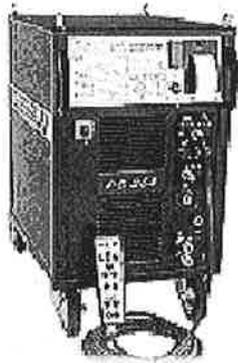
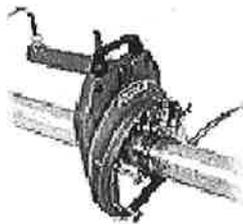


**BEDIENUNGSANLEITUNG
DES PSxx4
PROGRAMMIER- UND
PROGRAMMARCHIVIERUNGSKITS
FÜR DIE STROMQUELLEN
PS 164 – PS 204 – PS 254 – PS 254-2**

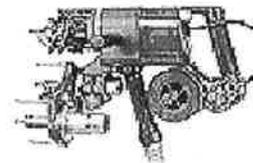
POLYSOUDE



POLYSOUDE



PSxx4



Dieses Dokument ist Eigentum von POLYSOUDE. Jede Verwendung durch einen Dritten oder Übergabe an einen Dritten sind ausdrücklich verboten, außer bei schriftlicher Einverständniserklärung durch POLYSOUDE.

Inhaltsverzeichnis

1.	VEREINBARUNG BEZÜGLICH DER BENUTZUNGSRECHTE	4
2.	ANBRINGUNG DES KITS PSXX4	5
2.1	INSTALLATION DER SOFTWARE	5
2.2	EINZELHEITEN DER ARBEITSDATEIEN DES PSxx4	7
2.3	ANSCHLUSS DES SPEICHERKARTENLESERS AN DEN PC	8
2.4	VERWENDUNG DES SPEICHERKARTENLESERS	10
2.5	KONFIGURATION UND TEST DES VOM KARTENLESER VERWENDETEN PORTS	11
2.5.1	<i>Konfiguration des seriellen Ports.</i>	11
2.5.2	<i>Kommunikationstest mit dem Leser.</i>	12
2.6	HAUPTBILDSCHIRM DER PSxx4.	13
2.6.1	<i>Einzelheiten der Abkürzungsleiste</i>	14
2.6.2	<i>Einzelheiten des Hauptmenüs</i>	14
3.	SPRÄCHENWECHSEL UND EINHEIT AUSWAHL	15
4.	GENERIERUNG EINES SCHWEISSPROGRAMMES	15
4.1	VERWENDUNG DER VON POLYSOUDE VORERSTELLTEN PROGRAMMBANK	15
	DIREKTE VERWENDUNG DES PROGRAMMEDITORS	18
5.	EDITIERUNG EINES SCHWEISSPROGRAMMES	19
5.1	DER BUTTON « NOTIZBLOCK / SCHWEIßEN »	20
5.1.1	<i>Wahl des Schweißkopfes.</i>	21
5.1.2	<i>Konfiguration des Parameters R30.</i>	21
5.1.3	<i>Eingabe des Teiledurchmessers.</i>	22
5.1.4	<i>Wahl der Stromquelle.</i>	23
5.1.5	<i>Dokumentation an die Schweißung anbinden.</i>	24
5.1.6	<i>Die mit der Schweißung verbundene Dokumentation öffnen.</i>	26
5.1.7	<i>Die mit der Schweißung verbundene Dokumentation löschen.</i>	26
5.2	DER BUTTON « GAS VORSTRÖMEN / VORSCHMELZEN »	27
5.3	DER BUTTON « SCHWEIßUNG »	28
5.3.1	<i>Der Schweißung einen Sektor hinzufügen.</i>	29
5.3.2	<i>Einen Sektor zwischen zwei Sektoren einfügen</i>	30
5.3.3	<i>Löschen eines Sektors.</i>	31
5.4	DER BUTTON « STROMABSENKUNG / GASNACHSTRÖMZEIT »	32
5.5	DATENSICHERUNG DES SCHWEIßPROGRAMMES.	33
6.	VERBINDUNG MIT DEM SPEICHERKARTENLESER	35
6.1	BESCHREIBUNG DES VERBINDUNGSFENSTERS.	35
6.2	PROGRAMME AUF DIE KARTE SCHREIBEN.	37
6.3	DEN INHALT EINER KARTE LESEN UND PROGRAMME LADEN.	38
6.4	KARTE LÖSCHEN.	39

1. VEREINBARUNG BEZÜGLICH DER BENUTZUNGSRECHTE

Lesen Sie aufmerksam untenstehendes, bevor Sie dieses Programm benutzen.

