

- Дополнительные страницы к руководству по эксплуатации



**RU**

## Заводская опция

**OW LG 1.0**  
**OW WLG 1.0**

Шлюз LAN/WIFI

099-OW0090-EW508

Учитывайте данные дополнительной документации на систему!

23.01.2017

**Register now  
and benefit!**  
**Jetzt Registrieren  
und Profitieren!**

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Общие указания

### ВНИМАНИЕ



#### **Прочтите руководство по эксплуатации!**

**Руководство по эксплуатации содержит указания по технике безопасности при работе с изделием.**

- Ознакомьтесь с руководствами по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания по технике безопасности и предупреждения!
- Соблюдайте указания по предотвращению несчастных случаев и национальные предписания!
- Руководство по эксплуатации должно храниться в месте эксплуатации аппарата.
- Предупреждающие знаки и знаки безопасности на аппарате содержат информацию о возможных опасностях. Они всегда должны быть распознаваемыми и читабельными.
- Аппарат произведен в соответствии с современным уровнем развития технологий и отвечает требованиям действующих норм и стандартов. Его эксплуатация, обслуживание и ремонт должны осуществляться только квалифицированным персоналом.
- Технические изменения, связанные с постоянным совершенствованием оборудования, могут влиять на результаты сварки.



**При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки заказчиков по тел.: +49 2680 181 -0.**

**Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу: [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).**

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности. Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата. Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

© EWM AG

**Dr. Günter-Henle-Straße 8  
D-56271 Mündersbach**

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

Тиражирование, в том числе частичное, допускается только при наличии письменного разрешения.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, была тщательно проверена и отредактирована. Тем не менее, возможны изменения, опечатки и ошибки.

# 1 Содержание

<b>1</b>	<b>Содержание</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>В интересах вашей безопасности</b>	<b>4</b>
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	4
2.1.1	Пояснение знаков	5
2.2	Составная часть общей документации	6
<b>3</b>	<b>Использование по назначению</b>	<b>7</b>
<b>4</b>	<b>Конструкция и функционирование</b>	<b>8</b>
4.1	Устройство управления – элементы управления	8
4.2	Вход в систему со встроенного шлюза	10
4.3	Обмен данными с помощью USB-накопителя	10
4.3.1	Параметры для конкретного аппарата	10
4.3.1.1	Экспорт параметров для конкретного аппарата	10
4.3.1.2	Импорт параметров для конкретного аппарата	10
4.3.2	Системные параметры	10
4.3.2.1	Экспорт системных параметров	10
4.3.2.2	Импорт системных параметров	10
4.3.3	Экспорт/импорт сварочных заданий (JOB)	10
4.3.3.1	Экспорт сварочного задания (JOB)	10
4.3.3.2	Импорт сварочного задания (JOB)	10
4.4	Запись параметров сварки	10
4.4.1	Инициализация USB-накопителя	11
4.4.1.1	Запись вручную	11
4.4.1.2	Автоматическая запись	11
4.5	Онлайн-режим	11
<b>5</b>	<b>Устранение неполадок</b>	<b>12</b>
5.1	Сообщения об ошибках	12
<b>6</b>	<b>Приложение А</b>	<b>14</b>
6.1	Обзор представительств EWM	14

## 2 В интересах вашей безопасности

### 2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации

#### **ОПАСНОСТЬ**

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

#### **ВНИМАНИЕ**

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

#### **ОСТОРОЖНО**

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



#### **Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.**

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых поочередно описываются действия в определенных ситуациях, обозначены круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

### 2.1.1 Пояснение знаков

Символ	Описание	Символ	Описание
	Технические особенности, которые должен учитывать пользователь.		Нажать и отпустить/короткое нажатие/нажатие
	Выключить аппарат		Отпустить
	Включить аппарат		Нажать и удерживать
			Переключить
	Неправильно		Повернуть
	Правильно		Числовое значение — настраиваемое
	Вход в меню		Сигнальная лампочка горит зеленым цветом
	Навигация в меню		Сигнальная лампочка мигает зеленым цветом
	Выход из меню		Сигнальная лампочка горит красным цветом
	Отображение времени (например: подождать 4 с/нажать)		Сигнальная лампочка мигает красным цветом
	Прерывание в представлении меню (есть другие возможности настройки)		
	Инструмент не нужен/не использовать		
	Инструмент нужен/использовать		

## 2.2 Составная часть общей документации

Настоящее руководство по эксплуатации является составной частью общей документации и действительно только в сочетании с остальными документами! Прочитайте руководства по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания, в частности правила техники безопасности!

На рисунке представлен общий вид сварочной системы.

