

VETRON

5064 » INSTRUCTIONS PRELIMINAIRES D'UTILISATION

09/2012

TABLE DES MATIERES



06 01. DESCRIPTIF GENERAL

-
- | | |
|-----------|--|
| 07 | 01.01. VUE GENERALE |
| 08 | 01.02. BOITIER DE CONTROLE P107 |
| 09 | 01.03. TOUCHES DE RACCOURCI |
| 10 | 01.04. BOUTONS DE POSITIONNEMENT & D'AVANCE |
| 11 | 01.05. CONTROLE & INTERRUPTEUR PRINCIPAL |
| 12 | 01.06. PEDALE |
| 13 | 01.05. LUMIERE |
-

14 02. ROUES DE SOUDAGE

-
- | | |
|-----------|------------------------------------|
| 14 | 02.01. ROUES DE SOUDAGE |
| 15 | 02.02. ROUES DE COUPE |
| 16 | 02.03. ROUES D'ENTRAINEMENT |
-

17 03. MISE EN SERVICE & SOUDAGE

-
- | | |
|-----------|--|
| 17 | 03.01. GENERALITES SUR LE SOUDAGE |
| 18 | 03.02. PRINCIPE DU SOUDAGE |
| 19 | 03.03. PROGRAMME PAR DEFAUT |
| 20 | 03.04. DROITS D'ACCES |
| 21 | 03.05. PREMIERE UTILISATION |
| 22 | 03.06. MARCHE / ARRET |
| 23 | 03.07. SELECTION DE LA LANGUE |
-

24	03.08. REMPLACEMENT DE ROUE
26	03.09. CHANGEMENT DE PROGRAMME
27	03.10. SOUDAGE INTERVENTION MANUELLE DURANT LE SOUDAGE
28	03.11. PROGRAMMES DE SOUDAGE EN CONTINU
29	03.12. PROGRAMMES DE SOUDAGE PAR SEGMENTS
31	03.13. PROGRAMMES DE SOUDAGE PAR POINTS
32	03.14. PROGRAMMES DE COUPE & SCELLAGE
33	03.15. PROGRAMME DE SOUDAGES ENCHAINES
35	03.16. MESSAGES D'ERREUR DURANT LE SOUDAGE

36 04. PROGRAMMATION

37	04.01. CREER UN NONUVEAU PROGRAMME
38	04.01.01. SOUDAGE EN CONTINU A VITESSE CONSTANTE
40	04.01.02. SOUDAGE EN CONTINU A VITESSE VARIABLE
42	04.01.03. SOUDAGE PAR SEGMENTS A VITESSE CONSTANTE
44	04.01.04. SOUDAGE PAR POINTS
45	04.01.05. COUPE & SCELLAGE A VITESSE CONSTANTE
46	04.01.06. COUPE & SCELLAGE A VITESSE VARIABLE
47	04.01.07. CREER UN PROGRAMME DE SOUDAGES ENCHAINES
49	04.02. SAUVEGARDER
51	04.03. ANNULER
52	04.04. MODIFICATION DU PROGRAMME VIA LES PARAMETRES
54	04.04.01. LISTE DES PRAMETRES DU PROGRAMME

63 05. ADMINISTRATION

63 05.01. SUPPRIMER DES PROGRAMMES

64 05.02. COPIER DES PROGRAMMES

65 05.03. COPIER DES PARAMETRES MACHINE

66 06. MAINTENANCE & ENTRETIEN

66 06.01. NETTOYAGE SONONTRODE & ROUE DE SOUDAGE

67 06.02. VENTILATION

68 07. REGLAGES

68 07.01. INFORMATIONS IMPORTANTES SUR LES REGLAGES

69 07.02. OUTILS, JAUGES ET AUTRES PRODUITS

70 07.03. REGLAGE LATERAL DE LA SONONTRODE

71 07.04. PARAMETRES MACHINE

72 07.04.01. LISTE DES PARAMETRES MACHINE

75 07.04.02. MISE A JOUR DU SYSTEME D'EXPLOITATION

77 07.04.03. REINITIALISATION DES PARAMETRES MACHINE

78 07.05. MESSAGES D'ERREUR

01. DESCRIPTIF GENERAL

01.01. VUE GENERALE

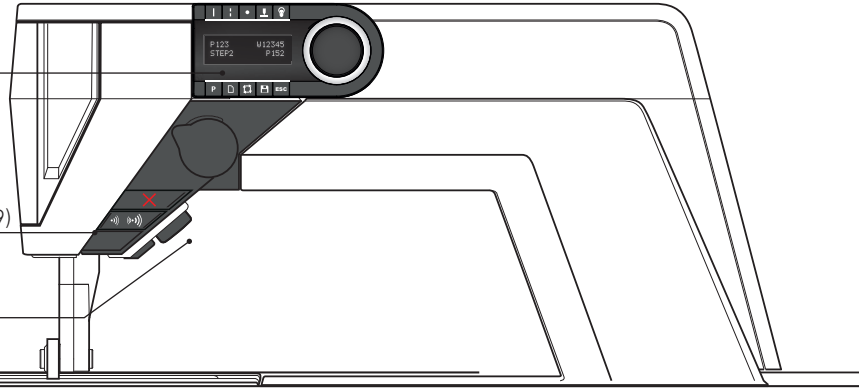
01. DESCRIPTIF GENERAL

01.01. VUE GENERALE

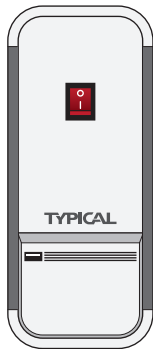
1 BOITIER DE CONTRÔLE (01.02., page 08)

2 TOUCHES DE RACCOURCI (01.03., page 09)

3 BOUTONS DE POSITIONNEMENT & D'AVANCE (01.04., page 10)



4 COMMANDE (01.05., page 11)



5 CLÉ D'ACCÈS



6 PEDALE (01.06., page 12)



01. DESCRIPTIF GENERAL

01.02. BOITIER DE CONTROLE P107



Le boîtier de contrôle indique les états de fonctionnement en cours .

L'utilisation prend toute sa place grâce à un dialogue continu entre l'unité de contrôle et l'opérateur. En fonction de l'état de fonctionnement, différents textes sont affichés.

Les fonctions suivantes sont assignées aux

BOUTONS SITUES AU-DESSUS ET AU-DESSOUS DE L'AFFICHEUR:

1 TECHNOLOGIES (de gauche à droite):

1. Programmes de soudage en continu (chapitre 04.01.01. & 04.01.02., page 28)
2. Programmes de soudage par segments (chapitre 04.01.03. & 04.01.04., page 29)
3. Soudage par points (chapitre 04.01.05., page 31)
4. Programmes coupe et scellage (chapitre 04.01.06. & 04.01.07., page 32)

Ces boutons peuvent aussi être utilisés en tant que filtres durant la sélection des programmes.

2 M/A ECLAIRAGE (chapitre 01.05., page 13)

3 PARAMÈTRES (chapitre 04.04., page 52)

4 NOUVEAU PROGRAMME (chapitre 04.01., page 37)

5 PROGRAMME CYCLE (chapitre 04.01.07., page 47)

6 SAUVEGARDER (chapitre 04.02., page 49)

7 ANNULER (chapitre 04.03., page 51)

Si un de ces boutons est activé, ceci est indiqué par l'allumage de la LED correspondante.

Afin de **MODIFIER OU VALIDER UNE VALEUR**, utilisez le **BOUTON DE SÉLECTION (8)**:

Tournez pour changer les valeurs; appuyez sur le bouton (8) pour entrer la valeur.

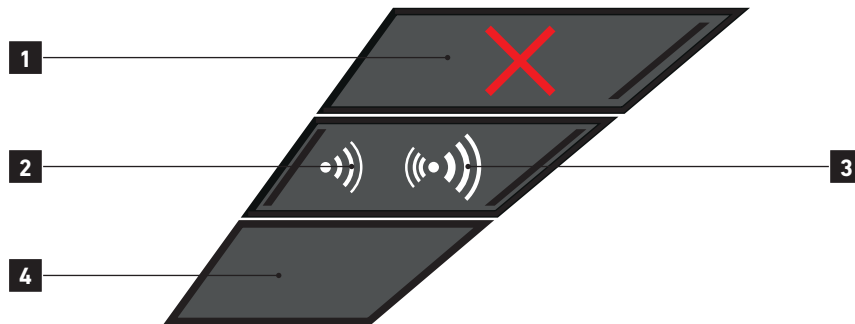
Ci-dessous, le type d'utilisation est indiqué par les icônes suivantes:

Entrer = Appui sur le bouton:



Changer = Tourner le bouton:





1 BOUTON DE SECURITÉ & CHANGEMENT DE ROUE

Si le bouton de sécurité est appuyé, la machine se déplace automatiquement en position de changement de roue. La LED s'allume en rouge. Toutes les fonctions sont bloquées.

2 M/A ULTRA-SONS

Réglage par défaut : Ultra-son sur **ON**, la LED est allumée.
Appuyer sur ce bouton se déplacer sur une distance sans soudure.
– La LED s'éteint.

3 PUISSANCE ULTRA-SONS NIVEAU 2

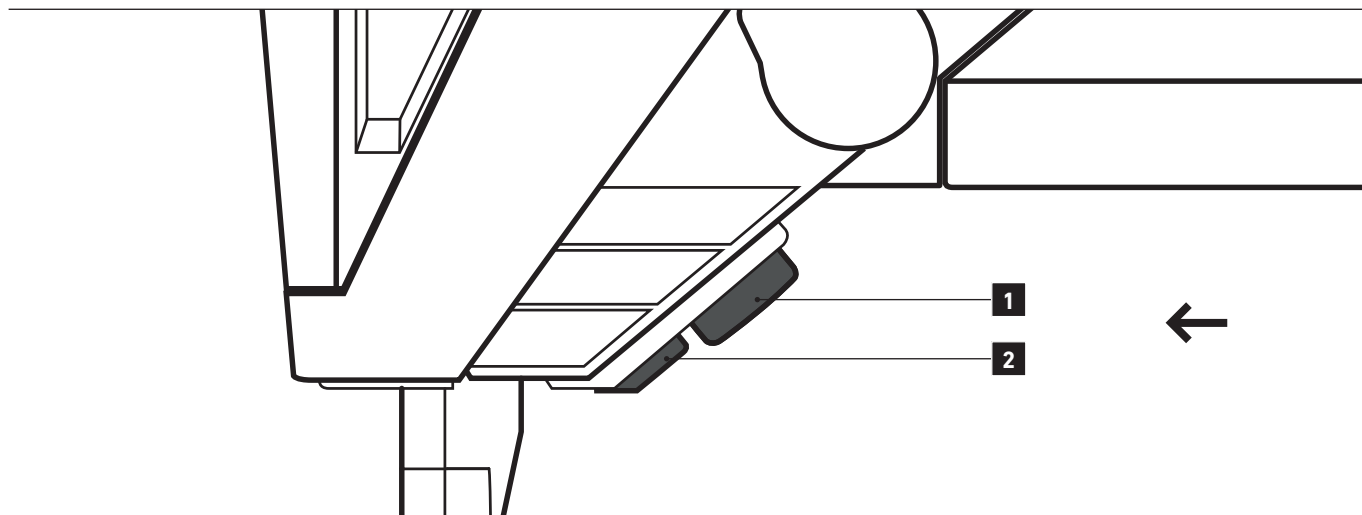
Si vous pré-programmez un second niveau de puissance des ultra-sons, vous pouvez l'activer via ce bouton. Si le second niveau de puissance est activé, la LED adjacente s'allume.

4 BOUTON ADRESSABLE

Ce bouton peut être utilisé pour avancer manuellement les pas de travail dans les programmes par segments.

01. DESCRIPTIF GENERAL

01.04. BOUTONS DE POSITIONNEMENT & D'AVANCE



1 BOUTON DE POSITIONNEMENT

- » Tourner ce bouton afin de se déplacer vers l'avant ou l'arrière sans soudage.
- » Tourner ce bouton dans le sens anti-horaire (en regardant dans le sens de ←) pour se déplacer vers l'avant sans soudage.
- » Tourner ce bouton dans le sens horaire (en regardant dans le sens de ←) pour se déplacer vers l'arrière sans soudage.

Ci-dessous, le type d'utilisation est indiqué par les icônes suivants:

Appui sur le bouton:



(La fonction peut être définie via les paramètres du programme)

Tourner le bouton:

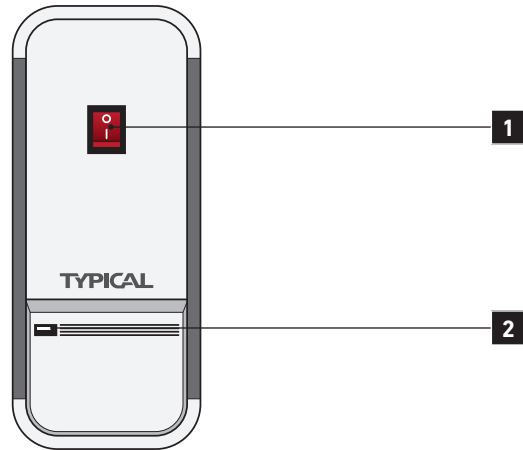


2 BOUTON D'INVERSION DE SENS DU SOUDAGE

Tirer sur ce bouton pour changer la direction du soudage.

