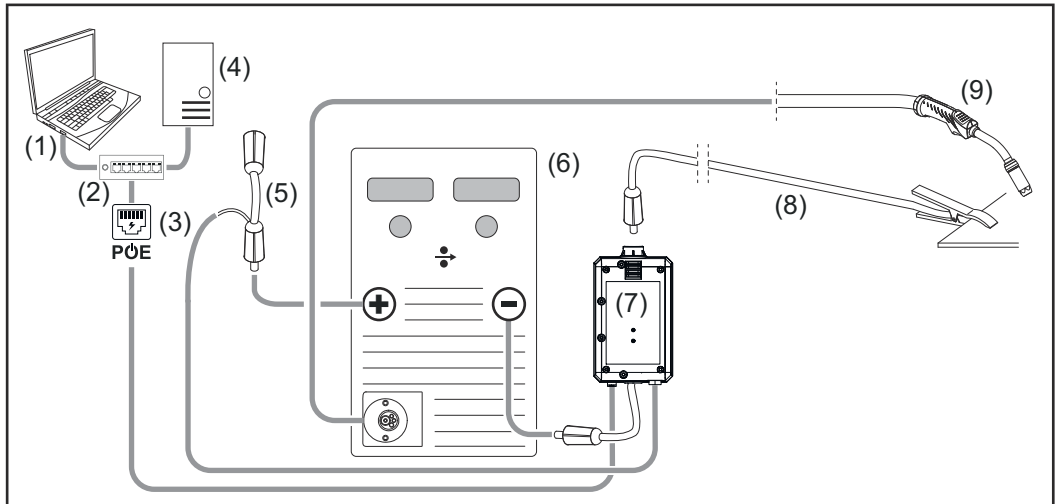


Illustrazione schematica senza rappresentazione dettagliata del pacchetto di tubi flessibili di collegamento tra il generatore e il carrello traina filo

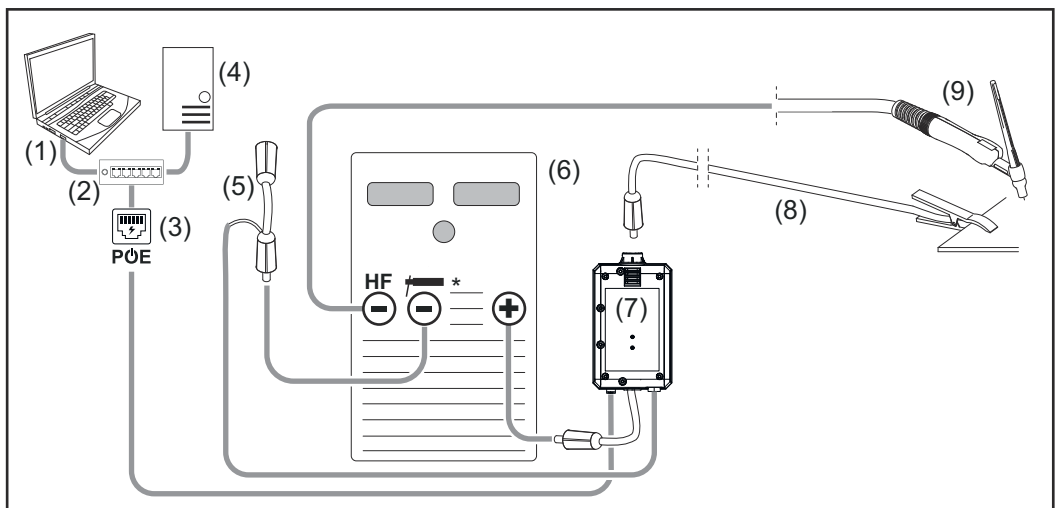
- (1) Computer per accedere a WeldCube Premium
- (2) Switch Ethernet con PoE
- (3) Alimentazione elettrica tramite PoE (Power over Ethernet)
- (4) Server WeldCube Premium (fisico o VM)
- (5) Adattatore per misurare la tensione
- (6) Carrello traina filo
- (7) Generatore
- (8) WeldCube Connector U/I
- (9) Cavo di massa
- (10) Torcia per saldatura

MIG/MAG con avanzamento filo integrato nel generatore



- (1) Computer per accedere a WeldCube Premium
- (2) Switch Ethernet con PoE
- (3) Alimentazione elettrica tramite PoE (Power over Ethernet)
- (4) Server WeldCube Premium (fisico o VM)
- (5) Adattatore per misurare la tensione
- (6) Generatore
- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) Cavo di massa
- (9) Torcia per saldatura

TIG-DC, TIG-AC

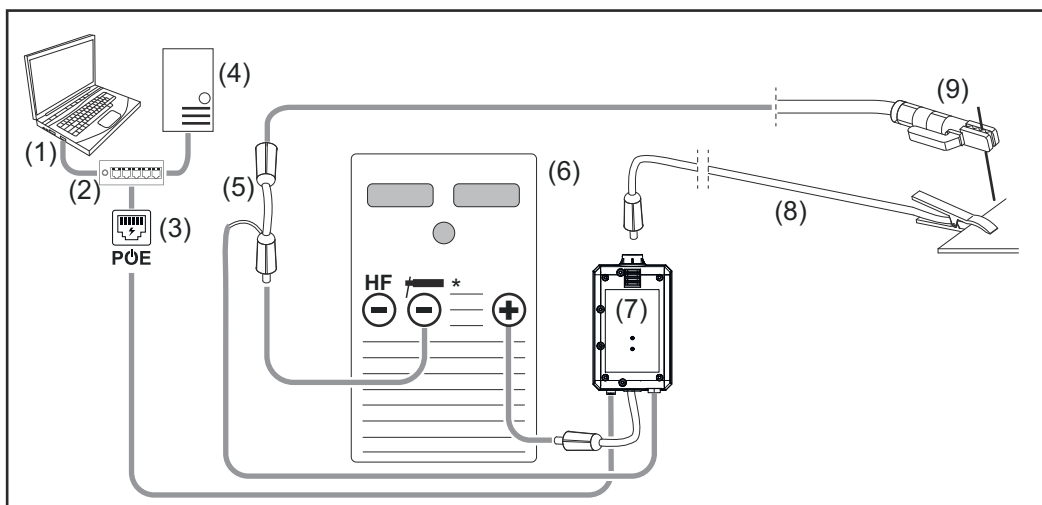


*HF = accensione ad alta frequenza; * = presa di corrente senza alta frequenza - ad esempio per elettrodi a barra*

- (1) Computer per accedere a WeldCube Premium
- (2) Switch Ethernet con PoE
- (3) Alimentazione elettrica tramite PoE (Power over Ethernet)
- (4) Server WeldCube Premium (fisico o VM)
- (5) Adattatore per misurare la tensione
- (6) Generatore
- (7) WeldCube Connector U/I

- (8) Cavo di massa
- (9) Torcia per saldatura

Saldatura manuale a elettrodo (con generatore TIG)



*HF = accensione ad alta frequenza; * = presa di corrente senza alta frequenza - ad esempio per elettrodi a barra*

- (1) Computer per accedere a WeldCube Premium
- (2) Switch Ethernet con PoE
- (3) Alimentazione elettrica tramite PoE (Power over Ethernet)
- (4) Server WeldCube Premium (fisico o VM)
- (5) Adattatore per misurare la tensione
- (6) Generatore
- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) Cavo di massa
- (9) Portaelettrodo