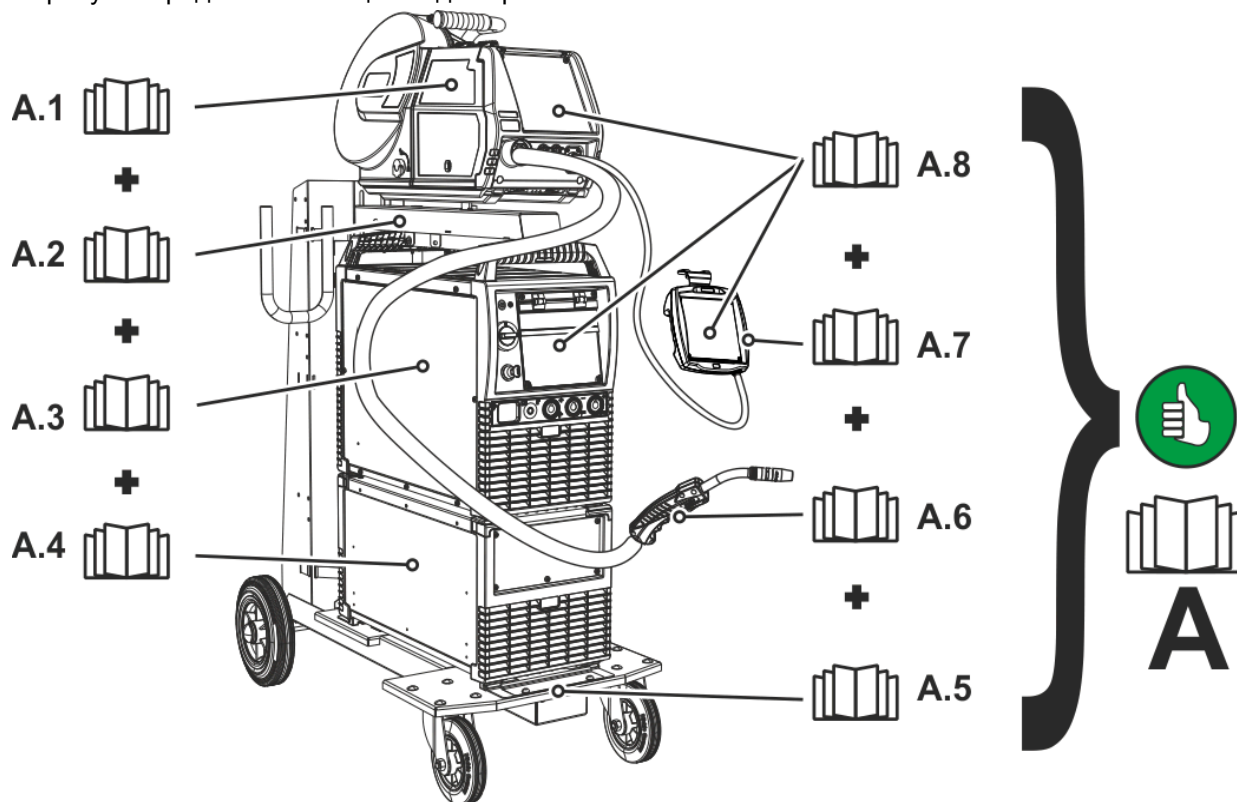


Рисунок 2-1

Поз.	Документирование
A.1	Механизм подачи проволоки
A.2	Руководство по модернизации с помощью опций
A.3	Источник тока
A.4	Устройство охлаждения, трансформатор напряжения, ящик для инструментов и пр.
A.5	Транспортная тележка
A.6	Сварочная горелка
A.7	Дистанционный регулятор
A.8	Панель управления
A	Общая документация

### 3 Использование по назначению

#### ВНИМАНИЕ



**Опасность вследствие использования не по назначению!**

Аппарат произведен в соответствии со стандартами техники, а также правилами и нормами применения в промышленности и ремесленной деятельности. Он предназначен только для указанного на заводской табличке метода сварки. При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!!