01. DESCRIPTIF GENERAL

01.05. CONTROLE ET INTERRUPTEUR PRINCIPAL



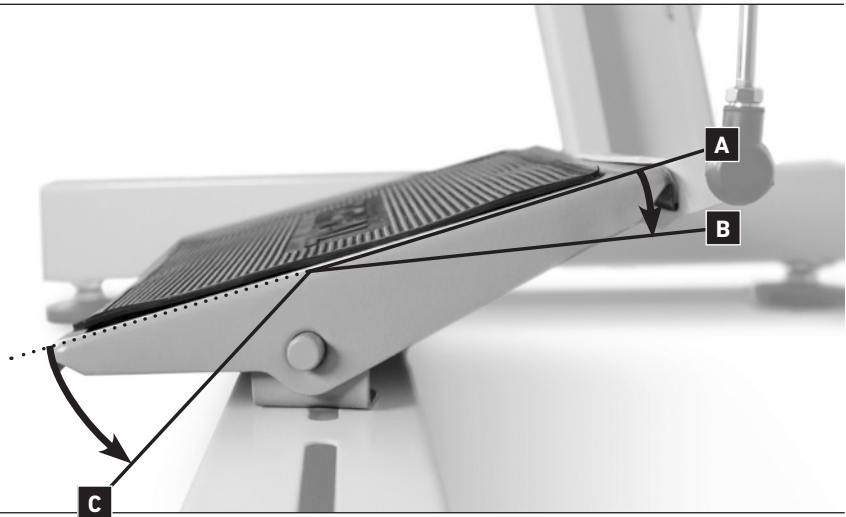
1 INTERRUPTEUR PRINCIPAL M/A DE LA MACHINE

2 PORT USB

Identifiez-vous en utilisant la clé d'accès USB fournie.

01. DESCRIPTIF GENERAL

01.06. PEDALE



A ARRET

B SOUDAGE,

La vitesse dépend de la programmation:

» Constante






» Variable (vitesse en fonction de l'appui sur la pédale)

C LEVEE DU ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT SUPERIEUR

La tête de la soudeuse VETRON est équipée d'un éclairage à LED de la zone travail, dont l'intensité peut être contrôlée via le boîtier de contrôle.

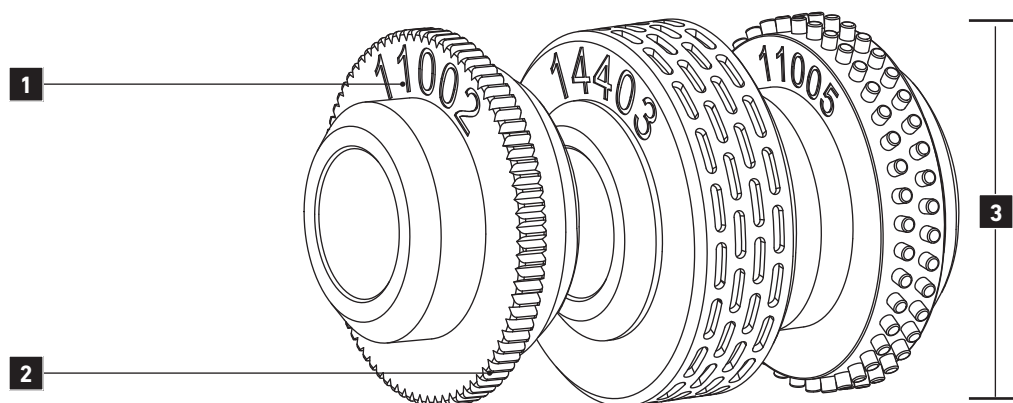
Pour **ALLUMER** ou **ÉTEINDRE** la lumière, appuyez sur le bouton » 

Pour **RÉGLER L'INTENSITÉ LUMINEUSE**, procédez de la façon suivante:

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» RÉGLER L'INTENSITÉ LUMINEUSE		
1	Appuyer sur le bouton « Lumière » 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume
2 	 Changer L'INTENSITÉ LUMINEUSE	Le pourcentage affiché et l'intensité de l'éclairage sont modifiés.
3 		Après 5 secondes sans une nouvelle entrée, la valeur est enregistrée et le numéro du programme en cours est affiché.
4 	La machine est prête à fonctionner.	

02. ROUES DE SOUDAGE

02.01. ROUES DE SOUDAGE



Grâce aux roues de soudage, il est possible d'assembler des matériaux soudables.
Les différentes roues de soudage sont caractérisées par les propriétés suivantes:

1 NUMÉRO ROUE DE SOUDAGE

(Ici : 11002, 14403, 11005)

2 PROFILE de la surface

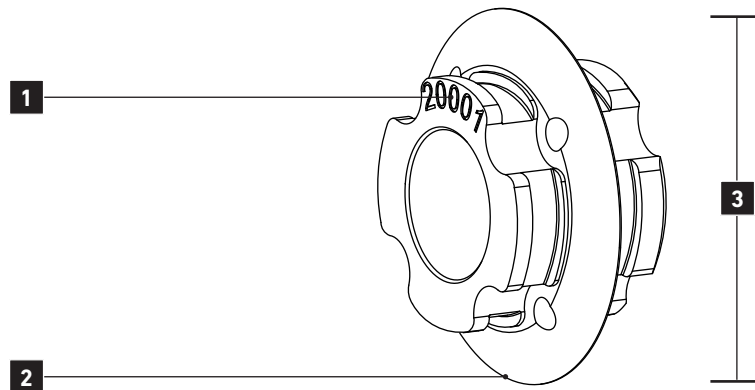
– Pour la réalisation de différentes soudures

3 DIAMÈTRE

Les roues de soudage sont disponibles en différentes tailles.

02. ROUES DE SOUDAGE

02.02. ROUES DE COUPE



Ne peuvent être utilisées que sur des machines avec sonotrodes en acier!

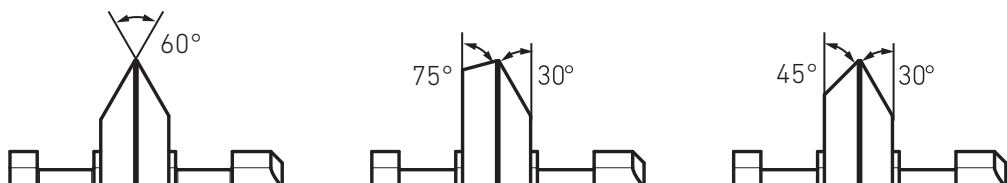
Les roues de coupe coupent les matériaux soudables et soudent les bords de coupe. Les différentes roues de coupe sont caractérisées par les propriétés suivantes:

1 NUMÉRO ROUE DE COUPE

(Ici: 20001)

2 PROFIL

Les roues de coupes sont disponibles avec différents angles de coupe. Exemples:

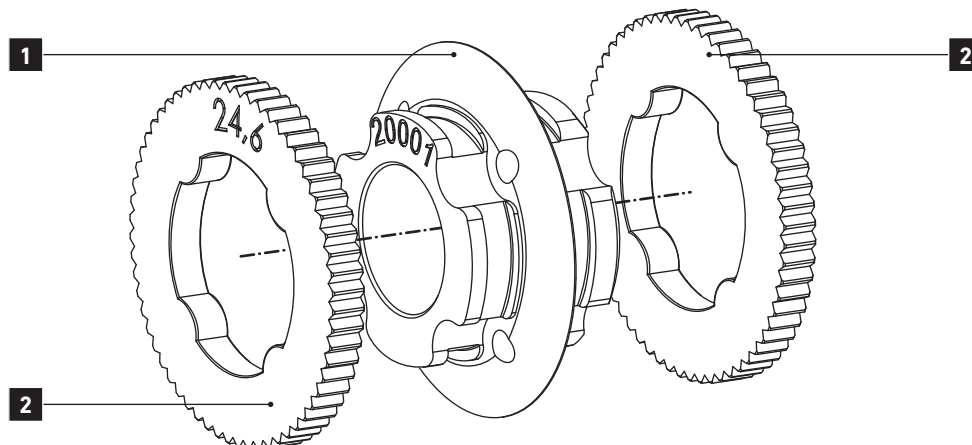


3 DIAMÈTRE

Les roues de coupe d'origine sont disponibles en \varnothing 25 mm.

02. ROUES DE SOUDAGE

02.03. ROUES D'ENTRAÎNEMENT



Afin d'améliorer l'entraînement de la matière, des roues d'entraînement (caoutchoutées) doivent être utilisées pour les roues de coupe et de soudage.

1 ROUE DE COUPE OU DE SOUDAGE

(Ici: 20001)

2 2X ROUE D'ENTRAÎNEMENT

Spécification du diamètre en millimètres, ici: 24.6 mm

INSTALLATION:

1. Si besoin, glisser les roues d'entraînement de la gauche, la droite, ou des deux côtés sur les roues de coupe ou de soudage respectives.
2. Ensuite, installer cet ensemble suivant les instructions de la section **REPLACEMENT DE ROUE** (chapitre 03.08., page [24](#)).

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.01. GENERALITES SUR LE SOUDAGE



La machine ne doit être utilisée que par du personnel spécialement formé!
L'utilisateur doit s'assurer que seules des personnes autorisées sont présentes dans la zone de danger de la machine!



ATTENTION!

Retirer les objets métalliques (par ex. les outils) laissés à proximité de la roue de soudage et de la sonotrode avant de démarrer le processus de soudage. Sinon, l'équipement de soudage pourrait être endommagé.

Les fonctions du menu « Soudage » sont particulièrement prévues pour la production. En fonction du programme sélectionné, vous pouvez voir, sur l'afficheur, toutes les fonctions et réglages y afférents en appuyant sur le bouton des paramètres.

Dans le mode **SOUDAGE**, vous pouvez sélectionner les types d'utilisation suivants via la sélection de programme (chapitre 03.09., Changement de programme, page 26)

1. **SOUDAGE EN CONTINU** (chapitre 04.01.01. & 04.01.02., page 38)
2. **SOUDAGE PAR SEGMENTS** (chapitre 04.01.03., page 42)
3. **SOUDAGE PAR POINTS** (chapitre 04.01.04., page 44)
4. **COUPE & SCELLAGE** (chapitre 04.01.05. & 04.01.06., page 45)
5. **SOUDAGES ENCHAINES** (chapitre 04.01.07., page 47)

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.02. PRINCIPE DU SOUDAGE

Les vibrations de la sonotrode à ultra-sons « condense » la matière à joindre dans l'aire de soudure. Durant le processus de soudage, la matière est chauffée, compressée et entraînée en même temps (= génération de la soudure) grâce aux vibrations.

Observez bien les exigences suivantes pour obtenir un soudage optimal:

- » Sélectionnez la matière, qui doit être soudable (thermoplastiques) et propre dans l'aire de soudage. De plus, la matière à souder doit convenir au processus utilisant la VETRON 5064 avec respect de l'épaisseur et de l'uniformité.
- » Sélectionnez la roue de soudage correspondant à vos besoins et assurez-vous que la pression, la puissance de soudage, la vitesse de soudage, et l'intervalle de soudage sont correctement réglés.

NOTE:

La matière à souder et la température ambiante sont primordiales pour tous les réglages de l'équipement de soudure. Pour cette raison, les réglages optimums ne peuvent être déterminés qu'en utilisant les tests de soudure.

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.03. PROGRAMME PAR DEFAUT

Afin de commencer immédiatement à souder après la livraison ou pour tester votre machine, vous trouverez un programme pré-réglé, aussi appelé « programme par défaut », sous le numéro de programme **P000**.

Le programme par défaut est un programme de soudage en continu à vitesse constante avec les paramètres suivants:

» 004 Ecartement:	0,05 mm
» 005 Puissance du générateur:	60%
» 008 Vitesse:	2 m/min
» 011 Pression:	60%
» 014 Hauteur de levée (levée de la roue):	3,0 mm
» 201 Niveau 2 puissance ultra-sons:	50%
» 202 Puissance au démarrage:	75%
» 203 Temps au démarrage:	0,10 sec
» 204 Retard au démarrage:	0,10 sec
» 205 Vitesse début / fin:	80%
» 206 Accélération:	10
» 207 Vitesse différentielle:	100%
» 208 Décélération:	0,10 sec
» 209 Soudage arrière après arrêt:	0,0 mm
» 210 Soudage avant après arrêt:	0,0 mm
» 211 Temps de désactivation après mise en position -0 de la pédale	0.0 sec
» 212 Augmentation de l'écartement après mise en position 0 de la pédale et jusqu'à l'arrêt	50%
» 213 Retard de la levée	0,00 sec
» 214 Type de la roue	
» 215 Roue – largeur équivalente	



Vous ne devez jamais remplacer ou modifier le programme par défaut!
Le programme par défaut a été spécialement conçu pour des essais de soudage.
Si vous voulez créer un nouveau programme adapté à votre matière, procédez
comme décrit dans **04.01. NONUVEAU PROGRAMME** (page 43).