Configurazioni di sistema con WeldCube Connector U/I/WFS Euro

MIG/MAG

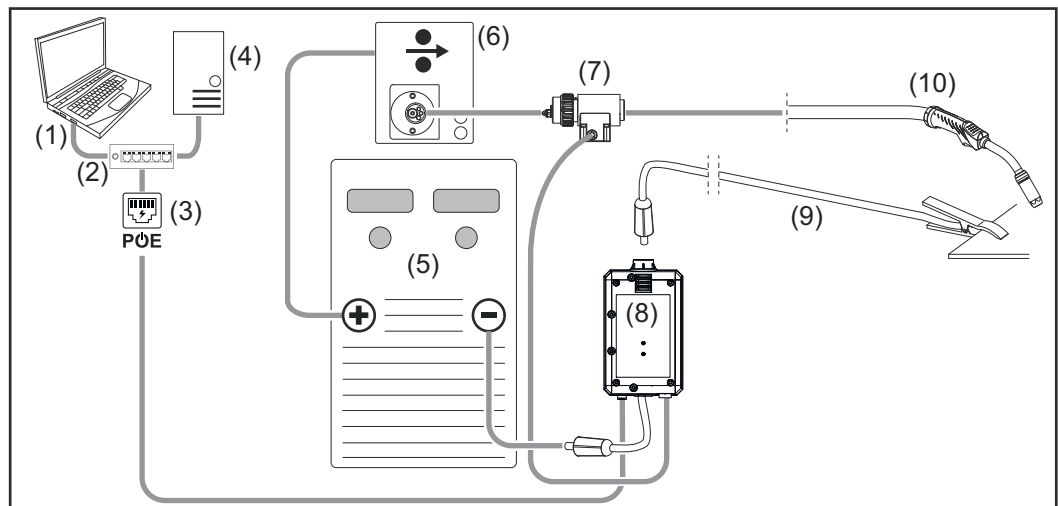
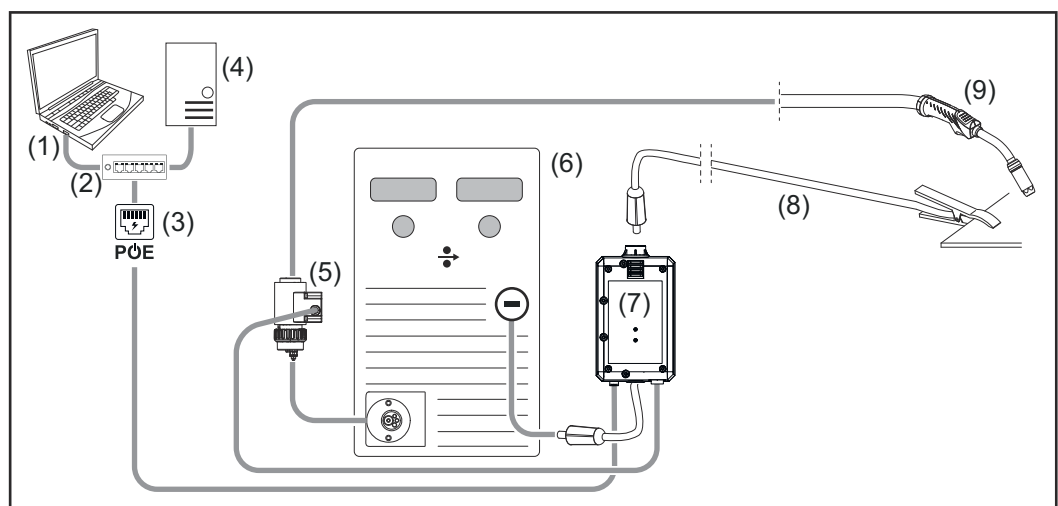


Illustrazione schematica senza rappresentazione dettagliata del pacchetto tubi flessibili di collegamento tra il generatore e il carrello traina filo

- (1) Computer per accedere a WeldCube Premium
- (2) Switch Ethernet con PoE
- (3) Alimentazione elettrica tramite PoE (Power over Ethernet)
- (4) Server WeldCube Premium (fisico o VM)
- (5) Generatore
- (6) Carrello traina filo
- (7) Sensore a filo Euro
- (8) WeldCube Connector U/I
- (9) Cavo di massa
- (10) Torcia per saldatura

MIG/MAG con avanzamento filo integrato nel generatore



- (1) Computer per accedere a WeldCube Premium
- (2) Switch Ethernet con PoE
- (3) Alimentazione elettrica tramite PoE (Power over Ethernet)
- (4) Server WeldCube Premium (fisico o VM)
- (5) Sensore a filo Euro
- (6) Generatore

- (7) WeldCube Connector U/I
- (8) Cavo di massa
- (9) Torcia per saldatura

Configurazioni di sistema con WeldCube Connector U/I/WFS WSM

La configurazione del sistema per i sistemi di saldatura TransSteel con WeldCube Connector U/I/WFS WSM corrisponde alla configurazione del sistema per WeldCube Connector U/I/WFS Euro solo che, anziché il sensore a filo Euro, nel generatore o nel carrello traina filo è direttamente integrato un sensore a filo.

Il sensore a filo viene installato in fabbrica o può essere installato in un secondo momento da personale tecnico qualificato.

Per i dettagli sull'installazione del sensore a filo, consultare le istruzioni d'installazione "WeldCube Connector Sensore a filo TransSteel", codice articolo 42,0410,2663 (disponibile solo in lingua tedesca e inglese).

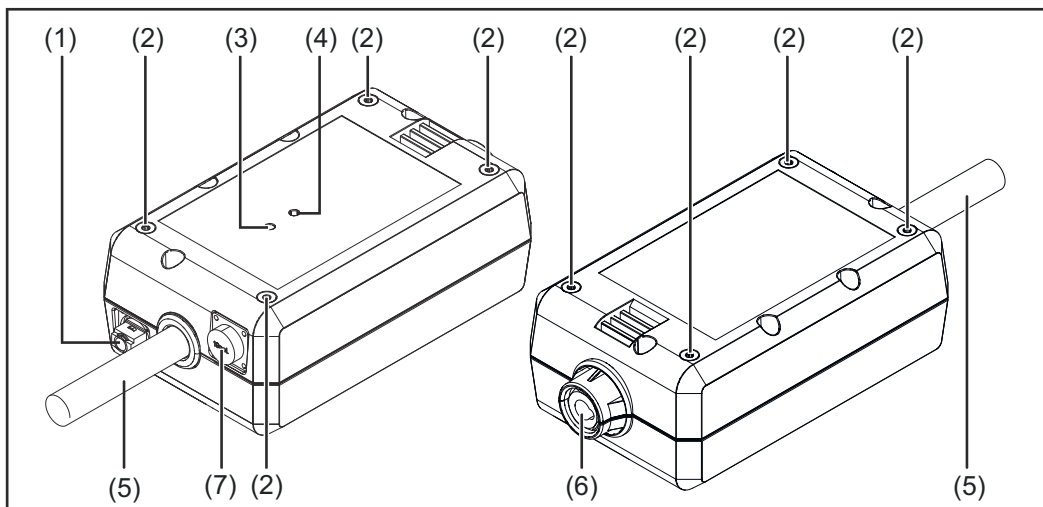
Configurazioni di sistema con WeldCube Connector Advanced

La configurazione di sistema per i sistemi di saldatura con WeldCube Connector Advanced corrisponde alla configurazione di sistema per WeldCube Connector U/I/WFS Euro.

Il sensore a filo Euro o un sensore a filo incorporato nei generatori TransSteel sono disponibili come opzione.