**Дополнительные подробные указания по технике безопасности при проведении сварочных работ приведены в инструкции по эксплуатации сварочного аппарата. Там же указан перечень действующих нормативных документов.**



**Вы должны знать основные функции операционной системы и ПК, а также обладать необходимыми умениями для работы с программным обеспечением.**



**Эти дополнительные страницы расширяют стандартный документ!  
Эти дополнительные листы действительны только в сочетании с соответствующим стандартным руководством по эксплуатации и расширяют, а также заменяют соответствующие стандартные описания.**



**Данное руководство прилагается к документации на аппарат!  
При заказе запасных частей обязательно указывайте номер артикула и серийный номер аппарата!**

## 4 Конструкция и функционирование

### 4.1 Устройство управления – элементы управления

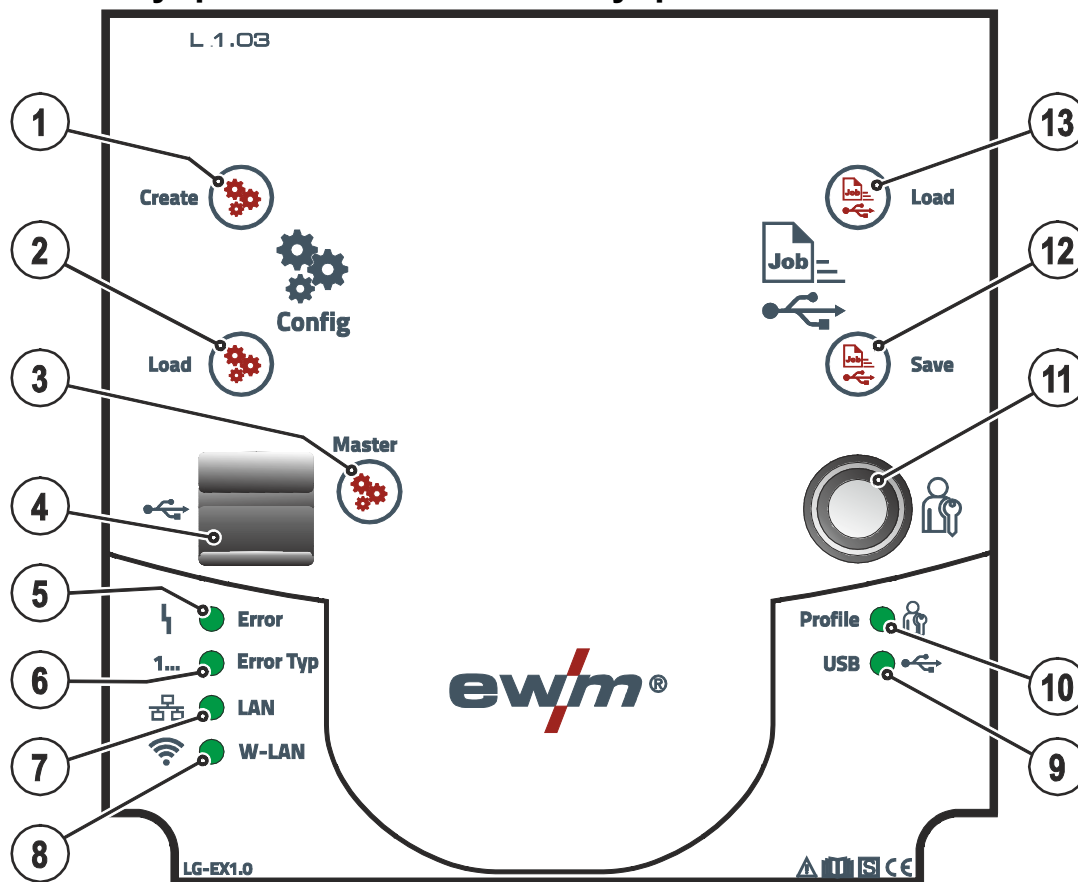






Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		<b>Кнопка Create</b> Создание файла конфигурации.
2		<b>Кнопка Load</b> Загрузка файла конфигурации.
3		<b>Кнопка Master</b> Загрузка или создание расширенного файла конфигурации.
4		<b>USB-интерфейс для передачи данных в автономном режиме</b> Возможность подключения USB-накопителя (рекомендуется использовать USB-накопители промышленного назначения).
5		<b>Сигнальная лампочка Error</b>
6		<b>Сигнальная лампочка Error Typ</b>
7		<b>Сигнальная лампочка LAN</b> Проводная локальная сеть (LAN).
8		<b>Сигнальная лампочка WiFi</b> Беспроводная локальная сеть (Wi-Fi).
9		<b>Сигнальная лампочка USB</b> Указывает, что активна функция USB.



Поз.	Символ	Описание
10		<b>Сигнальная лампочка Profile</b> Сигнальная лампочка указывает на текущее состояние аутентификации.
11		<b>Интерфейс (Xbutton)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Вход пользователей в систему и их идентификация для записи параметров сварки.</li><li>• Разблокировка сетевых функций.</li></ul>
12		<b>Кнопка Save</b> Сохранение текущего задания (JOB) на USB-накопитель.
13		<b>Кнопка Load</b> Загрузка и Активация текущего задания (JOB) с USB-накопителя.