Si vous utilisez votre machine pour la première fois, ou si vous réinitialiser le programme en cours, le programme par défaut est automatiquement appelé après la détermination des points de référence inférieurs et supérieurs (chapitre 07.03, page 78). Sinon, l'activation suit la description dans **03.10. CHANGER DE PROGRAMME** (page 32).

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.04. DROITS D'ACCES

Deux clés d'accès différentes pour identification sont livrées avec le module de base.
En usine, les clés d'accès sont programmées avec différents droits d'accès.

CLE D'ACCES 1 (RECONNAISSABLE PAR XXXX) = DROITS D'ACCES, NIVEAU 1 (= ADMINISTRATEUR):

- » Attribution des droits d'accès
- » Accès à tous les paramètres machine
- » Création de programme
- » Sélection de programme
- » Eclairage

CLE D'ACCES 2 (RECONNAISSABLE PAR XXXX) = DROITS D'ACCES, NIVEAU 2 (= OPERATEUR):

- » Sélection de programme
- » Eclairage
- » Remplacement de roue

L'administrateur a accès à toutes les fonctions et peut attribuer les droits d'accès en utilisant le programme PC correspondant.

Le programme « **GESTION OPERATEUR VETRON** » est stocké dans la clé d'accès administrateur.

Les fonctions sont accessibles de la façon suivante:

- » 1. Insérer la **CLE D'ACCES 1** (Administrateur) dans le port USB de l'ordinateur.
- » 2. Appeler le programme « **GESTION OPERATEUR VETRON** ».
- » 3. Insérer une autre **CLE USB** dans l'ordinateur.
- » 4. Entrer le nom de famille, le prénom, le numéro de l'employé, ainsi que les droits d'accès, et cliquer sur « **SAUVEGARDER DONNEES UTILISATEUR** ».
- » 5. Sélectionner une **DESTINATION DE SAUVEGARDE (CLE D'ACCES)** pour le fichier d'authentification.

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.05. PREMIER UTILISATION

1. Nettoyer parfaitement la machine avant le premier démarrage (voir chapitre 06.01., page 64).
2. S'assurer que la machine et toute la filerie électrique ne sont pas endommagées.
3. Un spécialiste doit vérifier si la machine peut être utilisée avec la tension du réseau, et si elle est correctement branchée.



En cas d'écarts, la machine **NE** doit **PAS** être utilisée!



Brancher la machine uniquement sur une prise avec pôle de Terre!

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.06. MARCHE / ARRET

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» MARCHE		
1	Insérez votre CLE D'ACCES dans le port USB	= Identification
2	Mettre en MARCHE en utilisant l'interrupteur principal.	
3		Affichage durant 5 secondes: SW1.17 = Version du logiciel SN11111 = Numéro de série
4		Appuyez sur la pédale et retirez toute matière de dessous la roue de soudage.
5		La roue avance en position de départ.
6		La machine est prête à fonctionner P123 = Le dernier numéro de programme utilisé est activé. CHANGER DE PROGRAMME , voir page 52. W12345 = Numéro de la roue installée
» ARRET		
1	Abaisser la roue de soudage à la hauteur de soudage	
2	Mettre à L'ARRET en utilisant l'interrupteur principal	
3		Retirez votre CLE D'ACCES du port USB.
		 Afin d'éviter un mauvais usage, mettez à l'arrêt la machine et retirez votre clé d'accès, dès que vous quittez la machine.







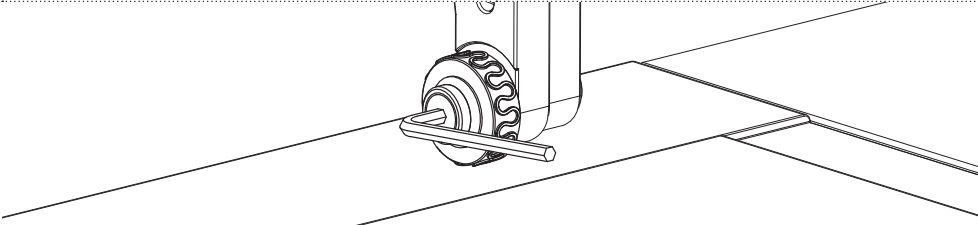


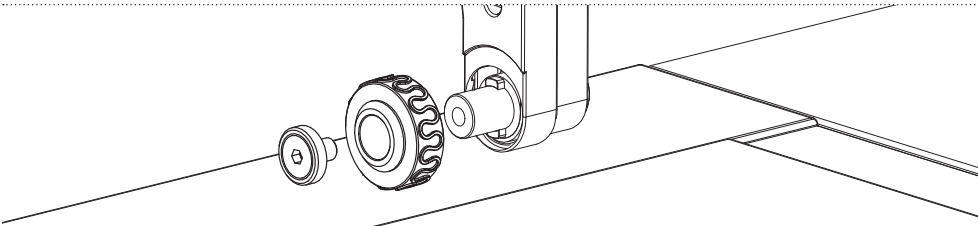

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.07. SELECTION DE LA LANGUE

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» SELECTION DE LA LANGUE		
1	Appuyer sur le bouton « PARAMÈTRE »: » 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume
2	Tourner le BOUTON DE SELECTION dans LE SENS ANTI-HORAIRE , jusqu'à ce que « SELECTION DE LA LANGUE » soit affiché. »  Afin de changer le numéro du paramètre	Tourner le bouton de sélection dans le sens anti-horaire
3	 »  Confirmer	
4	»  Afin de changer la langue	Les langues suivantes sont disponibles: » Anglais, » Allemand, et » Français
5	»  Confirmer	

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.08. REMPLACEMENT DE ROUE – 1-2

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» REMPLACEMENT DE ROUE		
1		La machine se déplace en POSITION DE CHANGEMENT DE ROUE
2	 »  Changer le numéro de roue »  Confirmer	Le programme propose la roue déjà enregistrée dans le programme. Si vous voulez utiliser la roue proposée, Confirmez. Sinon, entrez le numéro de la roue désirée.
	 » Sélectionner + Confirmer = Entrée	
3	 	
	 REEMPLACER LA ROUE <u>UNIQUEMENT</u> AVEC LA MACHINE SOUS TENSION!	
	 RANGER SOIGNEUSEMENT LA ROUE APRES DEMONTAGE! TOUT DAMAGE AU ROULEAU IMPACTERAIT NEGATIVEMENT LE RESULTAT DE LA SOUDURE!	
	<ol style="list-style-type: none">Desserrer la roue en utilisant une clé Allen (3 mm) et la retirer de l'axe.Toujours ranger soigneusement la roue démontée. De préférence dans une boîte de rangement fermée et repérée.	
		
	<ol style="list-style-type: none">Graisser l'axe. Utiliser uniquement la graisse recommandée. (INTERFLON Fin Grease LS2, article non. 8546).Glisser la nouvelle roue sur l'axe et la serrer en utilisant une clé Allen.	
	»  Confirmer	

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.08. REMPLACEMENT DE ROUE – 2-2

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» REMPLACEMENT DE ROUE		
4 MESURER ROUE ENLEVER MATERIEL	Retirer toute matière de dessous la roue de soudage. »  Confirmer	 ATTENTION DANGER D'ECRASEMENT!
5 ATTENDEZ SVP Min-Max: 0.010mm		AFFICHAGE: Tolérance de concentricité de la roue de soudage
6 P123 W12345 NOM DE PROGRAMME	La machine est prête à fonctionner	P123 = Le dernier numéro de programme utilisé est activé. CHANGEMENT PROGRAMME , voir page 52. W12345 = Numéro de la roue installée



NOTE:

Si vous n'êtes pas satisfait de la mesure de l'écartement, recommencez le programme **REEMPLACEMENT DE ROUE**.

ANNULER









NOTE:

Le processus de mesurage ne peut être annulé. N'arrêtez pas la machine durant le mesurage!

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.09. CHANGEMENT DE PROGRAMME

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» CHANGEMENT DE PROGRAMME		
1 P123 W12345 NOM DE PROGRAMME	»  Changer de programme	
2 P123 W12345 NOM DE PROGRAMME	»  Sélectionner le numéro du programme désiré »  Confirmer	Après 5 secondes sans entrée, l'affichage revient automatiquement au programme précédent.
NOTE: En utilisant les boutons technologiques (page 08), vous pouvez uniquement mettre des filtres et afficher les programmes correspondants.		
3A P234 W12345 NOM DE PROGRAMME	La machine est prête à fonctionner	
3B	Si la roue installée NE correspond PAS à la roue enregistrée dans le programme, la machine demande un REPLACEMENT DE ROUE	
OUI/NON CHANGE DE ROUE		
OUI	»  Confirmer	Si vous confirmez par OUI , la machine se déplace en position de changement de roue et le changement de roue est réalisé (chapitre 03.08., étape 2, page 24)
NONN	»  Sélectionner NONN »  Confirmer	Si vous ne vous voulez pas réaliser un changement de roue, la roue utilisée actuellement est indiquée sur l'affichage.
PRE-REQUIS: La roue cible la technologie du programme.		
4 P234 W23456 NOM DE PROGRAMME	La machine est prête à fonctionner	NOTE: Si vos droits d'accès sont de niveau 1, vous pouvez remplacer la roue enregistrée dans le programme par la roue actuellement utilisée en appuyant sur le bouton « Sauvegarder ».

ANNULER



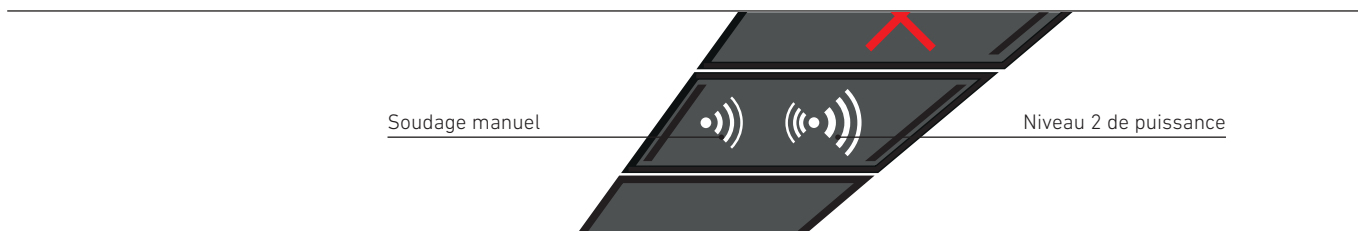
NOTE:

Quand le bouton ESC est appuyé lors de la sélection du programme, l'affichage revient au point 1.

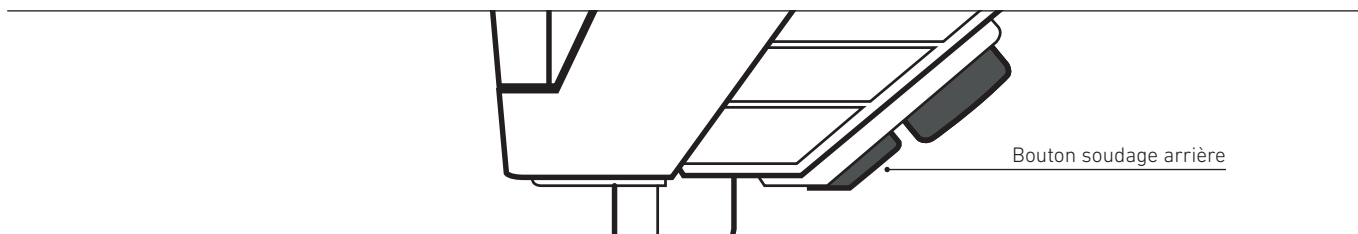
03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.10. SOUDAGE - INTERVENTION MANUELLE DURANT LE SOUDAGE

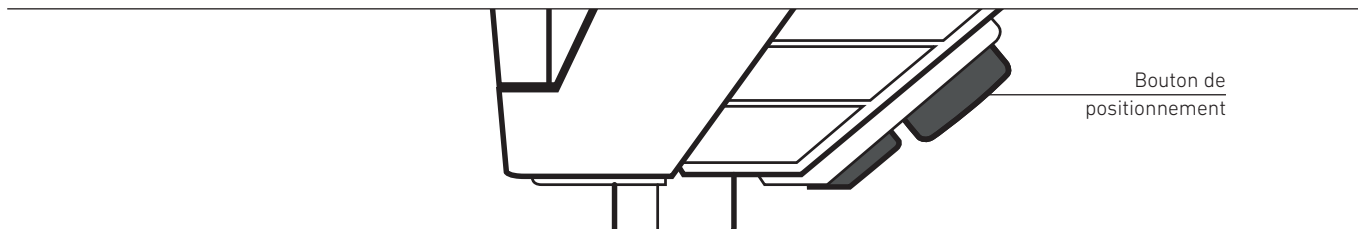
En principe, tous les programmes de soudage sont définis par les valeurs préalablement entrées dans les paramètres.



- » Cependant, durant le soudage vous pouvez exécuter manuellement les opérations suivantes en utilisant le bouton central de la tête:
- » **MARCHE OU ARRÊT DES ULTRA-SONS**
- » Activer le **SECOND NIVEAU DE PUISSANCE**
(Par ex., sur les passages d'une matière fine à une matière épaisse et vice-et-versa)










Afin de **SOUDER** manuellement **DANS L'AUTRE SENS**, tirer sur le bouton de soudage arrière. Cette fonction est particulièrement adaptée pour le surpassement de soudures en fin de ligne de soudure.