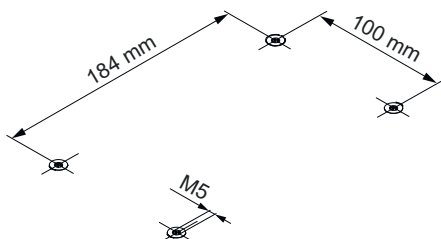
Elementi di comando, attacchi e componenti meccanici

Elementi di comando, attacchi e componenti meccanici



(1) **Presa M12, codifica X**
per collegare un cavo di rete.

(2) **Boccola filettata M5**
4 per ogni lato
per montare WeldCube Connector sul sistema di saldatura.



(3) **LED di stato**
segnala avvisi, errori e gli stati di funzionamento attuali.

(4) **LED "Power"**
fornisce informazioni sull'alimentazione elettrica di WeldCube Connector.

I LED vengono descritti nel paragrafo seguente.

(5) **Cavo di massa con connettore a baionetta**
per il collegamento alla presa di corrente per il collegamento del cavo di massa del generatore.

AVVERTENZA!

Il collegamento a massa al generatore dipende dal processo di saldatura e non deve necessariamente coincidere con la presa di corrente (-)!

(6) Presa di corrente per il collegamento del cavo di massa con chiusura a baionetta

per collegare il cavo di massa del circuito di saldatura.

(7) Attacco del sensore

Preso a banana

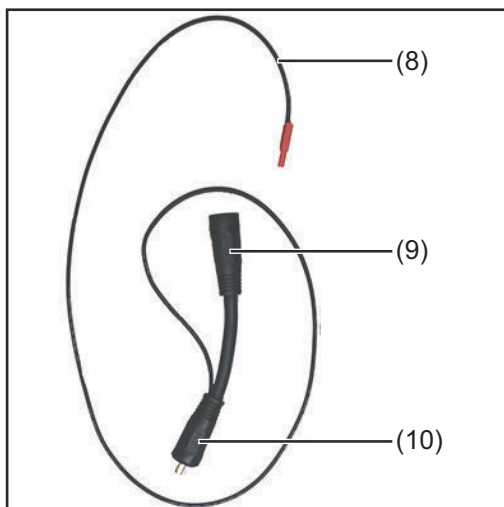
(con WeldCube Connector U/I)

per collegare l'adattatore per misurare la tensione.

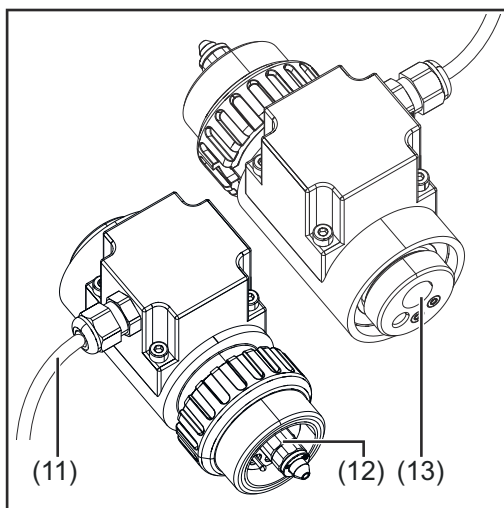
Preso sensore a 19 poli

(con WeldCube Connector U/I/WFS WSM, WeldCube Connector U/I/WFS Euro e WeldCube Connector Advanced)

per collegare il sensore a filo.



Adattatore per misurare la tensione (solo in combinazione con WeldCube Connector U/I)



Sensore a filo Euro (solo in combinazione con WeldCube Connector U/I/WFS Euro o come opzione per WeldCube Connector Advanced)

N. Funzione

(8) Cavo di misura

per il collegamento alla presa a banana con WeldCube Connect U/I.

(9) Preso di corrente (+) con chiusura a baionetta

per collegare il cavo del circuito di saldatura (+) del pacchetto tubi flessibili di collegamento.

(10) Cavo (+) con connettore a baionetta

per il collegamento alla presa di corrente (+) del generatore.

N. Funzione

(11) Cavo di misura

per il collegamento alla presa sensore a 19 poli con WeldCube Connector U/I/WFS WSM, WeldCube Connector U/I/WFS Euro e WeldCube Connector Advanced.

(12) Adattatore Euro

per il collegamento al generatore.

(13) Attacco della torcia per saldatura Euro

per collegare la torcia per saldatura.

**LED "Power",
LED di stato**

LED "Power"

Acceso con luce verde:

alimentazione elettrica presente.

Acceso con luce arancione:

alimentazione elettrica assente; l'alimentazione viene erogata internamente finché tutti i dati vengono salvati.

Spento:

alimentazione elettrica assente.

LED di stato

Quando l'alimentazione elettrica è attiva, il LED di stato può accendersi o lampeggiare nei seguenti colori:

Acceso con luce verde:

apparecchio pronto per l'uso, tutto OK.

Lampeggiante con luce verde (a 5 Hz):

prima connessione tra l'app WeldConnect e WeldCube Connector, ad esempio per la messa in funzione o per la configurazione.

Acceso con luce arancione:

presenza di un avviso.

Lampeggiante con luce arancione (a 0,5 Hz):

apparecchio non ancora messo in funzione.

Acceso con luce rossa:

presenza di un errore.

L'errore presente può essere controllato nel registro di SmartManager o WeldCube Premium.

Lampeggiante nel colore attuale (a 2,5 Hz):

rilevata saldatura.

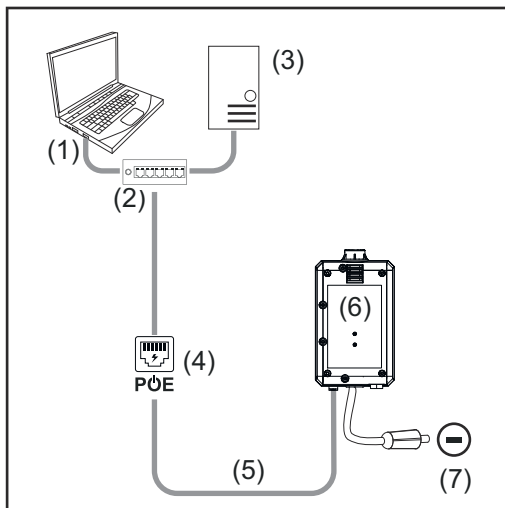
Opzioni di collegamento



Opzioni di collegamento

- WeldCube Connector può essere integrato in una rete come segue:
- Tramite LAN
 - Tramite WLAN

Connessione tramite LAN

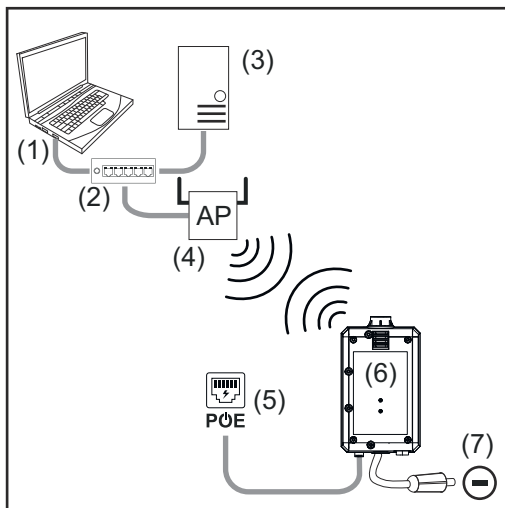


- (1) Computer per accedere a WeldCube Premium
- (2) Switch Ethernet con PoE
- (3) Server WeldCube Premium
- (4) Alimentazione elettrica tramite PoE (Power over Ethernet)
- (5) Cavo di rete
- (6) WeldCube Connector
- (7) Collegamento a massa al generatore

AVVERTENZA!

Il collegamento a massa al generatore dipende dal processo di saldatura e non deve necessariamente coincidere con la presa di corrente (-)!

Connessione tramite WLAN



- (1) Computer per accedere a WeldCube Premium
- (2) Switch Ethernet
- (3) Server WeldCube Premium
- (4) Punto di accesso WLAN
- (5) Alimentazione elettrica tramite PoE (Power over Ethernet)
- (6) WeldCube Connector
- (7) Collegamento a massa al generatore

AVVERTENZA!

Il collegamento a massa al generatore dipende dal processo di saldatura e non deve necessariamente coincidere con la presa di corrente (-)!

Avvertenze per il montaggio e l'uso

Avvertenze per il montaggio

- WeldCube Connector deve essere fissato al generatore o a un componente del sistema di saldatura, ad esempio al carrello.
- WeldCube Connector non deve poggiare sul pavimento.
- WeldCube Connector può essere montato in qualsiasi posizione.
- Lunghezza max. tra 2 componenti di rete attivi (ad esempio tra WeldCube Connector e lo switch Ethernet con PoE): 90 m.
- Posizionare WeldCube Connector in modo che i LED siano chiaramente visibili.
- Non posizionare WeldCube Connector nell'area dell'aria calda di scarico del generatore o nell'area dei componenti del sistema riscaldati.
- Posizionare WeldCube Connector al riparo dagli spruzzi di saldatura.
- Utilizzare un cavo di massa sufficientemente dimensionato.
- Fissare il cavo di rete, il cavo del sensore e il cavo di misura al cavo di massa di WeldCube Connector con fascette serracavi (supporto antistrappo).

Avvertenze per l'uso

AVVERTENZA!

WeldCube Connector sopprime gli impulsi HF ad alta tensione!

Se un processo di saldatura TIG con WeldCube Connector integrato deve essere acceso per mezzo di impulsi HF ad alta tensione, l'accensione HF non viene eseguita.

- ▶ Se presente, collegare il cavo solo ad una presa di corrente senza HF (ad esempio per la saldatura manuale a elettrodo).
- ▶ Se non è presente una presa di corrente senza HF, disattivare l'accensione HF.

HF = Alta frequenza

Prima di ogni utilizzo di WeldCube Connector:

- Controllare che tutti i cavi di saldatura e di misura siano integri.
- Controllare il corretto e saldo collegamento delle spine di collegamento.
- Controllare i LED.

Ogni mese:

- Eseguire l'ispezione visiva di corpo esterne e spine.

AVVERTENZA!

Quando si misurano le saldature TIG-AC, viene documentato un valore medio matematico.

Fronius Data Channel

Fronius Data Channel consente di inviare designazione del componente, numero di serie del componente e numero del giunto saldato a WeldCube Connector.

Fronius Data Channel è un server TCP/IP che viene eseguito sulla porta di gestione di WeldCube Connector. Questa porta server per la documentazione e la comunicazione, nonché ai fini dell'assistenza e monitora questa interfaccia sulla porta TCP 4714.

Un programma per PC o comando sovraordinato stabilisce una connessione socket TCP all'indirizzo IP di WeldCube Connector sulla porta TCP 4714. I parame-

tri vengono trasmessi come elenchi di testo di valori chiave o nominali separati da linee-punti.

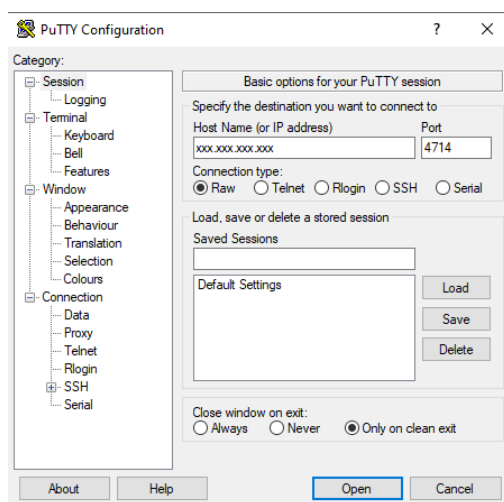
Sono supportati i seguenti parametri:

N.	Parametro
1	<p>Processo attivo</p> <p>Con un processo di saldatura attivo (dalla preapertura del gas all'inizio della saldatura, fino al ritardo di chiusura del gas), WeldCube Connector invia il segnale Processo attivo = 1 al comando.</p>
2	<p>Flusso di corrente</p> <p>Con il flusso di corrente attivo durante una saldatura, WeldCube Connector invia il segnale Flusso di corrente = 1 al comando.</p>
3	<p>Codice articolo componente</p> <p>Il comando indica a WeldCube Connector il codice articolo del componente da saldare con i caratteri ASCII A-Z, a-z e 0-9.</p>
4	<p>Numero di serie componente</p> <p>Il comando indica a WeldCube Connector il numero di serie del componente da saldare con i caratteri ASCII A-Z, a-z e 0-9.</p>
5	<p>Numero giunto</p> <p>Il comando indica a WeldCube Connector il giunto da saldare con i caratteri ASCII A-Z, a-z e 0-9.</p>

La trasmissione dei dati tramite Fronius Data Channel può essere testata con i seguenti programmi:

- Windows® PuTTY
- Linux Socat.

Per la trasmissione dei dati, occorre prima stabilire una connessione socket TCP:



- 1** Inserire l'indirizzo IP della porta di servizio di WeldCube Connector e il numero di porta 4714.

Esempio Windows® PuTTY

Messa in funzione

Sicurezza

PERICOLO!

Il cattivo uso dell'apparecchio e l'esecuzione errata dei lavori

possono causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Tutti i lavori e le funzioni descritti nel presente documento devono essere eseguiti soltanto da personale tecnico qualificato.
 - ▶ Leggere integralmente e comprendere il presente documento.
 - ▶ Leggere e comprendere tutte le norme di sicurezza e le documentazioni per l'utente di questo apparecchio e di tutti i componenti del sistema.
-

Requisiti minimi

AVVERTENZA!

Per l'installazione e l'integrazione di WeldCube Connector sono necessarie competenze tecniche nel campo della tecnologia di rete.

- ▶ Per informazioni dettagliate, contattare il proprio amministratore di rete.
-

- WeldCube Connector integrato nel sistema di saldatura conformemente a una delle configurazioni del sistema.
 - Alimentazione PoE presente.
 - App Fronius WeldConnect installata sullo smartphone.
 - Bluetooth attivato sullo smartphone.
-

Messa in funzione

WeldCube Connector viene messo in funzione utilizzando uno smartphone e l'app Fronius WeldConnect.