## 4.2 Вход в систему со встроенного шлюза

- Подключить Xbutton к интерфейсу (Xbutton). После этого должна загореться лампочка „Profile“.

## 4.3 Обмен данными с помощью USB-накопителя

Шлюзы можно использовать без прямого соединения с программой для управления качеством Xnet (автономный режим). В таком случае обмен данными между сварочными аппаратами, а также сварочными аппаратами и программой для управления качеством Xnet осуществляется с помощью USB-накопителя.

### 4.3.1 Параметры для конкретного аппарата

Параметры, заданные для конкретного аппарата, подключенного к шлюзу, можно экспортировать путем обмена данными с помощью USB-накопителя, обработать в программе для управления качеством Xnet и снова импортировать в тот же аппарат.

#### 4.3.1.1 Экспорт параметров для конкретного аппарата

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и отпустить кнопку „Create“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

#### 4.3.1.2 Импорт параметров для конкретного аппарата

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и отпустить кнопку „Load“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

### 4.3.2 Системные параметры

Системные параметры подключенного к внешнему шлюзу сварочного аппарата можно импортировать/экспортировать путем обмена данными через USB-накопитель и затем копировать таким же образом на другой аппарат.

#### 4.3.2.1 Экспорт системных параметров

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Одновременно нажать и удерживать кнопки „Create“ и „Master“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

#### 4.3.2.2 Импорт системных параметров

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Одновременно нажать и удерживать кнопки „Create“ и „Load“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

### 4.3.3 Экспорт/импорт сварочных заданий (JOB)

Путем обмена данными с помощью USB-накопителя можно экспортировать активное на данный момент сварочное задание (JOB), а затем копировать его таким же образом на другой сварочный аппарат.

#### 4.3.3.1 Экспорт сварочного задания (JOB)


- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и отпустить кнопку „Save“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

#### 4.3.3.2 Импорт сварочного задания (JOB)

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и отпустить кнопку „Load“.
- После того как сигнальная лампочка „USB“ перестанет мигать, извлечь USB-накопитель из шлюза.

## 4.4 Запись параметров сварки

Шлюзы позволяют сохранять сохраненные параметры сварки на USB-накопитель или записывать на него параметры сварки во время сварочного процесса. Эти параметры сварки можно импортировать в программу для управления качеством Xnet.

 **Для обеспечения длительного срока службы и надежности рекомендуется использовать USB-накопитель промышленного стандарта.**


#### 4.4.1 Инициализация USB-накопителя

Перед использованием USB-накопителя необходимо выполнить одноразовую процедуру его регистрации на каждом шлюзе, с которым он будет использоваться. Во время регистрации также проверяется функциональная пригодность USB-накопителя.

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и удерживать кнопку „Master“.
- Включите сварочный аппарат.
- Подключить Xbutton к интерфейсу (Xbutton). После этого должна загореться лампочка „Profile“.
  - Когда сигнальная лампочка „USB“ начнет мигать, регистрация USB-накопителя завершена.


##### 4.4.1.1 Запись вручную

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Нажать и отпустить кнопку „Master“.
  - Сигнальная лампочка „USB“ начнет мигать, начнется запись данных.
- Чтобы завершить запись, нажмите кнопку „Master“.

 **Процедура записи будет продолжаться, пока текущий сварочный шов не будет записан полностью. Процесс записи завершен, если на панели управления не горят светодиоды.**

##### 4.4.1.2 Автоматическая запись

- Вставьте USB-накопитель в шлюз.
- Включите сварочный аппарат.
  - Сигнальная лампочка „USB“ начнет мигать, начнется запись данных.
- Чтобы завершить запись, нажмите кнопку „Master“.


 **Процедура записи будет продолжаться, пока текущий сварочный шов не будет записан полностью. Процесс записи завершен, если на панели управления не горят светодиоды.**


## 4.5 Онлайн-режим

Через шлюзы можно установить прямое соединение с программой для управления качеством Xnet по сети LAN или WiFi (онлайн-режим). Расширенные возможности и функции, доступные при прямом соединении, описаны в справочнике по программе для управления качеством Xnet.

## 5 Устранение неполадок

Все изделия проходят жесткий производственный и выходной контроль. Если, несмотря на это, в работе изделия возникают какие-либо неисправности, проверьте его в соответствии с представленным ниже списком. Если проверка не приведет к восстановлению работоспособности изделия, необходимо сообщить об этом уполномоченному дилеру.