Afin de **SE DEPLACER** d'une distance **VERS L'AVANT OU L'ARRIERE SANS ULTRA-SON**, tourner le bouton de positionnement comme indiqué dans **BOUTONS DE POSITIONNEMENT & D'AVANCE** (chapitre 01.04., page 10).















03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.11. PROGRAMMES DE SOUDAGE EN CONTINU

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» PROGRAMMES DE SOUDAGE EN CONTINU		
1 P123 W12345 NOM DE PROGRAMME	»  Changer le numéro du programme »  Activer le filtre PROGRAMMES CONTINUS	Afin d'indiquer uniquement les programmes adaptés à la technologie sélectionnée, vous pouvez activer des filtres en utilisant les boutons technologiques.
2 P123 W12345 NOM DE PROGRAMME	»  Sélectionner le programme désiré »  Confirmer	Après 5 secondes sans entrée, l'affichage revient automatiquement au programme précédent.
3A P234 W12345 NOM DE PROGRAMME	La machine est prête à fonctionner.	
3B	Si la roue installée NE correspond PAS à la roue enregistrée dans le programme, la machine demande un REPLACEMENT DE ROUE .	
OUI/NON CHANGE DE ROUE		
OUI	»  Confirmer	Si vous confirmez par OUI , la machine se déplace en position de changement de roue et le changement de roue est réalisé (chapitre 03.08., étape 2, page 24)
NONN	»  Mark NON »  Confirmer	Si vous ne vous voulez pas réaliser un changement de roue, la roue utilisée actuellement est indiquée sur l'affichage. PRE-REQUIS: La roue cible la technologie du programme.
4 P234 W23456 NOM DE PROGRAMME	La machine est prête à fonctionner	NOTE: Si vos droits d'accès sont de niveau 1, vous pouvez remplacer la roue enregistrée dans le programme par la roue actuellement utilisée en appuyant sur le bouton « Sauvegarder ».

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.12. PROGRAMMES DE SOUDAGE PAR SEGMENTS – 1-2

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» PROGRAMMES DE SOUDAGE PAR SEGMENTS		
1	 »  Changer le numéro du programme »  Activer le filtre PROGRAMMES A SEGMENTS	Afin d'indiquer uniquement les programmes adaptés à la technologie sélectionnée, vous pouvez activer des filtres en utilisant les boutons technologiques.
2	 »  Sélectionner le programme désiré »  Confirmer	Après 5 secondes sans entrée, l'affichage revient automatiquement au programme précédent.
3A	 La machine est prête à fonctionner.	
3B	Si la roue installée NE correspond PAS à la roue enregistrée dans le programme, la machine demande un REPLACEMENT DE ROUE .	
		
	OUI »  Confirmer	Si vous confirmez par OUI, la machine se déplace en position de changement de roue et le changement de roue est réalisé (chapitre 03.08., étape 2, page 24)
	NONN »  Sélectionner NONN »  Confirmer	Si vous ne vous voulez pas réaliser un changement de roue, la roue utilisée actuellement est indiquée sur l'affichage. PRE-REQUIS: La roue cible la technologie du programme.
4	 Machine ready for operation	NOTE: Si vos droits d'accès sont de niveau 1, vous pouvez remplacer la roue enregistrée dans le programme par la roue actuellement utilisée en appuyant sur le bouton « Sauvegarder ».
5	APPUYER SUR LA PEDALE	Dès que vous appuyez sur la pédale et que la soudure démarre, l'affichage change afin d'indiquer (en mode direct) le numéro de la roue, la distance restant à parcourir de l'étape de travail en cours (ici: N01).
	 	Si la première étape de travail est terminée, l'affichage passe automatiquement à l'étape suivante

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.12. PROGRAMMES DE SOUDAGE PAR SEGMENTS – 2-2


AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
-----------	-------	-------------


» PROGRAMMES DE SOUDAGE PAR SEGMENTS

ANNULER



NOTE:

»  annule le programme par segments **et redémarre au début.**

»  annule le programme par segments pied à pied.



NOTE:








Si vous annulez le programme par segments et voulez reprendre ce soudage à partir d'une certaine position, procédez de la façon suivante:

»  Tourner le **BOUTON DE POSITIONNEMENT** pour vous déplacer sans ultra-sons.

» En utilisant le **BOUTON ADRESSABLE** sur la tête de machine, vous pouvez sauter des étapes de travail.








03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.13. SOUDAGE PAR POINTS

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» PROGRAMMES SOUDAGE PAR POINTS		
1 P123 W12345 NOM DE PROGRAMME	»  Changer le numéro du programme »  Activer le filtre PROGRAMMES PAR POINTS	Afin d'indiquer uniquement les programmes adaptés à la technologie sélectionnée, vous pouvez activer les filtres en utilisant les boutons technologiques.
2 P123 W12345 NOM DE PROGRAMME	»  Sélectionner le programme désiré »  Confirmer	Après 5 secondes sans entrée, l'affichage revient automatiquement au programme précédent.
3A P234 W12345 NOM DE PROGRAMME	La machine est prête à fonctionner	
3B	Si la roue installée NE correspond PAS à la roue enregistrée dans le programme, la machine demande un REPLACEMENT DE ROUE.	
OUI/NON CHANGE DE ROUE		
OUI	»  Confirmer	Si vous confirmez par OUI, la machine se déplace en position de changement de roue et le changement de roue est réalisé (chapitre 03.08., étape 2, page 24)
NON	»  Sélectionner NONN »  Confirmer	Si vous ne vous voulez pas réaliser un changement de roue, la roue utilisée actuellement est indiquée sur l'affichage. PRE-REQUIS: La roue cible la technologie du programme.
4 P234 W23456 NOM DE PROGRAMME	La machine est prête à fonctionner	NOTE: Si vos droits d'accès sont de niveau 1, vous pouvez remplacer la roue enregistrée dans le programme par la roue actuellement utilisée en appuyant sur le bouton « Sauvegarder ».










03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.14. PROGRAMMES COUPE ET SCELLAGE

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» PROGRAMMES COUPE ET SCELLAGE		
1 P123 W12345 NOM DE PROGRAMME	»  Changer le numéro du programme »  Activer filtre COUPE & SCELLAGE	Afin d'indiquer uniquement les programmes adaptés à la technologie sélectionnée, vous pouvez activer des filtres en utilisant les boutons technologiques.
2 P123 W12345 NOM DE PROGRAMME	»  Sélectionner le programme désiré »  Confirmer	Après 5 secondes sans entrée, l'affichage revient automatiquement au programme précédent.
3A P234 W12345 NOM DE PROGRAMME	La machine est prête à fonctionner.	
3B	Si la roue installée NE correspond PAS à la roue enregistrée dans le programme, la machine demande un REEMPLACEMENT DE ROUE .	
OUI/NON CHANGE DE ROUE		
OUI	»  Confirmer	Si vous confirmez par OUI, la machine se déplace en position de changement de roue et le changement de roue est réalisé (chapitre 03.08., étape 2, page 24)
NON	»  Sélectionner NON »  Confirmer	Si vous ne vous voulez pas réaliser un changement de roue, la roue utilisée actuellement est indiquée sur l'affichage. PRE-REQUIS: La roue cible la technologie du programme.
4 P234 W23456 NOM DE PROGRAMME	La machine est prête à fonctionner	NOTE: Si vos droits d'accès sont de niveau 1, vous pouvez remplacer la roue enregistrée dans le programme par la roue actuellement utilisée en appuyant sur le bouton « Sauvegarder ».

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.15. PROGRAMMES SOUDAGES ENCHAINES – 1-2

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION	
» PROGRAMMES SOUDAGES ENCHAINES			
1		<p>»  Changer le numéro du programme</p> <p>»  Act. PROGRAMME ENCHAINE</p>	Afin d'indiquer uniquement les programmes adaptés à la technologie sélectionnée, vous pouvez activer les filters en utilisant les boutons technologiques.
2		<p>»  Sélectionner le numéro du programme désiré</p> <p>»  Confirmer</p>	Après 5 secondes sans entrée, l'affichage revient automatiquement au programme précédent.
3		La machine est prête à fonctionner	<p>P345 = Numéro du programme de niveau supérieur (activé)</p> <p>W12345 = Numéro de la roue actuellement installée</p> <p>SCHR1 = Etape de travail en cours</p> <p>P038 = Numéro du programme pour l'étape de travail en cours</p>
4		<p>S = Appuyer sur bouton adressable</p> <p>W = Lever la roue via la pédale</p> <p>HW = Appuyer bouton positionnement</p> <p>K = Appuyer sur genouillère*</p>	Afin de passer d'une étape de travail à la suivante, exécutez la série de commandes indiquée sur l'afficheur: <p>S: Appuyer sur le bouton adressable de la tête de machine (page 09)</p> <p>W: Appuyer sur l'arrière de la pédale (page 12)</p> <p>HW: Appuyer sur le bouton de positionnement de la tête de machine (page 10)</p> <p>K: Appuyer sur la genouillère*</p>
5		Une fois l'étape de travail actuelle terminée, activer le changement comme décrit au point 2 (dans notre exemple, le changement se fait automatiquement via la distance d'avance). Ensuite, l'étape de travail suivante est automatiquement activée.

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE

03.15. PROGRAMMES SOUDAGES ENCHAINES – 2-2

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
-----------	-------	-------------

» PROGRAMMES SOUDAGES ENCHAINES

ANNULER



NOTE:



» annule le programme de soudages enchaînés **et redémarre au début.**



» annule le programme par segments pied à pied.



NOTE:

Si vous annulez le programme par segments et voulez reprendre le soudage à partir d'une certaine position, procédez de la façon suivante:



» Tourner le **BOUTON DE POSITIONNEMENT** pour se déplacer sans ultra-sons.

» En utilisant le **BOUTON ADRESSABLE** sur la tête de machine, vous pouvez sautez des étapes de travail.

* La genouillère est disponible en option

03. MISE EN SERVICE ET SOUDAGE








03.16. MESSAGES D'ERREUR DURANT LE SOUDAGE





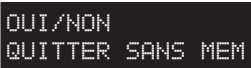
AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» MESSAGES D'ERREUR DURANT LE SOUDAGE		
TYPE DE ROUE PAS APPROPRIE	Réaliser un changement de roue.	Ce message d'erreur est indiqué en début de soudage, si une roue, in comptable avec la technologie utilisée, a été montée durant le changement de programme.

04. PROGRAMMATION

04. PROGRAMMATION

04.01. CREER UN NOUVEAU PROGRAMME












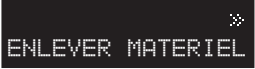



AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» CREER UN NOUVEAU PROGRAMME		
1	Appuyer sur le bouton « NOUVEAU PROGRAMME »: » 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume
2	 Sélectionner la TECHNOLOGIE désirée: »  ou »  ou »  ou »  ou » 	Les fonctions suivantes sont appelées « technologies »: » SOUDAGE EN CONTINU (chapitre 04.01.01., page 38) » SOUDAGE PAR SEGMENTS (chapitre 04.01.03., page 42) » SOUDAGE PAR POINTS (chapitre 04.01.04., page 44) » COUPE & SCCELLAGE (chapitre 04.01.05., page 45) » PROGRAMME SOUDAGES ENCHAINES (chapitre 04.01.07., page 47) NOTE: La technologie « Coupe & Scellage » est uniquement disponible pour les sonotrodes acier.







ANNULER	
	NOTE: Afin de revenir en arrière d'une étape durant la création du programme, appuyez sur le bouton « ESC »: » 
	NOTE: Afin d'annuler complètement la création du programme, appuyez sur le bouton « Nouveau Programme »: »  Ensuite, le message de confirmation suivant s'affiche:  Confirmez si vous désirez quitter le programme sans sauvegarde. Sinon, sélectionnez « NON ».

04. PROGRAMMATION

04.01.01. SOUDAGE EN CONTINU A VITESSE CONSTANTE

- 1-2

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» SOUDAGE EN CONTINU A VITESSE CONSTANTE		
1	Appuyer sur le bouton « SOUDAGE EN CONTINU »: » 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume
2		Vous êtes invité à définir le TYPE DE VITESSE (constante / variable).
	»  Confirmer CONSTANTE	Quelle que soit la pression sur la pédale, la vitesse de soudage reste constante.
3	REGLAGE ECARTEMENT 	Si vous désirez régler manuellement l'écartement, confirmez en utilisant le bouton tournant. Sinon, utilisez ce bouton et confirmez la sélection « Automatique » (étape 5b).
4A	REGLAGE MANUEL ECARTEMENT »  Confirmer MANUAL  »  Changer la VALEUR TESTEZ* , si l'écartement est correctement réglé. Si la valeur est correcte, confirmez avec » 	
4B	REGLAGE AUTOMATIQUE ECARTEMENT »  Sélectionner AUTOMATIQUE  »  Confirmer AUTOMATIQUE  »  Insérer la matière et confirmer avec  »  Confirmer avec	La valeur inférieure indique la distance actuelle entre la roue de soudage et la sonotrode.














AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» SOUDAGE EN CONTINU A VITESSE CONSTANTE		
5		»  Changer LA VALEUR Enter the MAX WELDING SPEED . <hr/> TEST* , whether the welding speed is correctly set. If the value is correct, Confirmer with » 
6		»  Changer LA VALEUR Enter the WELDING POWER . 60% power is specified as default value. <hr/> TEST* , whether the maximum power is correctly set. If the value is correct, Confirmer with » 
7	SAVE (chapitre 04.02., page 49)	

* You can test the settings (welding gap, speed, and power) at any time, while adjusting the values.

04. PROGRAMMATION

04.01.02. SOUDAGE EN CONTINU A VITESSE CONSTANTE











- 2-2

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» SOUDAGE EN CONTINU A VITESSE CONSTANTE		
1	Appuyer sur le bouton « SOUDAGE EN CONTINU »: » 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume
2		Vous êtes invité à définir le TYPE DE VITESSE (constante / variable).
3	»  Sélectionner VARIABLE	
	 »  Confirmer VARIABLE	
4	REGLAGE ECARTEMENT	
		Si vous désirez régler automatiquement l'écartement, confirmez en utilisant le bouton rotatif. Sinon, utilisez le bouton rotatif et confirmez la sélection « Manuel » (étape 5b).
5A	REGLAGE MANUEL ECARTEMENT	
	»  Confirmer MANUEL	
	»  Changer la VALEUR	
		TESTER* , si l'écartement est correctement réglé. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 
5B	REGLAGE AUTOMATIQUE ECARTEMENT	
	»  Sélectionner AUTOMATIQUE	
	»  Confirmer AUTOMATIQUE	

04. PROGRAMMATION

04.01.02. SOUDAGE EN CONTINU A VITESSE CONSTANCE

- 2-2






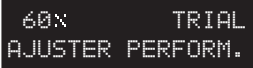













AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» SOUDAGE EN CONTINU A VITESSE CONSTANCE		
ENLEVER MATERIEL	Insérer la matière et confirmer avec » 	
PRESS BOUTON ECART : 0.05	Confirmer avec » 	La valeur inférieure indique la distance actuelle entre la roue de soudage et la sonotrode.
6 10.0 M/MIN TRIAL ENTR MAX VITESSE	»  Changer la VALEUR	
	TESTER* , si la vitesse maximale de soudage est correctement réglée. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 	
7 2.5 M/MIN TRIAL ENTR MIN VITESSE	»  Changer la VALEUR	
	TESTER* , si la vitesse minimale de soudage est correctement réglée. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 	
8 60% TRIAL AJUSTER MAX PERF	»  Changer la VALEUR	Entrer la PUISSANCE MAXIMUM DE SOUDAGE . Une puissance de 60% power est entrée par défaut.
	TESTER* , si la puissance maximale de soudure est correctement réglée. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 	
9 40% TRIAL AJUSTER MIN PERF	»  Changer la VALEUR	Entrer la PUISSANCE MINIMALE DE SOUDAGE . Une valeur minimale possible de 39% est entrée par défaut.
	TESTER* , si la puissance minimale de soudage est correctement réglée. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 	
10 SAUVEGARDER (chapitre 04.02., page 49)		

* Vous pouvez tester les réglages (écartement, vitesse et puissance) à tout moment, durant le réglage des valeurs.

04. PROGRAMMATION

04.01.03. SOUDAGE PAR SEGMENTS A VITESSE CONSTANTE

- 1-2

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» SOUDAGE PAR SEGMENTS A VITESSE CONSTANTE		
1	Appuyer sur le bouton « SOUDAGE PAR SEGMENTS »: » 	The corresponding LED on the AFFICHAGE lights up
2 REGLAGE ECARTEMENT 04.01.01. SOUDAGE EN CONTINU A VITESSE CONSTANTE, ETAPE 3, PAGE 38		
		Si vous désirez régler automatiquement l'écartement, confirmez en utilisant le bouton rotatif. Sinon, utilisez ce bouton et confirmez la sélection « Manuel » (étape 5b).
3 	»  Changer la VALEUR	TESTER* , si la vitesse de soudage est correctement réglée. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 
4 	»  Changer la VALEUR	TESTER* , si la puissance est correctement réglée. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 
5 SELECTIONNER LE TYPE DE PROGRAMMATION PAR SEGMENTS. MODE APPRENTISSAGE (étape 7a) et ENTREE NUMERIQUE peuvent être sélectionnés (étape 7b).		
5A MODE APPRENTISSAGE		
	»  Confirmer APPRENTISSAGE	
	»  Changer la VALEUR	Entrer la vitesse pour la création du programme.
	»  Confirmer la VALEUR	
	» 	Définir, en utilisant le bouton indiqué, si la première section doit être exécutée avec ou sans ultra-sons ou avec le niveau 2 de puissance.
EXECUTER LE DEPLACEMENT DE LA PREMIERE SECTION.		
	»  Confirmer la VALEUR	La distance de déplacement est automatiquement calculée et affichée. Si vous êtes satisfait de cette valeur, confirmez.
		Sinon, répétez la définition de la section en appuyant sur le bouton ESC et en répétant les deux dernières étapes.
	» 	Définir en utilisant le bouton indiqué, si la première section doit être exécutée avec ou sans ultra-sons ou avec le niveau 2 de puissance.
EXECUTER LE DEPLACEMENT DE LA SECONDE SECTION.		

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» SOUDAGE PAR SEGMENTS A VITESSE CONSTANCE		
La distance de déplacement est automatiquement calculée et affichée. Si vous êtes satisfait de cette valeur, confirmez. Sinon, répétez la définition de la section en appuyant sur le bouton ESC et en répétant les deux dernières étapes..		
Si vous avez terminé avec la programmation de la section, continuez avec l'étape 8: SAUVEGARDER (page XX).		
5B ENTREE NUMERIQUE		
	»	Sélectionner ENTREE NUM.
	»	Confirmer ENTREE NUM.
	»	Définir en utilisant le bouton indiqué, si la première section doit être exécutée avec ou sans ultra-sons ou avec le niveau 2 de puissance.
	»	Changer la VALEUR
	»	Confirmer la VALEUR
	»	Définir en utilisant le bouton indiqué, si la première section doit être exécutée avec ou sans ultra-sons ou avec le niveau 2 de puissance.
	»	Changer la VALEUR
	»	Confirmer la VALEUR
..... ENTRER LES AUTRES SECTIONS.		
Une fois terminé, continuer avec l'étape 8: SAUVEGARDER .		
8 SAUVEGARDER (chapitre 04.02., page 49)		

ANNULER



NOTE:

» annule le programme par segments et recommence au début.

» **ESC** annule le programme par segments pied à pied.



NOTE:





Si vous annulez le programme par segments et voulez reprendre la programmation à partir d'une certaine position, procédez de la façon suivante:










» Tourner le **BOUTON DE POSITIONNEMENT** pour vous déplacer sans ultra-sons.

» En utilisant le **BOUTON ADRESSABLE** sur la tête de machine, vous pouvez sauter des étapes de travail.

04. PROGRAMMATION

04.01.04. SOUDAGE PAR POINTS















AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» SOUDAGE PAR POINTS		
1	Appuyer sur le bouton « SOUDAGE PAR POINTS »: 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume
2	REGLAGE ECARTEMENT , voir 04.01.01. SOUDAGE EN CONTINU A VITESSE VARIABLE , étape 4, page 40	
3	 »  Changer la VALEUR TESTER* , si le temps est correctement réglé. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 	La puissance du générateur monte jusqu'à 100%, le résultat du soudage est contrôlé à cet instant.
4	SAUVEGARDER (chapitre 04.02., page 49)	

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» COUPE & SCELLAGE A VITESSE CONSTANTE		
1	Appuyer sur le bouton « COUPE & SCELLAGE »: » 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume.
2	 »  Confirmer CONSTANTE	Vous êtes invité à définir le TYPE DE VITESSE (constante / variable). Quelle que soit la pression sur la pédale, la vitesse de soudage reste constante.
3	 »  Changer la VALEUR	TESTER* , si la vitesse de soudage est correctement réglée. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 
4	 »  Changer la VALEUR	TESTER* , si la puissance est correctement réglée. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 
5	SAUVEGARDER (chapitre 04.02., page 49)	

* Vous pouvez tester les réglages (vitesse de soudage et puissance) à tout moment, durant le réglage des valeurs.

04. PROGRAMMATION

04.01.06. COUPE & SCELLAGE A VITESSE VARIABLE

















AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» COUPE & SCELLAGE A VITESSE VARIABLE		
1	Appuyer sur le bouton « COUPE & SCELLAGE »: 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume.
2	 »  Sélectionner VARIABLE	Vous êtes invité à définir le TYPE DE VITESSE (constante / variable).
	 »  Confirmer VARIABLE	
3	 »  Changer la VALEUR	Entrer la VITESSE MAXIMUM DE SOUDAGE .
	TESTER* , si la vitesse est correctement réglée. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 	
4	 »  Changer la VALEUR	Entrer la PUISSANCE MAXIMUM DE SOUDAGE .
	TESTER* , si la puissance maximum est correctement réglée. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 	
5	 »  Changer la VALEUR	Entrer la PUISSANCE MINIMUM DE SOUDAGE . Une puissance de 40% est entrée par défaut.
	TESTER* , si la puissance minimum est correctement réglée. Si la valeur est correcte, confirmer avec » 	
6	SAUVEGARDER (chapitre 04.02., page 49)	

* Vous pouvez tester les réglages (vitesse de soudage et puissance) à tout moment, durant le réglage des valeurs.

04. PROGRAMMATION

04.01.07. CREER UN PROGRAMME DE SOUDAGES ENCHAINES



- 1-3

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» CREER UN PROGRAMME DE SOUDAGES ENCHAINES		
1	Appuyer sur le bouton « PROGRAMME ENCHAINE »: 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume.
2	 »  Changer le NUMERO DU PROGRAMME »  Confirmer le NUMERO DU PROGRAMME	Sélectionner le programme (= P001) nécessaire à la 1ère étape de travail : 001PROGNAME = Nom du programme
3		Sélectionnez comment vous désirez passer de l'étape de travail actuelle à la suivante. Les options suivantes peuvent être sélectionnées: _ Par défaut: BOUTON ADRESSABLE sur la tête de machine (3A) _ LEVÉE DE LA ROUE VIA LA PEDALE (3B) _ APPUI SUR BOUTON POSITION (3C) _ APPUI SUR LA GENOUILLERE (3D)
3A PASSAGE VIA LE BOUTON ADRESSABLE SUR LA TETE DE MACHINE		
	»  Sélectionner APPUI TOUCHE LOG	
	»  Confirmer APPUI TOUCHE LOG	
3B PASSAGE VIA LEVEE DE LA ROUE PAR LA PEDALE		
	»  Sélectionner LEVÉE ROUE	
	»  Confirmer LEVÉE ROUE	
3C PASSAGE VIA BOUTON DE POSITIONNEMENT		
	»  Sélectionner BOUTON POSITIONNEMENT	
	»  Confirmer BOUTON POSITIONNEMENT	

04. PROGRAMMATION

04.01.07. CREER UN PROGRAMME DE SOUDAGES ENCHAINES

- 3-3

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» CREER UN PROGRAMME DE SOUDAGES ENCHAINES		
3D PASSAGE VIA LA GENOUILLERE		
ENTRER DISTANCE CHANGER PAR	» 	Sélectionner GENOUILLERE
BOUTON A GENOUX CHANGER PAR	» 	Confirmer GENOUILLERE
4	PXXX PAS 02 XXXXXXXXXXXXXXXXXX	Continuer avec l'étape de travail 2 (voir étape 2). Une fois toutes les étapes de travail programmés, continuer avec l'étape 5: SAUVEGARDER
5	SAUVEGARDER (chapitre 03.08., page 24)	

ANNULER



NOTE:

»  annule le programme de soudages enchaînés **et redémarre au début.**

»  annule le programme par segments pied à pied.















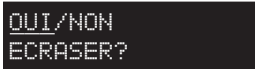


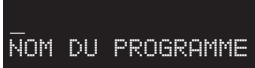



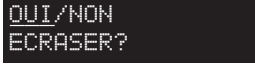


NOTE:

Si vous annulez le programme par segments et voulez reprendre la programmation à partir d'une certaine position, procédez de la façon suivante:










»  Tourner le **BOUTON DE PROSTIONNEMENT** pour se déplacer sans ultra-sons.

» En utilisant le **BOUTON ADRESSABLE** sur la tête de machine, vous pouvez sautez des étapes de travail.