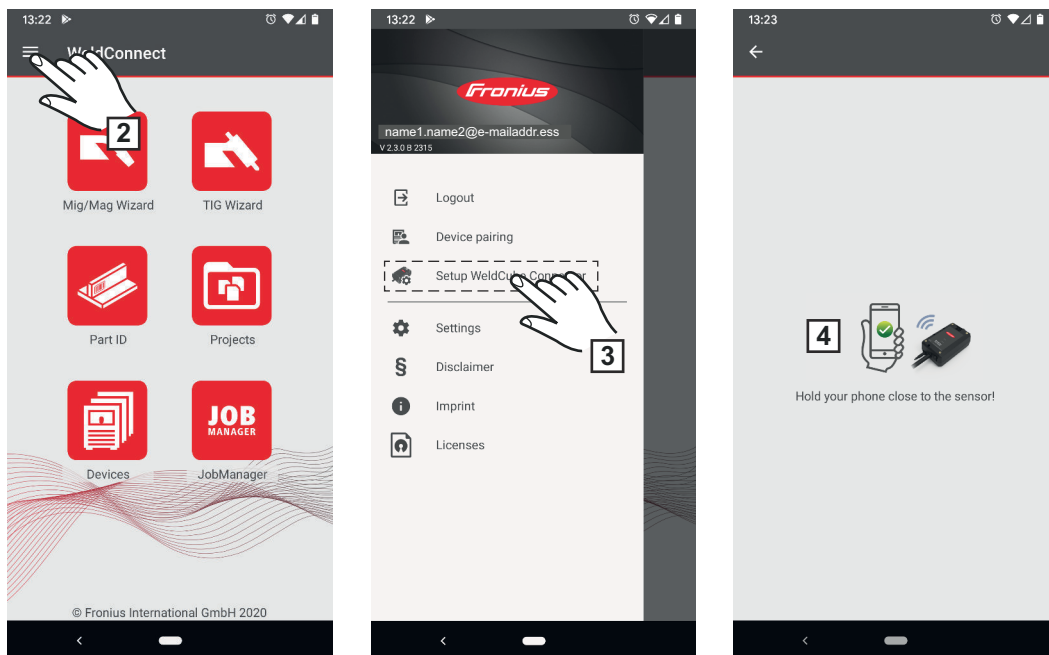
AVVERTENZA!

Se il generatore è dotato di una funzione per determinare la resistenza del circuito di saldatura R, determinare la resistenza del circuito di saldatura dell'impianto di saldatura con il WeldCube Connector presente prima della messa in funzione.

Un corretto valore di resistenza del circuito di saldatura è il presupposto per risultati di misurazione corretti!

- ▶ Inserire il valore della resistenza del circuito di saldatura determinato nell'installazione guidata durante in "Setup 5/6".
 - ▶ Se il generatore non è dotato di alcuna funzione per determinare la resistenza del circuito di saldatura, utilizzare la guida di calcolo dell'installazione guidata in "Setup 5/6".
-

- 1 Determinare la resistenza del circuito di saldatura del sistema di saldatura incluso WeldCube Connector.



- 2** Avviare l'app WeldConnect App e aprire il menu.
- 3** Selezionare "Setup WeldCube Connector".
- 4** Avvicinare lo smartphone a WeldCube Connector.

Se la connessione viene avviata e stabilita correttamente:
il LED di stato su WeldCube Connector lampeggia in verde 5 volte al secondo.

- 5** Seguire le istruzioni dell'installazione guidata:

"Setup 1/7"

Inserire il nome, lo stabilimento, il capannone, la cella e le informazioni aggiuntive.

"Setup 2/7"

Inserire i dati della rete.

"Setup 3/7"

Inserire i dati della WLAN.

"Setup 4/7"

Inserire la data, l'ora e il fuso orario.

"Setup 5/7"

Inserire la resistenza del circuito di saldatura determinata al passaggio 1 oppure avviare la guida di calcolo.

"Setup 6/7"

Inserire la durata dell'esclusione della fase di accensione dalla documentazione dei parametri di saldatura e la velocità di scansione.

"Setup 7/7"

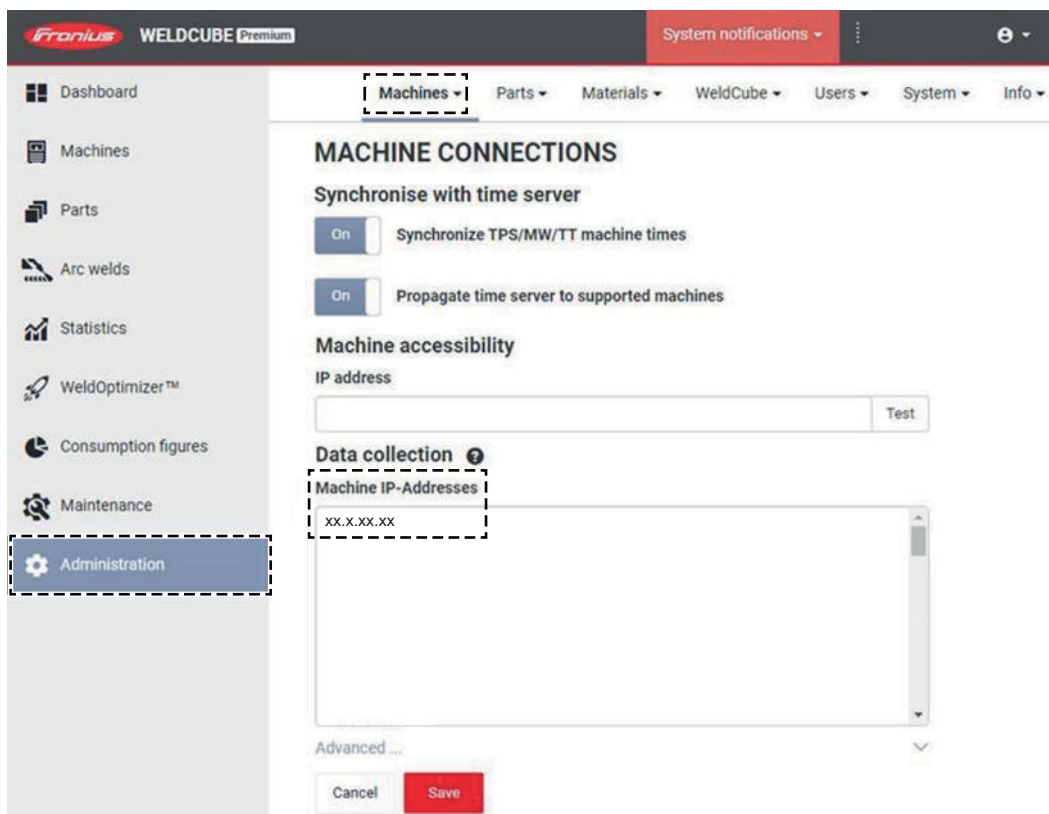
Facoltativamente, inserire il diametro filo e il materiale d'apporto.

Inserendo il diametro filo e il materiale d'apporto, questi parametri verranno registrati anche in WeldCube Premium.

6 Completare il setup di WeldCube Connector.

I dati documentati possono ora essere visualizzati in SmartManager o analizzati con WeldCube Premium.

Per analizzare i dati con WeldCube Premium:



7 Inserire l'indirizzo IP di WeldCube Connector in "Amministrazione/Macchine/Indirizzi IP macchine".

Le saldature registrate saranno successivamente interrogabili nel sistema di documentazione Fronius WeldCube Premium in "Macchine / WeldCube Connector".

SmartManager - Il sito Web di WeldCube Connector



In generale

Con SmartManager, WeldCube Connector dispone di un proprio sito Web. Non appena WeldCube Connector viene collegato a un computer tramite un cavo di rete o WLAN oppure viene integrato in una rete, è possibile richiamare lo SmartManager di WeldCube Connector tramite il suo indirizzo IP. Per richiamare SmartManager è necessario almeno IE 10 o un browser più moderno.

Per WeldCube Connector sono disponibili le seguenti voci:

- Dati attuali del sistema
- Documentazione registro
- Impostazioni dell'apparecchio
- Backup e ripristino
- Gestione utenti
- Panoramica
- Aggiornamento

Richiamo e accesso a SmartManager

1 Digitare l'indirizzo IP di WeldCube Connector nel campo di ricerca del browser.

2 Digitare nome utente e password.

Impostazione di fabbrica:

Nome utente = admin

Password = admin.

3 Confermare l'avvertenza visualizzata.

Viene visualizzato lo SmartManager di WeldCube Connector.

Funzione di attivazione se non è possibile eseguire l'accesso

Quando si accede allo SmartManager, la funzione di attivazione consente di sbloccare un WeldCube Connector involontariamente bloccato e attivarlo per tutte le funzioni.

- 1 Fare clic su "Avviare la funzione di attivazione?".
- 2 Creazione del file di verifica:
Fare clic su "Salva".

Nella cartella dei download del computer viene salvato un file txt così nominato:

unlock_SN[numero di serie]_JJJJ_MM_TT_hhmmss.txt

- 3 Inviare questo file di verifica per e-mail al Supporto Tecnico Fronius:
welding.techsupport@fronius.com.

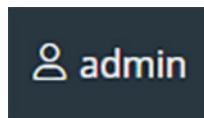
Fronius risponderà per e-mail con un file di attivazione unico così nominato:

response_SN[numero di serie]_JJJJ_MM_TT_hhmmss.txt

- 4 Salvare il file di attivazione sul computer.
- 5 Fare clic su "Cerca file di attivazione".
- 6 Selezionare il file di attivazione.
- 7 Fare clic su "Esegui file di attivazione".

La password di amministrazione di WeldCube Connector viene ripristinata una volta alle impostazioni di fabbrica.

Modifica della password/ disconnessione



Facendo clic su questa icona

- è possibile modificare la password utente
- è possibile disconnettersi dallo SmartManager.

Modifica della password per lo SmartManager:

- 1 Inserire la vecchia password.
- 2 Inserire la nuova password.
- 3 Confermare la nuova password.
- 4 Fare clic su "Salva".

Impostazioni



Facendo clic su questa icona, è possibile impostare le unità di misura e le norme per WeldCube Connector.

Le impostazioni dipendono dall'utente che ha eseguito l'accesso.

Selezione della lingua



Facendo clic sull'abbreviazione della lingua, vengono visualizzate le lingue disponibili per lo SmartManager.

Bahasa Indonesia	Čeština	Dansk
Deutsch	Eesti	English
Español	Français	Hrvatski
Íslenska	Italiano	Latviešu
Lietuviškas	Magyar	Nederlands
Norsk	Polski	Português
Română	Slovenščina	Slovenský
Srpski jezik	Suomi	Svenska
tiếng Việt	Türkçe	български език
Русский	Українська	हिन्दी
தமிழ்	ไทย	한국어
中文	日本語	

Per modificare la lingua, fare clic su quella desiderata.

Indicazione di stato

Tra il logo Fronius e il WeldCube Connector visualizzato viene indicato lo stato attuale del WeldCube Connector.



Attenzione/avviso



Errore su WeldCube Connector*



Saldatura in corso



WeldCube Connector è pronto per l'uso (online)



WeldCube Connector non è pronto per l'uso (offline)

- * In caso di errore, sopra la riga con il logo Fronius viene visualizzata una riga rossa con il numero di errore. Dopo aver fatto clic sulla riga di errore ne viene visualizzata la corrispondente descrizione.

Fronius



Facendo clic sul logo Fronius, si apre il sito Internet di Fronius "www.fronius.com".

Dati attuali del sistema

Dati attuali del sistema

Se disponibili, vengono visualizzati i dati attuali di WeldCube Connector:

Nome della macchina
Luogo di installazione

Capannone Cella

Informazioni aggiuntive

VALORI REALI		
Corrente di saldatura	Tensione di saldatura	Velocità filo *
		Potenza dell'arco voltaico attuale
		Energia dell'arco voltaico attuale
	Tempo di accensione dell'arco voltaico	Ore di funzionamento totali

* Solo con WeldCube Connector U/I/WFS WSM e WeldCube Connector U/I/WFS Euro

Documentazione registro

Documentazione registro

Alla voce "Documentazione registro" vengono visualizzate le ultime 100 voci del registro. Queste voci di registro possono essere saldature, errori, avvisi, notifiche ed eventi.

Il pulsante "Filtro tempo" consente di filtrare i dati visualizzati in base a un determinato periodo temporale. Viene immessa la data (aaaa MM gg) e l'ora (hh mm), rispettivamente da - a.

Un filtro vuoto carica nuovamente le ultime saldature.

La visualizzazione delle saldature, degli errori e degli eventi può essere disattivata.

Vengono visualizzati i seguenti dati:

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------

- (1) Tipo di registro
- (2) Numero giunto
- (3) Codice articolo componente
- (4) Numero di serie componente
- (5) Orario di inizio (orario locale)
- (6) Durata della saldatura
- (7) Corrente di saldatura in A (valore medio bilanciato)
- (8) Tensione di saldatura in V (valore medio bilanciato)
- (9) Velocità filo in m/min *
- (10) IP - potenza dell'arco voltaico in W (dai valori istantanei secondo la norma ISO/TR 18491)
- (11) IE - energia dell'arco voltaico in kJ (come somma dell'intera saldatura secondo la norma ISO/TR 18491)
- (12) Riservato per altri dati

* Solo con WeldCube Connector U/I/WFS WSM e WeldCube Connector U/I/WFS Euro



Facendo clic sul pulsante "Aggiungi colonna", è possibile visualizzare ulteriori valori:

- I max/I min: corrente di saldatura massima/minima in A
- Potenza max/Potenza min: potenza dell'arco voltaico massima/minima in W
- Orario di inizio (orario generatore); data e ora
- U max/U min: tensione di saldatura massima/minima in V
- Vd max/Vd min: velocità filo massima/minima in m/min

Impostazioni base

La voce "Documentazione registro" in "Impostazioni base" consente di impostare la velocità di scansione della documentazione e di nascondere la fase di accensione.

Velocità di scansione

0,1-100 s / off

Impostazione di fabbrica: 0,1 s

0,1-100,0 s

La documentazione viene salvata alla velocità di scansione impostata.

off

La velocità di scansione è disattivata; vengono salvati solo i valori medi.

Nascondi fase di accensione

Periodo di tempo per il quale la fase di accensione della saldatura deve essere nascosta

(ad esempio per evitare che la fase di accensione influisca sul risultato di misurazione nelle saldature brevi).

0,1-2 s / off

0,1-2 s

I dati di saldatura vengono documentati solo dopo è trascorso che il valore di tempo impostato.

off

Viene documentata anche la fase di accensione.

Impostazioni dell'apparecchio

Default Settings (Impostazioni predefinite)

In Default Settings (Impostazioni predefinite) è possibile bilanciare la resistenza del circuito di saldatura.
Viene visualizzata la resistenza attualmente impostata.

Calcolo della resistenza:

- 1** Fare clic sul pulsante "Avvia guida di calcolo".
- 2** Inserire la lunghezza e la sezione del pacchetto tubi flessibili.
- 3** Inserire la lunghezza e la sezione del cavo di massa.
- 4** Inserire il numero di unioni separabili.

Il valore della resistenza calcolato viene visualizzato immediatamente.

- 5** Applicare la resistenza calcolata con il tasto "Sì".
- 6** Infine, salvare o ignorare le modifiche.

Denominazione e ubicazione

"Denominazione e ubicazione" consente di visualizzare e modificare la configurazione del generatore.

Data e ora

In "Data e ora" è possibile impostare il fuso orario, la data e l'ora.
L'impostazione può essere manuale o automatica.

Impostazioni di rete

In "Impostazioni di rete" è possibile inserire i dati per integrare WeldCube Connector in una rete:

Management (Gestione)

- Viene visualizzato l'indirizzo MAC.
- Viene visualizzato l'indirizzo IP attuale.
- "DHCP" può essere attivato o disattivato.

Manuale

Con "DHCP" disattivato è possibile inserire i seguenti dati:

- Indirizzo IP
- Network mask
- Gateway predefinito
- Server DNS 1
- Server DNS 2

WLAN

In presenza di una connessione WLAN è possibile inserire i seguenti dati:

- Indirizzo MAC
- Indirizzo IP attuale

Backup e ripristino

Avvia backup

- 1 Fare clic su "Avvia backup" per salvare i dati di WeldCube come backup.

Per impostazione predefinita i dati vengono salvati nel formato "MCU1-JJJ-JMMTTHHmm.fbc" nella posizione da selezionare.

JJJJ = anno
MM = mese
TT = giorno
HH = ora
mm = minuti

Nel backup vengono salvati i seguenti dati:

- Velocità di scansione della documentazione
- Nome della macchina e luogo di installazione
- Ora e data

Cerca file di ripristino

- 1 Fare clic su "Cerca file di ripristino" per trasferire il backup presente sul generatore.
- 2 Selezionare il file e fare clic su "Apri".

Il file di backup selezionato verrà visualizzato nello SmartManager del generatore in "Ripristino".

- 3 Fare clic su "Avvia ripristino".

Completato correttamente il ripristino dei dati, viene visualizzata una conferma.

Backup automatico

- 1 Attivare le impostazioni dell'intervallo.
- 2 Inserire le impostazioni dell'intervallo in cui deve essere eseguito il backup automatico:
 - **Intervallo:**
giornaliero/settimanale/mensile
 - **Alle ore:**
ora (hh:mm)

- 3** Inserire i dati relativi alla destinazione del backup:
- **Protocollo:**
SFTP (Secure File Transfer Protocol)/SMB (Server Message Block)
 - **Server:**
inserire l'indirizzo IP del server di destinazione
 - **Porta:**
inserire il numero di porta; se non viene inserito alcun numero di porta, viene automaticamente utilizzata la porta predefinita "22".
Se in "Protocollo" è impostato "SMB", lasciare vuoto il campo "Porta".
 - **Posizione di salvataggio:**
consente di configurare la sottocartella dove verrà salvato il backup.
Se non viene inserita alcuna posizione di salvataggio, il backup viene salvato nella directory principale del server.
- IMPORTANTE!** Per "SMB" e "SFTB", inserire sempre la posizione con una barra "/".
- **Dominio/utente, password:**
nome utente e password - come configurati sul server;
quando si inserisce un dominio, inserire prima il dominio, poi il backslash "\" e poi il nome utente (DOMAIN \USER).
- 4** Se è necessaria una connessione tramite server proxy, attivare e inserire le impostazioni del proxy:
- Server
 - Porta
 - Utenti
 - Password
- 5** Salvare le modifiche.
- 6** Attivare il backup automatico.

In caso di dubbi sulla configurazione, contattare il proprio amministratore di rete.

In generale

Alla voce "Gestione utenti" è possibile

- visualizzare, modificare e creare utenti
- visualizzare, modificare e creare ruoli utente
- esportare utenti e ruoli utente oppure importarli su WeldCube Connector. Durante l'importazione i dati della gestione utenti esistenti su WeldCube Connector vengono sovrascritti.
- È possibile attivare un server CENTRUM.

La gestione utenti viene creata in WeldCube Connector e può successivamente essere salvata con la funzione di esportazione/importazione e trasferita su altri WeldCube Connector.

Utenti

È possibile visualizzare, modificare ed eliminare gli utenti esistenti e creare nuovi utenti.

Visualizzazione/modifica di un utente:

- 1 Selezionare l'utente.
- 2 Modificare i dati dell'utente direttamente nel campo di visualizzazione.
- 3 Salvare le modifiche.

Eliminazione di un utente:

- 1 Selezionare l'utente.
- 2 Fare clic sul pulsante "Elimina utente".
- 3 Confermare la richiesta di conferma con "OK".

Creazione di un utente:

- 1 Fare clic sul pulsante "Crea nuovo utente".
- 2 Digitare i dati dell'utente.
- 3 Confermare con "OK".

Ruoli utente

È possibile visualizzare, modificare ed eliminare i ruoli utente esistenti e creare nuovi ruoli utente.

Visualizzazione/modifica di un ruolo utente:

- 1 Selezionare il ruolo utente.
- 2 Modificare i dati del ruolo utente direttamente nel campo di visualizzazione.
- 3 Salvare le modifiche.

Il ruolo "Amministratore" non può essere modificato.

Eliminazione di un ruolo utente:

- 1 Selezionare il ruolo utente.
- 2 Fare clic sul pulsante "Elimina ruolo utente".
- 3 Confermare la richiesta di conferma con "OK".

I ruoli "Amministratore" e "locked" non possono essere modificati.

Creazione di un ruolo utente:

- 1** Fare clic sul pulsante "Crea nuovo ruolo utente".
- 2** Digitare il nome del ruolo e applicare i valori.
- 3** Confermare con "OK".

Esporta & Importa

Esportazione di utenti e ruoli utente di un WeldCube Connector

- 1** Fare clic su "Esporta".

La gestione utenti di WeldCube Connector viene salvata nella cartella dei download del computer.

Formato del file: userbackup_SNxxxxxxx_YYYY_MM_DD_hhmmss.user

SN = numero di serie, YYYY = anno, MM = mese, DD = giorno
hh = ora, mm = minuti, ss = secondi

Importazione di utenti e ruoli utente su un WeldCube Connector

- 1** Fare clic su "Cerca file dati utente".
- 2** Selezionare il file e fare clic su "Apri".
- 3** Fare clic su "Importa".

La gestione utenti viene salvata su WeldCube Connector.

CENTRUM

Per attivare un server CENTRUM
(CENTRUM = Central User Management).

- 1** Attivare il server CENTRUM.
- 2** Digitare il nome di dominio o l'indirizzo IP sul quale è stato installato Central User Management nel campo d'immissione.

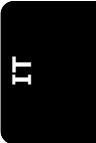
Se si utilizza un nome di dominio, occorre configurare un server DNS valido nelle impostazioni di rete di WeldCube Connector.

- 3** Fare clic sul pulsante "Verifica server".

Viene verificata la raggiungibilità del server indicato.

- 4** Salvare le modifiche.

Overview



Panoramica

Alla voce "Panoramica" vengono visualizzati i componenti dei WeldCube Connector con tutte le relative informazioni disponibili, ad es. versione del firmware, codice articolo, numero di serie, data di produzione, ecc.

Espandi tutti i gruppi/Comprimi tutti i gruppi

Facendo clic sul pulsante "Espandi tutti i gruppi", vengono visualizzati ulteriori dettagli relativi ai vari componenti.

Esempio "SCU1":

- Codice articolo
- SCU1
 - Codice articolo, versione, numero di serie, data di produzione
 - Bootloader: versione
 - Versione immagine
- Licenze

Facendo clic sul pulsante "Comprimi tutti i gruppi", i dettagli dei componenti del sistema vengono nuovamente nascosti.

Esporta panoramica componenti come...

Facendo clic sul pulsante "Esporta panoramica componenti come...", i dettagli dei componenti del sistema vengono creati in un file XML, che si può aprire o salvare.

Aggiornamento

Aggiornamento La voce "Aggiornamento" consente di aggiornare il firmware di WeldCube Connector.

Viene visualizzata la versione firmware attualmente presente.

Aggiornamento del firmware di WeldCube Connector:

- 1 Recuperare e archiviare il file di aggiornamento.
- 2 Fare clic su "Ricerca file di aggiornamento" per avviare l'aggiornamento.
- 3 Selezionare il file di aggiornamento.

Fare clic su "Aggiorna".

Se l'aggiornamento viene completato correttamente, viene visualizzata la corrispondente conferma.

Ricerca file di aggiornamento (Aggiorna)

- 1 Dopo aver fatto clic su "Cerca file di aggiornamento", selezionare il firmware (*.ffw) desiderato.
- 2 Fare clic su "Apri".

Il file di aggiornamento selezionato verrà visualizzato alla voce "Aggiornamento" nello SmartManager.

- 3 Fare clic su "Aggiorna".

Viene visualizzato lo stato di avanzamento della procedura di aggiornamento. Raggiunto il 100%, viene visualizzata una richiesta di conferma per riavviare il generatore.



Durante il riavvio lo SmartManager non è disponibile. Completato il riavvio, è possibile che lo SmartManager non sia più disponibile. Selezionando "No", le nuove funzioni software verranno attivate alla successiva accensione/spengimento.

Ad aggiornamento completato viene visualizzata una conferma e la versione attuale del firmware.

Dopo di che, eseguire nuovamente l'accesso allo SmartManager.

Fronius Weld-Connect



Alla voce "Aggiorna" è inoltre possibile richiamare l'applicazione mobile Fronius WeldConnect. WeldConnect è un'applicazione per l'interazione wireless con il sistema di saldatura.

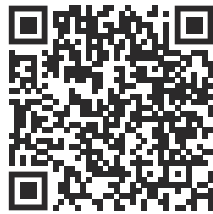
Con WeldConnect è possibile eseguire le seguenti funzioni:

- Configurazione attuale dell'apparecchio in un colpo d'occhio
- Accesso mobile allo SmartManager del generatore
- determinazione automatica dei parametri di uscita per MIG/MAG e TIG
- Memorizzazione su cloud e trasmissione wireless alla fonte di alimentazione
- Identificazione componente
- Accesso e disconnessione dal generatore senza scheda NFC
- Salvataggio e condivisione di parametri e lavorazioni
- Trasferimento dei dati da un generatore a un altro tramite backup, ripristino
- Aggiornamento firmware

Fronius WeldConnect è disponibile come:

- app per Android
- app per Apple/IOS

Ulteriori informazioni su Fronius WeldConnect sono disponibili all'indirizzo:



<https://www.fronius.com/en/welding-technology/innovative-solutions/weldconnect>

Diagnosi e risoluzione degli errori

Spia Errore

Gli errori vengono indicati da un LED di stato su WeldCube Connector acceso con luce rossa o lampeggiante con luce rossa.
L'errore può essere controllato nel registro di SmartManager o WeldCube Premium.

Diagnosi e risoluzione degli errori

4

Scheda elettronica del sensore non riconosciuta

Causa: Errore di connessione alla scheda elettronica del sensore.

Risoluzione: Contattare il Servizio di assistenza Fronius.

53

Alimentazione di backup di WeldCube Connector non disponibile

Causa: L'alimentazione di backup è difettosa.

Risoluzione: Contattare il Servizio di assistenza Fronius.

AVVERTENZA!

In assenza dell'alimentazione di backup, la disconnessione dell'alimentazione elettrica può causare la perdita dei dati di saldatura registrati nelle ultime 24 ore!

► Il collegamento permanente di WeldCube Connector a WeldCube Premium può, in caso di guasto, ridurre la perdita dei dati di saldatura registrati.

56

Temperatura di esercizio di WeldCube Connector oltre la gamma consentita

Causa: La temperatura interna di WeldCube Connector è troppo bassa o troppo alta.

Risoluzione: Cambiare la posizione di WeldCube Connector.

Causa: Cattivo collegamento dovuto a superfici di contatto ossidate o danneggiate delle spine di corrente.

Risoluzione: Pulire o sostituire le spine di corrente.

57

Ora e data non impostate

Causa: L'ora e la data non sono impostate.

Risoluzione: Impostare l'ora e la data (ad esempio nello SmartManager o utilizzando l'app Fronius WeldConnect).

Cura, manutenzione e smaltimento

Sicurezza

PERICOLO!

Il cattivo uso dell'apparecchio e l'esecuzione errata dei lavori

possono causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Tutti i lavori e le funzioni descritti nel presente documento devono essere eseguiti soltanto da personale tecnico qualificato.
- ▶ Leggere integralmente e comprendere il presente documento.
- ▶ Leggere e comprendere tutte le norme di sicurezza e le documentazioni per l'utente di questo apparecchio e di tutti i componenti del sistema.

PERICOLO!

La corrente elettrica

può causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Prima di iniziare qualsiasi lavoro, spegnere e scollegare dalla rete elettrica tutti gli apparecchi e i componenti interessati.
- ▶ Assicurarsi che gli apparecchi e i componenti interessati non vengano riaccesi.
- ▶ Dopo aver aperto l'apparecchio, con l'ausilio di uno strumento di misura adatto, accertarsi che i componenti caricati elettricamente (ad esempio i condensatori) siano scarichi.

PERICOLO!

Collegamenti insufficienti con il conduttore di terra

possono causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Le viti del corpo esterno rappresentano un collegamento con il conduttore di terra adatto alla messa a terra del corpo esterno stesso.
- ▶ Esse non possono in nessun caso essere sostituite da altre viti senza un collegamento affidabile al conduttore di terra.

Interventi di manutenzione mensili

Controllare mensilmente il sensore a filo Euro o il sensore a filo integrato nel generatore TransSteel / carrello traina filo VR 5000. Se necessario, pulire con aria compressa a max. 5 bar.

Calibratura

WeldCube Connector deve essere calibrato una volta all'anno da Fronius secondo la norma IEC 60974-14.

Smaltimento

Lo smaltimento va eseguito unicamente nel rispetto delle disposizioni nazionali e regionali vigenti.

Dati tecnici

WeldCube Connector	Gamma di misurazione corrente di saldatura	0-700 A
	Impulsi Costante	0-500 A
	Tempo di accensione	
	Corrente continua	500 A/60% TA 400 A/100% TA
	Corrente impulsi	Max. 700 A
	Gamma di misurazione tensione di saldatura	0-141 V
	Frequenza di misura * (corrente di saldatura / tensione di saldatura)	10 kHz
	Valori di soglia per la registrazione dei dati di saldatura	> 8 A/ > 100 ms **
	Fine dell'arco voltaico ***	< 8 A/ > 500 ms
	Alimentazione elettrica	PoE+ / 30 W secondo lo standard IEEE802.3at
	Classe di protezione	IP 44
	Classe d'isolamento	B
	Classe di compatibilità elettromagnetica dell'apparecchio (secondo la norma EN/IEC 60974-10)	B
	Dimensioni lung. x larg. x alt.	225 x 140 x 90 mm
	Lunghezza cavo di massa (corpo esterno - bordo esterno del connettore a baionetta, senza mandrino)	125 cm
	Peso	3 kg
	Certificazione	CE, CSA

* La documentazione viene creata dai valori medi in base alla velocità di scansione impostata.

Per l'impostazione della velocità di acquisizione, vedere pagina [43](#).

** La saldatura totale dovrebbe essere > 100 ms.

*** Lo spegnimento dell'arco voltaico non viene rilevata da WeldCube Connector.

Uno spegnimento dell'arco voltaico > 0,5 s è considerato una saldatura separata.

TA = Tempo di accensione



Sensore a filo

Diametro filo	0,8-2,0 mm
Velocità filo	Max. 30 m/min
Tempo di accensione	500 A/60% TA 400 A/100% TA
Lunghezza cavo di misura	2 m

TA = Tempo di accensione



Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.