 **Неисправности сварочного аппарата отображаются с помощью кода неисправности (см. руководство по эксплуатации сварочного аппарата) на дисплее панели управления. В случае неисправности аппарата силовой блок отключается.**

 **Индикация номера возможной ошибки зависит от исполнения аппарата (интерфейсы/функции).**

### 5.1 Сообщения об ошибках

Все сообщения об ошибках, которые касаются сетевых узлов, подаются в виде последовательности мигающих сигналов соответствующих сигнальных лампочек. Сигнальная лампочка „Error“ с помощью соответствующего количества мигающих сигналов (0,5 Гц) указывает на категорию ошибки, а сигнальная лампочка „Error Typ“ с соответствующим количеством мигающих сигналов (1,5 Гц) обозначает тип ошибки той или иной категории.

- Неисправности аппарата следует документировать и в случае необходимости передавать обслуживающему персоналу.
- При возникновении нескольких неисправностей соответствующие коды отображаются последовательно один за другим.

Категория ошибки (Error)	Тип ошибки (Error Typ)	Время индикации	Возможная причина	Устранение неисправности
1x	1x	Непрерывно	Система управления запущена, но отсутствует соединение с системной шиной.	Установить соединение с системной шиной, выключить и снова включить аппарат.
1x	2x	20 с после включения	Запоминающее устройство не распознано.	Обратиться в сервисный центр
1x	3x	2 мин. после первого включения	Необходимое системное время для записи процесса сварки не распознано.	Подключить аппарат к сети и настроить параметры соединения с сервером Xnet.
1x	4x	Непрерывно	Произошла ошибка при самопроверке внутреннего носителя, работа системы управления остановлена.	Обратиться в сервисный центр
2x	1x	20 с после первого включения	Запоминающее устройство отсутствует или повреждено.	Обратиться в сервисный центр
2x	2x	20 с после первого включения	Неправильное запоминающее устройство.	Обратиться в сервисный центр
2x	3x	20 с после возникновения	Общая ошибка при попытке доступа к запоминающему устройству.	Обратиться в сервисный центр
3x	1x	Непрерывно	Нет доступа к сети.	Обратиться в сервисный центр
3x	2x	Непрерывно	Модуль WiFi поврежден или отсутствует.	Обратиться в сервисный центр

Категория ошибки (Error)	Тип ошибки (Error Тип)	Время индикации	Возможная причина	Устранение неисправности
3x	3x	Непрерывно	Ошибка при выполнении обмена данными.	Выключить аппарат, подождать 30 с и снова включить.
4x	1x	20 с после возникновения	Xbutton не инициализирована.	Обратиться в сервисный центр
4x	2x	Один раз	Отсутствуют права для Xbutton.	Повторно выполнить конфигурацию Xbutton.
5x	1x	Один раз	USB-носитель поврежден или не подключен.	Использовать другой USB-носитель.
5x	2x	Один раз	Невозможно считать данные с USB-носителя.	Заново создать данные.
5x	3x	Один раз	Данные на USB-носителе повреждены.	Заново создать данные.
5x	4x	Один раз	USB-носитель поврежден или защищен от записи.	Использовать другой USB-носитель или отформатировать его.
5x	5x	Один раз	Невозможно создать данные на USB-носителе.	Использовать другой USB-носитель или отформатировать его.
5x	6x	Один раз	Отсутствуют необходимые данные управления.	Обратиться в сервисный центр
5x	7x	Один раз	Данные не совместимы с программным обеспечением.	Обратиться в сервисный центр

## 6 Приложение А

### 6.1 Обзор представительств EWM

#### Headquarters

EWM AG  
Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

#### Technology centre

EWM AG  
Forststraße 7-13  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

#### Production, Sales and Service

EWM AG  
Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.  
9. května 718 / 31  
407 53 Jiřikov · Czech Republic  
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504  
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.  
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

#### Sales and Service Germany

EWM AG  
Sales and Technology Centre  
Grünauer Fenn 4  
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20  
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH  
Centre Technology and mechanisation  
Daimlerstr. 4-6  
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20  
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM AG  
Rudolf-Winkel-Straße 7-9  
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20  
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH  
Karlsdorfer Straße 43  
88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29  
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

EWM AG  
Dieselstraße 9b  
50259 Pulheim · Tel: +49 2238-46466-0 · Fax: -14  
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH  
Heinkelstraße 8  
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15  
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

EWM AG  
August-Horch-Straße 13a  
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10  
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG  
Eiserfelder Straße 300  
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9  
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

#### Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.  
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.  
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate  
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain  
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305  
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING GmbH  
Wiesenstraße 27b  
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20  
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum  
Tyršova 2106  
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic  
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712  
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

#### Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu  
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44  
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye  
Tel.: +90 212 494 32 19  
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr