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» SAUVEGARDER		
1	Appuyer sur le bouton « SAUVEGARDER »: » 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume.
2A Vous avez créé un NOUVEAU programme et voulez le sauvegarder sous un NOUVEAU numéro:		
	»  Changer le numéro du programme »  Confirmer, ou »  Annuler	Le logiciel propose le prochain numéro de programme disponible (=P234 dans l'exemple). Si vous voulez affecter un numéro différent au programme, changer le numéro en tournant puis en appuyant sur le bouton rotatif.
	»  Changer le nom du programme »  Confirmer, ou »  Annuler	Vous pouvez entrer, lettre par lettre, le nom du programme en tournant puis en appuyant sur le bouton rotatif.
2B Vous avez créé un NOUVEAU programme et voulez l'enregistrer par dessus un programme EXISTANT :		
	»  Changer le numéro du programme	
	»  Confirmer, ou »  Annuler	Les programmes déjà existants peuvent être acceptés par le « PROGRAMME DE RÉ-ÉCRITURE ».
	»  Confirmer, ou »  Annuler	
	»  Changer le nom du programme »  Confirmer, ou »  Annuler	
2C Vous avez modifié un programme EXISTANT :		
		Le programme demande, si vous voulez écrire par-dessus le programme existant.

04. PROGRAMMATION

04.02. SAUVEGARDER – 2-2

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» SAUVEGARDER		
OUI	»  Confirmer	
	»  Changer le nom du programme	XXXXX... = Nom existant
	»  Confirmer, ou	Le programme actuel est remplacé par le programme modifié.
	»  Annuler	
NON	»  Sélectionner NON	
	»  Confirmer, ou	
	»  Annuler	
	La machine est prête à fonctionner.	La LED « Sauvegarde » sur l'afficheur s'éteint.

ANNULER



NOTE:

Afin de revenir d'une étape en arrière durant la sauvegarde, appuyer sur le « **BOUTON ESC** »:



NOTE:

Afin d'annuler entièrement la sauvegarde, appuyer sur le bouton « **SAUVEGARDER** »:



Selon la fonction utilisée, l'annulation peut être réalisée de façons différentes:
Par exemple, lors de la création d'un nouveau programme (chapitre 04.01, page 37),
vous pouvez revenir en arrière en utilisant le bouton ESC afin de modifier les
valeurs précédemment entrées.












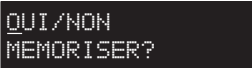

Si vous désirez quitter définitivement la fonction « Nouveau programme »,
appuyez sur le bouton « Nouveau programme ».


Les détails des procédures d'annulation, sont décrits à la fin de chaque chapitre.






04. PROGRAMMATION

04.04. MODIFICATION DU PROGRAMME VIA LES PARAMETRES

- 1-2

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» MODIFICATION DU PROGRAMME VIA LES PARAMETRES		
1 		Charger le programme, dont les paramètres doivent être modifiés (voir 03.09. Changement de programme)
2	2 Appuyer sur le bouton « PARAMETRES »: 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume.
3	Tournez dans le SENS HORAIRE LE BOUTON ROTATIF , afin d'entrer dans les PARAMETRES PROGRAMME (POINT 4) . Tournez dans le SENS ANTI-HORAIRE LE BOUTON ROTATIF , pour aller en premier dans ADMINISTRATION (chapitre 05., page 61). Si vous continuez de tourner, les PARAMETRES MACHINE (chapitre 07.04., page 69) sont affichés (uniquement accessibles avec les droits d'accès de niveau 2, sinon ces éléments sont cachés).	
4	MODIFIER LES PARAMETRES DU PROGRAMME (EXEMPLE) ; liste des paramètres, voir page 54	
	»  Changer le numéro du paramètre	
	»  Confirmer	
	»  Changer la valeur	
	TEST & SOUDURE D'ESSAI. Vous pouvez maintenant et immédiatement, si le réglage convient à votre application. Si ce n'est pas le cas, vous pouvez changer la valeur et tester de nouveau	
	»  Confirmer	
		L'afficheur revient sur la sélection des paramètres
5	SAUVEGARDER: Vous avez deux possibilités de sauvegarder vos modifications:	
5A	Vous voulez sauvegarder le programme existant avec les modifications apportées:	
	Appuyer sur le bouton « PARAMETRES »: 	
	»  Confirmez pour sauvegarder vos modifications et quitter le menu des paramètres.	







AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» MODIFICATION DU PROGRAMME VIA LES PARAMETRES		
5B		Vous voulez sauvegarder le programme existant avec les modifications apportées, ou le sauvegarder sous un numéro de programme différent. Appuyer sur le bouton « SAUVEGARDER » : » 
SAUVEGARDER (chapitre 03.08., page 24)		

ANNULER		
	NOTE:	Afin de revenir d'une étape en arrière durant la modification du programme, appuyer sur le « BOUTON ESC » :
»		
	NOTE:	Afin d'annuler définitivement la modification du programme, appuyer sur le bouton « PARAMETRES » :
»		
Ensuite, le message de confirmation suivant s'affiche:		
	Confirmez si vous voulez quitter le programme sans sauvegarde. Sinon, sélectionnez « NON ».	

04. PROGRAMMATION

04.04.01. LISTE DES PARAMETRES DU PROGRAMME

- 1-4

#	PARAMETRE	var.		var.		var.			
									
001	Nom du programme
002	Technologie								
	Soudage en continu à vitesse CONSTANTE	.							
	Soudage en continu à vitesse VARIABLE		.						
	Soudage par segments à vitesse CONSTANTE			.					
	Soudage par segments à vitesse VARIABLE				.				
	Soudage par points					.			
	Programme de soudages enchaînés						.		
	Coupe & scellage à vitesse CONSTANTE							.	
	Coupe & scellage à vitesse VARIABLE								.
003	Numéro de roue
004	Ecartement
005	Puissance du générateur		
006	Puissance minimum du générateur		.		.			.	
007	Puissance maximum du générateur		.		.			.	
008	Vitesse	.		.			.		

04. PROGRAMMATION

04.04.01. LISTE DES PARAMETRES DU PROGRAMME

- 1-4

AFFICHEUR FR	MIN	MAX	PAR DEFAUT	REMARQUE
001 DEFAULT NOM DE PROGRAMME	-	-	-	
002 CONTINUE FIX TECHNOLOGIE	-	-	-	
002 CONTINUE DYN TECHNOLOGIE	-	-	-	
002 INTERVALLE TECHNOLOGIE	-	-	-	
002 INTERVAL DYN TECHNOLOGIE	-	-	-	
002 POINT TECHNOLOGIE	-	-	-	
002 ENCHAINEMENT TECHNOLOGIE	-	-	-	
002 CUT+SEAL TECHNOLOGIE	-	-	-	
002 CUT+SEAL DYN TECHNOLOGIE	-	-	-	
003 W00000 NUMERO DE ROUE	-	-	-	 <p>NOTE: Les roues de soudage pour machines de soudage doivent uniquement être utilisées avec des sonotrodes en acier.</p> <p>W00000</p> <ul style="list-style-type: none"> P003: 0-99 P215: 0-99 P214: 0-9
004 0.05mm ECART	0,02	0,5	0,05	
005 60% PUISSANCE			60	
006 38% PUISSANCE	38	100	38	uniquement à vitesse VARIABLE
007 100% MAX PUISSANCE			100	uniquement à vitesse VARIABLE
008 2.5 m/min VITESSE				m/min

04. PROGRAMMATION

04.04.01. LISTE DES PARAMETRES DU PROGRAMME

- 2-4

#	PARAMETRE	var.		var.		var.				
009	Vitesse minimum		•		•			•		
010	Vitesse maximum		•		•			•		
011	Pression	•		•		•	•			
012	Pression minimum		•		•			•		
013	Pression maximum		•		•			•		
014	Hauteur de levée (levée de la roue)	•	•	•	•	•	•	•		
015	Temps de soudage					•				
020	Programmation de section			•	•					
021	Fichier existant: Nom du fichier			•	•					
022	Entrée numérique: Etape N1 – Section			•	•					
022	Entrée numérique: Etape N1 – Ultra-sons ON/OFF/Boost			•	•					
022	Entrée numérique: 022 Etape N1 – Transition vers étape de travail suivante			•	•					
022	Insérer une étape de travail			•	•					
022	Effacer une étape de travail			•	•					

04. PROGRAMMATION

04.04.01. LISTE DES PARAMETRES DU PROGRAMME

- 2-4

AFFICHEUR FR	MIN	MAX	PAR DEFAUT	REMARQUE
009 2.5 m/min MIN VITESSE	0,5	30	2,5	uniquement à vitesse VARIABLE
010 10.0 m/min MAX VITESSE			10	uniquement à vitesse VARIABLE
011 60 PRESSION	1		60	
012 50% MIN PRESSION	50	150	50	uniquement à vitesse VARIABLE
013 150% MAX PRESSION	1		150	uniquement à vitesse VARIABLE
014 3.0 mm EPAISSEUR SOULEV	1,0	15,0	3,0	Paramètre machine: ø 25 mm
	1,0	5,0	3,0	Paramètre machine: ø 45 mm
015 1.00 sec TEMPS :SOUDURE				
020 FILE TRONCON PROGR.				» Fichier existant » Entrée numérique
021 INTERVALLE NOM DU FICHIER				Nom d'un document précédemment généré (Windows)
022 11.0 mm N1 DISTANCE				Valeur de programmation
022 OFF N1 ULTRASONIQUE			ON	Sélection: ON OFF BOOST
022 SANS STOP N1 FIN			Sans arrêt	Sélection: Sans arrêt Arrêt Levée roue
022 INSERER UN PAS				Une nouvelle étape, donc une nouvelle section est insérée après la section actuelle. Les étapes de travail suivantes sont automatiquement rétrogradées.
022 EFFACER UN PAS				L'étape de travail actuelle est effacée. Les étapes de travail suivantes sont automatiquement remontées.

04. PROGRAMMATION

04.04.01. LISTE DES PARAMETRES DU PROGRAMME

- 3-4

#	PARAMETRE		var.		var.			var.	
022	Entrée numérique: Etape N2 – Section			•	•				
022	Entrée numérique: Etape N2 – Ultra-sons ON/OFF/Boost			•	•				
	... 20 étapes maximum			•	•				
090	Etape de travail 01: Numéro du programme								•
091	Etape de travail 01: Changement de type								•
092	Etape de travail 01: Distance								•
093	Etape de travail 02: Numéro du programme								•
094	Etape de travail 02: Changement de type								•
095	Etape de travail 02: Distance								•
	20 étapes de travail maximum								
201	Niveau 2 de puissance ultra-sons	•	•	•	•		•	•	
202	Puissance au démarrage	•	•	•	•		•	•	
203	Temps au démarrage	•	•	•	•		•	•	
204	Retard au démarrage	•	•	•	•		•	•	
205	Vitesse début / fin (voir Vitesse)	•	•	•	•		•	•	
206	Accélération	•	•	•	•		•	•	
207	Vitesse différentielle	•	•	•	•		•	•	
208	Décélération	•	•	•	•		•	•	

04. PROGRAMMATION

04.04.01. LISTE DES PARAMETRES DU PROGRAMME

- 3-4

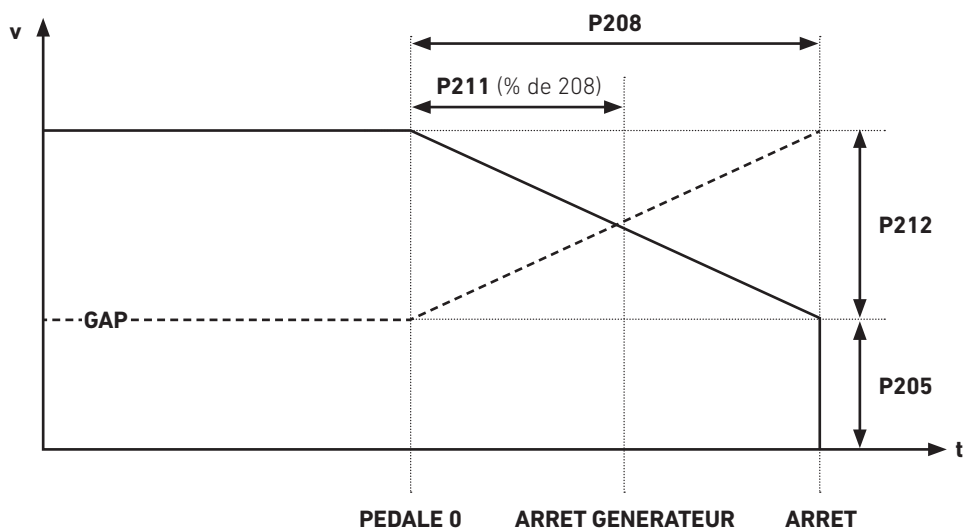
AFFICHEUR FR	MIN	MAX	PAR DEFAUT	REMARQUE
022 11.0 mm N2 DISTANCE				Valeur de programmation
022 OFF N2 ULTRASONIQUE	Sélection: ON OFF BOOST		ON	
090 P123 SP1 P NUMERO				Les programmes existants peuvent être sélectionnés
091 DISTANCE SP1 CHANGEMENT				Sélection: Distance Touche logicielle Levée roue Genouillère
092 11.0 mm SP1 DISTANCE				Affiché uniquement pour le changement de type « Distance »
093 P123 SP2 P NUMERO				Les programmes existants peuvent être sélectionnés
094 DISTANCE SP2 CHANGEMENT				Sélection: Distance Touche logicielle Levée roue Genouillère
095 11.0 mm SP2 DISTANCE				Affiché uniquement pour le changement de type « Distance »
201 50% 2 NIV PUISSANCE	1	100	50	La valeur de la puissance est accrue, si « Boost » est activé.
202 75% PUISS DEMARRAGE	1	100	75	% de la puissance maximum du générateur
203 0.1 SEC DELAI DEMARRAGE	0	2,5	0,1	Temps pour atteindre la puissance maximum du générateur
204 0.1 SEC RETARD DEMARRAGE	0	2,0	0,1	Temps entre la « Mise en service du Soudage » et le démarrage de la roue matricielle
205 80% ST/FIN VITESSE	10	100	80	% de la vitesse réglée
206 0.10 SEC ACCELERATION	0	0,50	0,10	
207 +0% DIFF VITESSE	-10	+10	+0	Différence entre la vitesse de la roue matricielle et la vitesse de la sonotrode
208 0.10 SEC DECELERATION	0	0,50	0,10	

04. PROGRAMMATION

04.04.01. LISTE DES PARAMETRES DU PROGRAMME

- 4-4

#	PARAMETRE								
209	Soudage arrière après arrêt				
210	Soudage avant après arrêt				
211	Temps de désactivation après mise en position -0 de la pédale	
212	Augmentation de l'écartement après mise en position 0 de la pédale et jusqu'à l'arrêt	



213	Retard de la levée	
214	Type de la roue	
215	Roue – largeur équivalente	

04. PROGRAMMATION












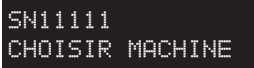


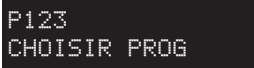


04.04.01. LISTE DES PARAMETRES DU PROGRAMME

- 4-4

AFFICHEUR FR	MIN	MAX	PAR DEFAUT	REMARQUE
209 0.0 mm EN ARRIERE	0	100	0	
210 0.0 mm AVANCER	0	100	0	
211 50 ADVANCED OFF	0	100	50	% de P208
212 0.05 mm END GAP INC.	0	0.5	0.05	L'écartement est augmenté linéairement. A la fin, la roue redescend.
213 1.0 SEC RETARD SOULEVER	0	25.0	0.0	Temps entre la fin du soudage et la mise en « position haute de la roue matricielle ».
214 00 TYPE DE ROUE				
215 45 ROUE EQUIVLARGE	0	99		












Toutes les données sont sauvegardées dans un format de fichier .xls!

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» ADMINISTRATION		
1	1 Appuyer sur le bouton « PARAMETRES »: » 	La LED correspondantes de l'afficheur s'allume.
2	»  Permet de naviguer dans l' ADMINISTRATION DES DONNEES	Tourner le bouton dans le sens anti-horaire!
3	»  Confirmer	Les LEDs « Sauvegarder » et « Paramètres » sont allumées.
4	En utilisant »  , sélectionner parmi les fonctions suivantes:	
4A Copier des PROGRAMMES INDIVIDUELS de la machine SUR VOTRE CLE USB		
	»  Confirmer	
	»  Sélectionner le programme à copier	REGLAGE PAR DEFAULT: Le programme en cours est affiché. Si vous voulez copier un autre programme, tournez le bouton rotatif.
	»  Confirmer	
4B Copier des PROGRAMMES INDIVIDUELS de votre clé USB SUR LA MACHINE		
	»  Confirmer	
	»  Sélectionner la machine, sur laquelle le programme a été créé	Vous pouvez copier des programmes individuels venant de machines différentes.
	»  Confirmer	
	»  Sélectionner le programme à copier	REGLAGE PAR DEFAULT: Le numéro de la machine actuelle est affiché. Si vous voulez copier un programme, qui a été créé sur une autre machine, sélectionnez la en utilisant le bouton rotatif.
	»  Confirmer	





05. ADMINISTRATION

05.02. COPIER DES PROGRAMMES

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» ADMINISTRATION		
4C SUPPRIMER DES PROGRAMMES INDIVIDUELS de la machine		
UN PROGRAMME EFFACER	»  Confirmer	
P123 W12345 NOM DE PROGRAMME	»  Sélectionner le programme à supprimer »  Confirmer	REGLAGE PAR DEFAULT: Le programme en cours est affiché. Si vous voulez supprimer un autre programme, tournez le bouton rotatif.
P123 EFFACE		
4D SUPPRIMER TOUS LES PROGRAMMES de la machine		
TOUS PROGS EFFACER	»  Confirmer	
... FINI		
4E Copier TOUS LES PROGRAMMES de la machine SUR VOTRE CLE USB		
TOUS PROGS MACHINE > USB	»  Confirmer	
4F Copier TOUS LES PROGRAMMES de votre clé USB SUR LA MACHINE		
TOUS PROGS USB > MACHINE	»  Confirmer	
SN11111 CHOISIR MACHINE	»  Sélectionner la machine, sur laquelle le programme a été créé »  Confirmer	Vous pouvez copier tous les programmes venant d'une de vos machines. REGLAGE PAR DEFAULT: Le numéro de la machine actuelle est affiché. Si vous voulez copier un programme, qui a été créé sur une autre machine, sélectionnez la en utilisant le bouton rotatif.
4C -4F COPIER PROG ATTENDEZ		Attendre que tous les programmes soient copiés sur votre clé USB . Ensuite, l'afficheur revient automatiquement au programme en cours.
P234 W12345 NOM DE PROGRAMME		La machine est prête à fonctionner.
4G Copier les PARAMETRES MACHINE de la machine SUR VOTRE CLE USB		
MACHINE SETUP MACHINE > USB	»  Confirmer	
4H Copier les PARAMETRES MACHINE de votre clé USB SUR LA MACHINE		

05. ADMINISTRATION

05.03. COPIER DES PARAMETRES MACHINE

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» ADMINISTRATION		
	»  Confirmer	
	»  Sélectionner la machine, où les paramètres doivent être copiés	Vous pouvez copier tous les paramètres d'une de vos machines. REGLAGE PAR DEFAUT: Le numéro de la machine actuelle est affiché. Si vous voulez copier les paramètres d'une machine différente, sélectionnez les en utilisant le bouton rotatif.
	»  Confirmer	

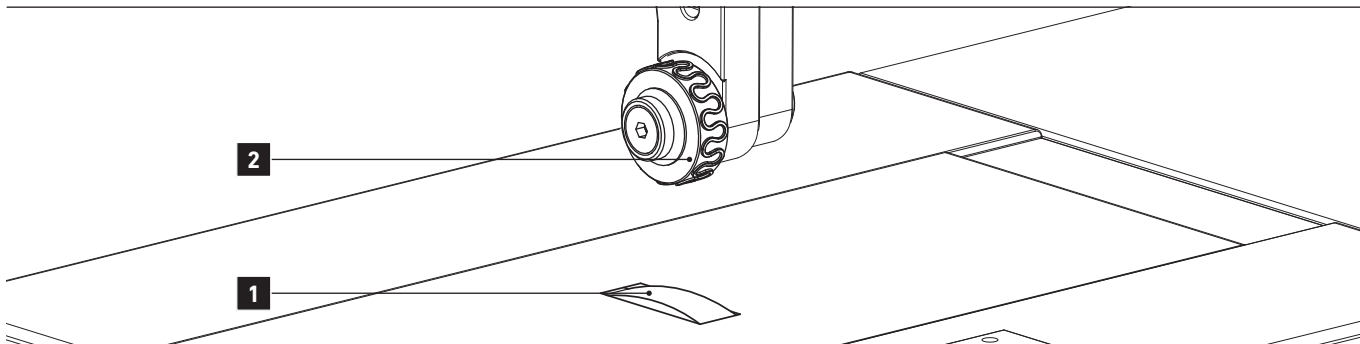
06. MAINTENANCE & ENTRETIEN

06.01. NETTOYAGE SONOTRODE & ROUE DE SOUDAGE



Arrêter la machine et attendre que la température baisse!
Risques de brûlure en cas de contact avec la sonotrode!

Nettoyer la sonotrode ainsi que la roue de soudage (= rouleaux d'entraînement) autant que nécessaire.



La sonotrode (1) et la roue de soudage (2) doivent être toujours propres.
Retirer les résidus de soudure adhérents en utilisant une brosse en laiton.



NOTE:

Utilisez uniquement des brosses en laiton pour le nettoyage.
Sinon vous pourriez endommager la sonotrode et la roue de soudage.



Arrêter la machine et attendre que la température baisse!
Sinon vous pourriez endommager la sonotrode et la roue de soudage!



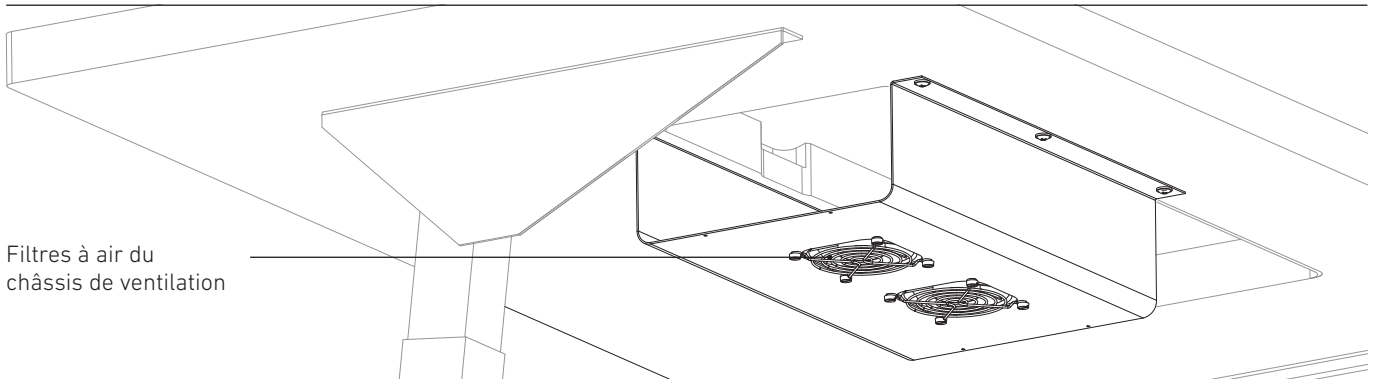
NOTE:

Vérifier que la ventilation du générateur n'est pas obstruée.
Dans le cas d'un haut degré d'empoussièrement,
vous devez équiper la ventilation de filtres appropriés!

Filtres à air du
générateur



Filtres à air du
châssis de ventilation



07. REGLAGES

07.01. INFORMATIONS IMPORTANTES SUR LES REGLAGES

Les réglages répertoriés ici ne doivent être effectués que par du personnel spécialement formé.

Les instructions de réglage correspondent à ceux d'une machine entièrement assemblée.

La dépose et la pose de capots nécessaires aux réglages ne sont pas mentionnées dans ce texte.

Merci de respecter l'ordre des chapitres suivants, qui correspond à la gamme idéale du réglage complet d'une machine.

Si vous n'effectuez que des étapes simples de réglage, vous devez toujours prendre en compte les chapitres précédent et suivant.



Déconnectez la machine de la source d'alimentation électrique avant tout réglage.
Risques de blessures en cas de démarrage fortuit de la machine!

07. REGLAGES

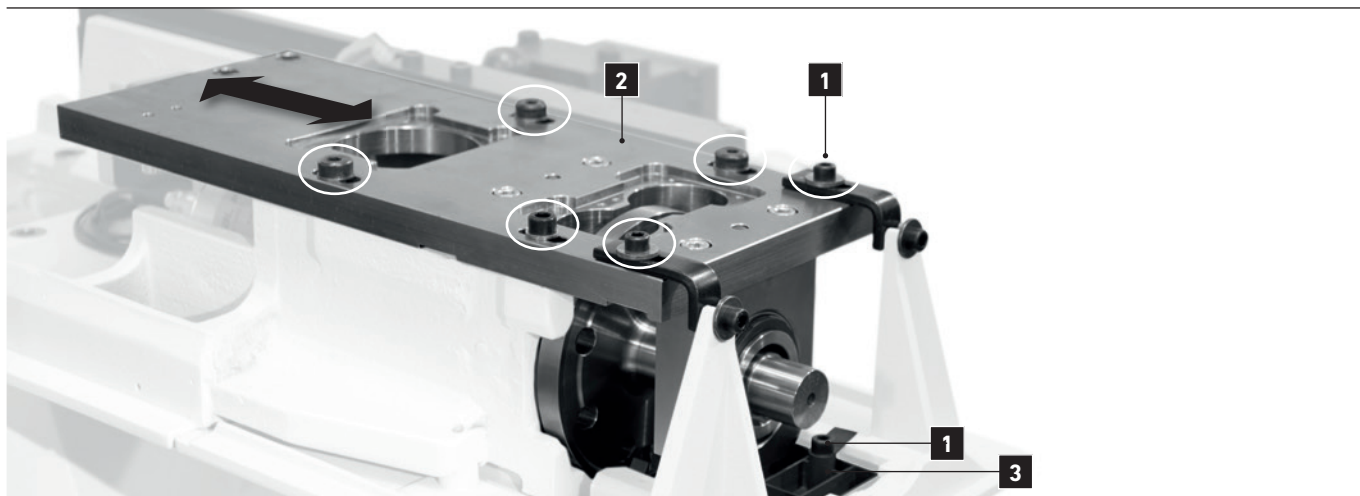
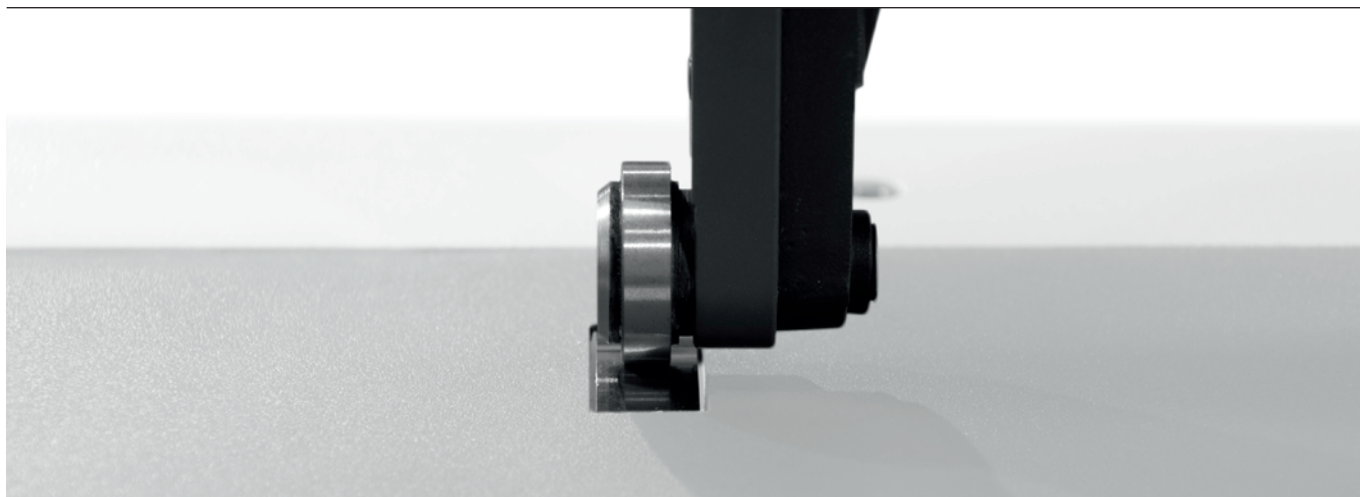
07.02. OUTILS, JAUGES ET AUTRES PRODUITS

- » Clé Allen de 3 mm
- » Graisse (INTERFLON Fin Grease LS2, article no. 8546)

07. REGLAGES

07.03. REGLAGE LATÉRALE DE LA SONOTRODE

Afin d'utiliser au mieux toute la largeur de soudage, vous pouvez déplacer latéralement la sonotrode de l'unité de soudage VETRON. Malgré l'extrême dureté de la sonotrode, sa surface peut être endommagée par des hautes pressions et la chaleur dans le cas de soudure de matières épaisses.



1. Desserrer les vis **1** (7 pièces) et déplacer la sonotrode **2** et le capot **3** dans le sens de la flèche.
2. Une fois la sonotrode correctement positionnée, resserrer les vis **1**.

Vous pouvez trouver, dans les paramètres machine, tous les réglages applicables à la machine, incluant la réinitialisation du système d'exploitation et les états des entrées et sorties numériques et analogiques. Naviguez dans les paramètres machine de la façon suivante:

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» PARAMETRES MACHINE		
	1 Appuyer sur le bouton " PARAMETRES ": » 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume
	2 Tournez le BOUTON ROTATIF DANS LE SENS HORAIRE , jusqu'à ce que vous trouviez les PARAMETRES MACHINE sous le NUMERO DU PARAMETRE 098 (accessible uniquement avec le niveau 2 des droits d'accès).	
	»  Changer le numéro du paramètre	Tourner le bouton rotatif dans le sens horaire.
	»  Confirmer	
		Le premier paramètre de la machine est affiché. Le M dans M102 indique que ce paramètre est un paramètre machine.

07. REGLAGES

07.04.01. LISTE DES PARAMETRES MACHINES

- 1-3

#	PARAMETRE	AFFICHEUR FR	MIN	MAX	DEF.	REMARQUE
102	Epaisseur du bloc pour réglage du zéro	M102 10.00mm Epaissr du bloc			1000	
201	Moteur pas-à-pas de la sonotrode	M201 3,300 AMP Sono Amp	50	5 000	3 300	
202	Moteur pas-à-pas de la roue de soudage	M202 3,300 AMP Encl Amp	50	5 000	3 300	
203	Moteur de levée de la roue de soudage	M203 4,000 AMP Soulever Amp	50	5 000	4 000	
204	Moteur de pression du soudage	M204 2,000 AMP Pression Amp	50	2 000	2 000	
304	Point de référence de la pression	M304 420 Press Init Pos	-32 000	32 000	420	
307	Vitesse d'entraînement de la roue de la sonotrode durant la mesure automatique de l'écartement	M307 1.0 m/min Ecart :Vitesse	0.5	40	1,0	
308	Puissance (ampl.) durant la mesure automatique de l'écartement	M308 65 Ecart :Amplitude	50	100	65	
309	Puissance durant la détermination automatique de l'écartement	M309 20 Ecart :Puissance	10	100	20	
310	Pression durant la détermination automatique de l'écartement	M310 70 Ecart :Pression	0	150	70	
311	Ecartement initial pour la mesure automatique de l'écartement	M311 20.0 mm Ecart initiale	3	50	20	
312	Facteur d'épaisseur matière	M312 40 Epaissr matiere			40	
319	Valeur pédale pour position -1	M319 71 Pedale -1 Pos	0	255	71	
320	Valeur pédale pour position 0	M320 111 Pedale 0 Pos	0	255	111	
321	Valeur pédale pour position +1	M321 250 Pedale +1 Pos	0	255	250	
403	Ecartement minimum (sonotrode acier)	M403 0.02mm Min Ecart(Acier)	0.02	1	0.02	Unité: mm
404	Ecartement minimum (sonotrode titane)	M404 0.05mm Min Ecart(Titan)	0.02	1	0.05	Unité: mm
405	Pression	M405 100 Pression Max	0	150	100	

07. REGLAGES

07.04.01. LISTE DES PARAMETRES MACHINES


- 2-3

#	PARAMETRE	AFFICHEUR FR	MIN	MAX	DEF.	REMARQUE
406	Vitesse relative de la roue de soudage par rapport à la vitesse de la sonotrode	M406 100 Encl/Son Vitesse	90	110	100	Vitesse différentielle
407	Diamètre de la roue de la sonotrode	M407 104.0 mm Sonotr Diametre	40	200	104	
408	Diamètre de la roue de référence	M408 26.0 mm Enclume Diametre	15	200	26	
409	Poulie crantée du moteur pas-à-pas Z1 de la sonotrode	M409 18 Sonotrode Z1	1	100	18	Unité: Nb de dents
410	Poulie crantée du moteur pas-à-pas Z2 de la sonotrode	M410 30 Sonotrode Z2	1	100	30	Unité: Nb de dents
411	Position haute de la pédale -	M411 5.0 mm Enclume Top Pos	1	10	5	Valeur maximale pour P014
412	Position haute de la matrice	M412 28.42 mm Enclume Init Pos	150	500	Déterminée précédemment	
413	Retour de bâton de la roue	M413 10 Retour de Baton	0	30	10	
415	Changement hauteur roue de soudage par pas entier	M415 0.1373mm Ecart/Step	0	0.5000	Déterminée précédemment	 Ces valeurs ne doivent pas être modifiées!
416	Changement hauteur roue de soudage par impulsion encodeur	M416 0.0150mm Ecart/Enc	0	0.0500	Déterminée précédemment	
701	Version du système d'exploitation;	M701 1 Version Du Logic	1	1000	1	Quand le système d'exploitation est remplacé et/ou mis à jour, le numéro de la version est automatiquement mis à jour
702	Version matériel;	M702 1 Version Hardware	1	1000	1	En lecture seule!
703	Numéro de série;	M703 00001 Numero de Serie	1	1000	1	
704	Type Sonotrode: 1 = sonotrode acier 2 = sonotrode titane	M704 STEEL Sonotrode Type				Acier / titane
706	Temps de soudage (Générateur en marche)	M704 123.67 H Temps de soudure				Unité: heure
708	Temps d'utilisation (Machine en marche)	M708 723.72 H Temps utilise				
710	Cycles levée/baisse matrice	M710 2748 Anvil cycles				








07. REGLAGES

07.04.01. LISTE DES PARAMETRES MACHINES

- 3-3

#	PARAMETRE	AFFICHEUR FR	MIN	MAX	DEF.	REMARQUE
807	Baisse actuelle régime moteur pas-à-pas sonotrode	M807 Sono Demi Amp 1	0	2	1	
808	Baisse actuelle régime moteur pas-à-pas roue de soudage;	M808 Encl Demi Amp 1	0	2	1	
809	Baisse actuelle régime moteur levée roue de soudage;	M809 Soulevr Demi Amp 1	0	2	1	
810	Baisse actuelle régime moteur pression sonotrode;	M810 Press Demi Amp 1	0	2	1	
811	Sens du moteur pas-à-pas de la roue de la sonotrode;	M811 Sono Direction 0	0	1	0	
812	Sens du moteur pas-à-pas de la roue de soudage;	M812 Encl Direction 0	0	1	0	
813	Sens du moteur de levée de la roue de soudage;	M813 Soulevr Direct. 0	0	1	0	
814	Sens du moteur de pression de soudage;	M814 Press Direction 0	0	1	0	
815	MARCHE / ARRET: Gestion utilisateur	M815 Gestion USB 0	0	1	0	<p>1 = Chaque fonction machine peut être activée uniquement via la clé USB</p> <p>0 = Chaque fonction machine peut être activée sans la clé USB</p> <p> Ce paramètre peut être modifié uniquement via la clé USB</p>
902	Luminosité maxi des LEDs	M902 Lumiere Max 6%	1	10	6	
903	Démarrage à froid	M903 Reinitialiser 0	0	1	0	1 = Réinitialise les paramètres machine

Des mises à jour du système d'exploitation sont disponibles au téléchargement sur notre site web www.vetron-europe.com. Copiez la mise à jour actuelle du logiciel sur votre clé USB et procédez de la façon suivante:










AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» MISE A JOUR DU SYSTEME D'EXPLOITATION		
1	Insérez votre CLE USB dans le port USB.	= Identification
2	Mettez en MARCHE le BOITIER DE CONTROLE en utilisant l'interrupteur principal.	
3	INITIALISE... »  Presser pendant mettant en marche	
4	MISE A JOUR APPUYEZ DOC KEY »  Confirmer	
5	MAIN CONTROLLER MAIN V1.41 »  Continuez à tourner	Programme source du contrôleur principal (= contrôle); V1.41 = version
	STEPPER BC 8340 V1.01 »  Continuez à tourner	
	STEPPER DE 8340 V1.01 »  Continuez à tourner	Programme source des 6 moteurs pas-à-pas; V1.01 = version
	STEPPER FG 8340 V1.01 »  Continuez à tourner	
	HEAD PCB HEADBASE V1.02	V1.02 = version
6A	Vous voulez mettre à jour le programme source EN ENTIER	
	Appuyez sur le bouton " PARAMETRES ":	
	» 	
	PROGRAMMING 1/5 PROGRESS 10%	1/5: Mise à jour 1 sur 5
	PROGRAMMING 5/5 VERIFY OK	

07. REGLAGES

07.04.02. MISE A JOUR DU SYSTEME D'EXPLOITATION

- 2-2

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
		» MISE A JOUR DU SYSTEME D'EXPLOITATION
	6B	Vous voulez mettre à jour un programme source PARTICULIER : Sélectionnez l'élément dont le programme source doit être mis à jour (par ex., tête PCB) Appuyez sur le bouton "Lumière": » 
<pre>PROGRAMMING PROGRESS 10%</pre>		
<pre>PROGRAMMING VERIFY OK</pre>		
	7	ARRETER la machine et la remettre en marche en utilisant l'interrupteur principal.

AFFICHAGE	ETAPE	DESCRIPTION
» REINITIALISATION DES PARAMETRES MACHINE		
	1 Appuyer sur le bouton " PARAMETRES ": » 	La LED correspondante sur l'afficheur s'allume.
	2 Tournez le BOUTON ROTATIF DANS LE SENS HORAIRE , jusqu'à atteindre les PARAMETRES MACHINE (accessibles uniquement avec le niveau 2 des droits d'accès).	
	»  Changer le numéro du paramètre	Tourner le bouton rotatif dans le sens horaire
	»  Confirmer	
	»  Confirmer	= Démarrage à froid
	»  Régler la valeur sur "1"	
	»  Confirmer	
	5 ARRETER et REMETTRE EN MARCHÉ LE BOITIER DE CONTROLE en utilisant l'interrupteur principal.	Après une nouvelle mise en route, les paramètres machine sont réinitialisés.

07. REGLAGES

07.05. MESSAGES D'ERREUR



XI'AN TYPICAL EUROPE GmbH

Hertelsbrunnenring 9
D-67657 Kaiserslautern
Tel.: +49 (0)631 316019-0
Fax: +49 (0)631 316019-11

E-mail: sales@typical-europe.com
www.typical-europe.com