Diese Vereinbarung betrifft die Verwendung der Polysoude-Software PSxx4, welche sich in dieser Verpackung befindet, wie auch die damit verbundenen Bedienungsanleitungen, Disketten, Programme und Dokumentationen. WENN SIE DIESE SOFTWARE VERWENDEN, ERKLÄREN SIE SICH DAMIT EINVERSTANDEN, SICH DEN BEDINGUNGEN DIESER VEREINBARUNG ZU UNTERZIEHEN. FALLS SIE DIE BEDINGUNGEN DIESER VEREINBARUNG NICHT AKZEPTIEREN SOLLTEN, BRINGEN SIE SO SCHNELL WIE MÖGLICH DEN UNVERSEHRTEN KARTON DORTHIN ZURÜCK, WO SIE IHN GEKAUFT HABEN, UM EINE VOLLSTÄNDIGE RÜCKZAHLUNG ZU ERHALTEN.

1. Lizenzabtretung. Die vorliegende Vereinbarung ermöglicht Ihnen die Verwendung einer Kopie der Software, wobei die Nutzungsrechte ein einziges Exemplar des Produktes betreffen. Die Software ist in einem Computer in Betrieb, wenn sie vorübergehend in den Arbeitsspeicher (RAM) oder in den Festspeicher (zum Beispiel auf der Festplatte oder auf einem anderen Datenträger) dieses Computers installiert wird. Sie können diese Software nur im Netz betreiben, wenn Sie eine Kopie für jeden Benutzer erworben haben.

2. Urheberrechte und Einschränkungen. Die Software ist Eigentum von Polysoude und ist durch die in Frankreich und in Europa anwendbaren Urhebergesetze sowie durch die Bestimmungen der internationalen Abkommen geschützt. Polysoude behält alle nicht ausdrücklich genehmigten Rechte. So müssen sie die Software wie alle anderen durch Urheberrechte geschützten Produkte behandeln, mit der Ausnahme, daß Sie entweder eine Sicherheitskopie der Software oder eine für das Archiv bestimmte Kopie anfertigen können. Sie können die Software weder vermieten noch leasen ; sie können jedoch Ihre Rechte gemäß dieser Vereinbarung in definitiver Weise abtreten, wenn Sie die durch diese Vereinbarung erteilte Lizenz abtreten, sowie die Software und alle damit verbundenen Dokumentationen, wenn Sie keine Kopie dieser Software aufheben und wenn der Käufer sich verpflichtet, den Wortlaut dieser Vereinbarung einzuhalten. Sie dürfen die Logik des Programms nicht wiederherstellen, die Software nicht dekompileieren oder auseinandernehmen, außer die zuvor erwähnte Einschränkung ist durch die anwendbaren Bestimmungen ausdrücklich verboten.

3. Garantiedauer. Während der ersten 90 Tage nach dem Kaufdatum garantiert Polysoude, daß der Datenträger, auf welchem die Software verkauft wird, keine Fabrikationsfehler aufweist. Polysoude wird die für den Kauf der Software ausgegebene Summe aus eigenem Ermessen nur dann rückerstatten, die Software nur dann reparieren oder ersetzen, wenn:

- a) Die defekte Software ihr zurückgesandt wird oder binnen 90 Tagen nach dem Kaufdatum zu einem Vertragshändler zurückgesendet wird.
- b) sie die beiliegende Registrierkarte ausgefüllt und zurückgesendet haben.

Dies sind die einzigen Ihnen zur Verfügung stehenden Ersatzansprüche, welche auch die Garantieunterbrechung sein mag. Polysoude übernimmt keinerlei weitere Garantie, ob einbegriffen oder ausdrücklich, in Zusammenhang mit der Software und die diese begleitenden Dokumentationen.

4. Verantwortungsgrenze. Polysoude kann in keinem Fall verantwortlich gemacht werden für indirekte, besondere, zufällige oder finanzielle Schäden, die aus der Benutzung des Produktes und aus der Unmöglichkeit der Benutzung des Produktes herrühren, auch wenn Polysoude über die Möglichkeit solcher Schäden informiert worden ist. Die Verantwortung von Polysoude kann in keiner Weise die für den Kauf der Software ausgegebene Summe überschreiten. Da einige Rechtsprechungen weder den Ausschluß noch die Begrenzung der Verantwortung für indirekte oder zufällige Schäden erlauben, ist es möglich, daß obengenannte Grenzen Sie nicht betreffen.

©2002 Polysoude

Microsoft, Windows, und das Windows-Logo sind eingetragene Warenzeichen der Microsoft Corporation.

Alle anderen Marken sind Eigentum ihrer jeweiligen Firmen.

Herausgegeben von Polysoude, Nantes, Frankreich.

www.polysoude.com info@polysoude.com

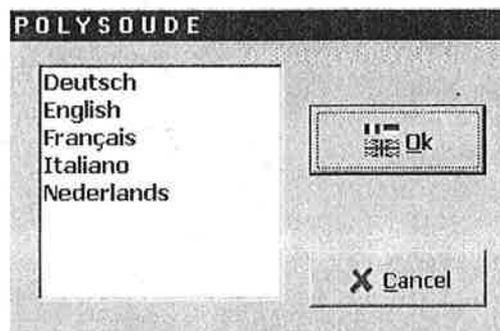
2. ANBRINGUNG DES KITS PSxx4

Der Kit PSxx4 besteht aus:

- Einem Speicherkartenleser mit Verbindungskabeln.
- Einer Diskette mit der Software PSxx4 für Windows.
- Dieser Bedienungsanleitung.

2.1 INSTALLATION DER SOFTWARE

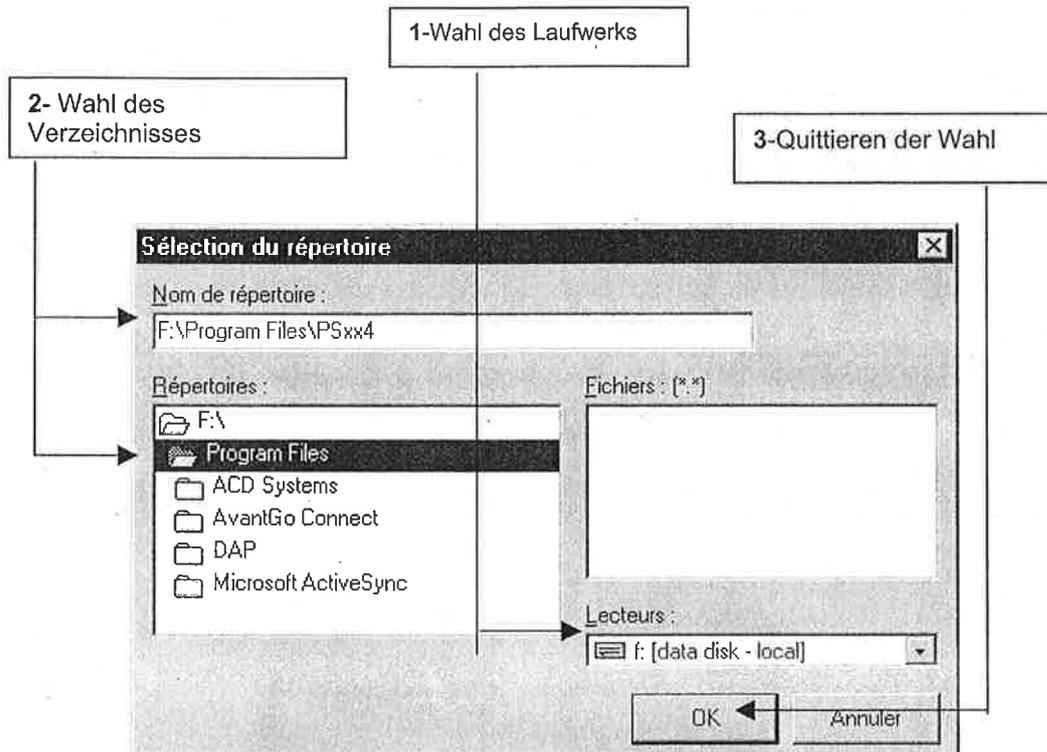
- Schieben Sie die Diskette in das Laufwerk des P.C. ein und starten Sie das Programm « Setup.exe », welche sich im Hauptverzeichnis befindet.
- Untenstehende Anzeige muß nach der Ladezeit des Programms erscheinen. Wählen Sie die Sprache, in welcher Sie die Installation durchgeführt haben wollen und quittieren Sie mit der Taste « Ok ».



- « Setup.exe » schlägt Ihnen defaultmäßig das Installationsverzeichnis der Software vor, wie dies auf untenstehendem Bildschirm gezeigt wird.



- Wenn sie das Verzeichnis ändern wollen, brauchen sie nur auf die Taste « Suchen » klicken, um ein Verzeichnisauswahlfenster anzuzeigen (siehe nachfolgende Abbildung) und das neue Verzeichnis auswählen.

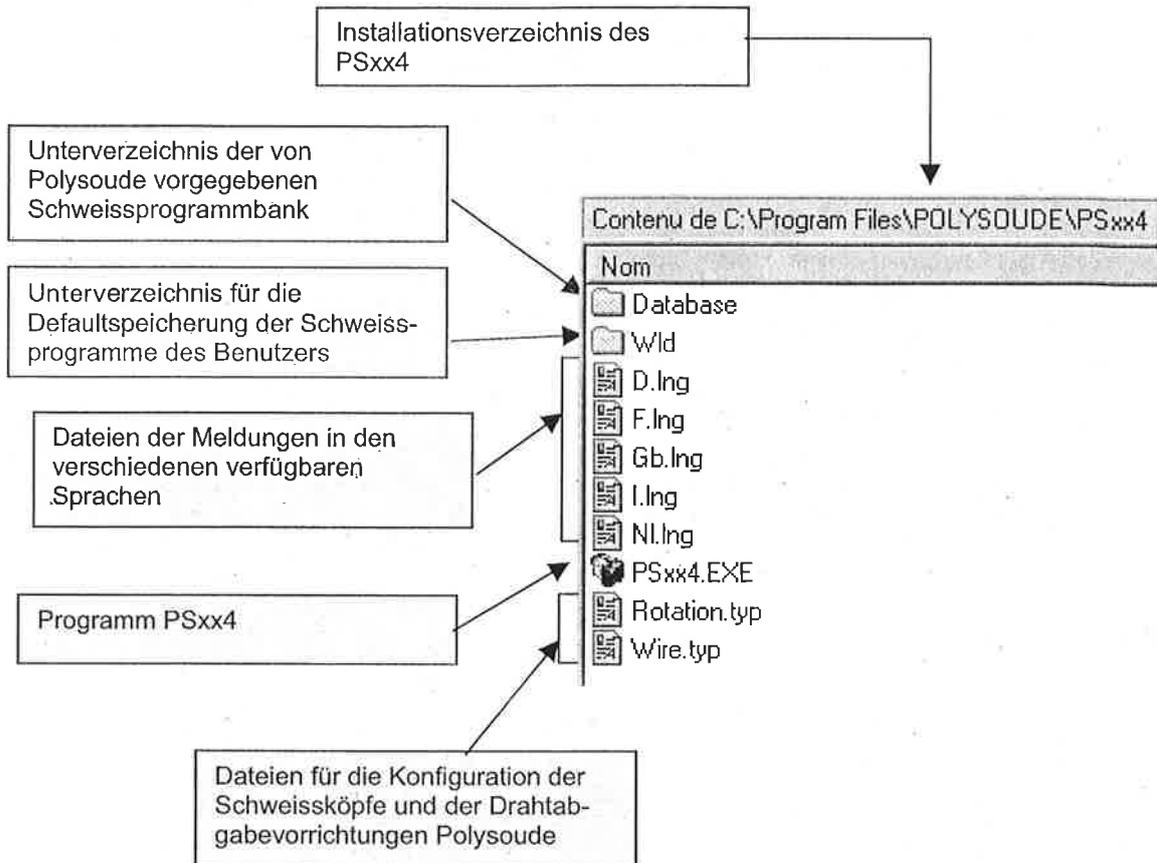


- Danach auf die Taste « Installieren » klicken, um die Installation der Software zu beenden. Am Ende der Installation erscheint untenstehender Bildschirm, welcher anzeigt, daß alles gut abgelaufen ist. Klicken sie nun mit der Mause auf die Taste « Ok », um zu quittieren.



- Die Installation der Software ist beendet.

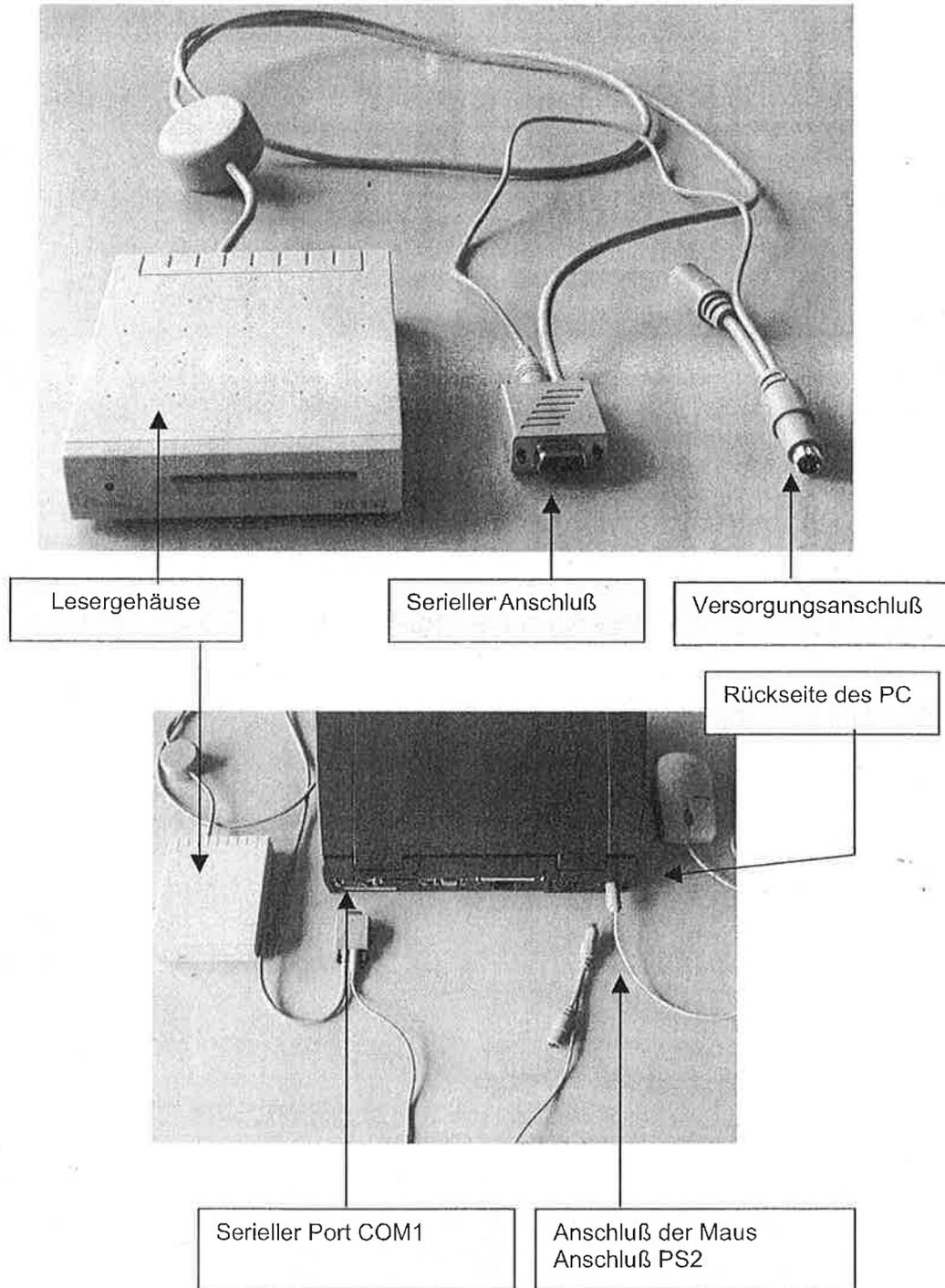
2.2 EINZELHEITEN DER ARBEITSDATEIEN DES PSxx4



2.3 ANSCHLUSS DES SPEICHERKARTENLESERS AN DEN PC

Der Speicherkartenleser besteht aus einem Gehäuse, welches über zwei Kabel an den Computer angeschlossen wird:

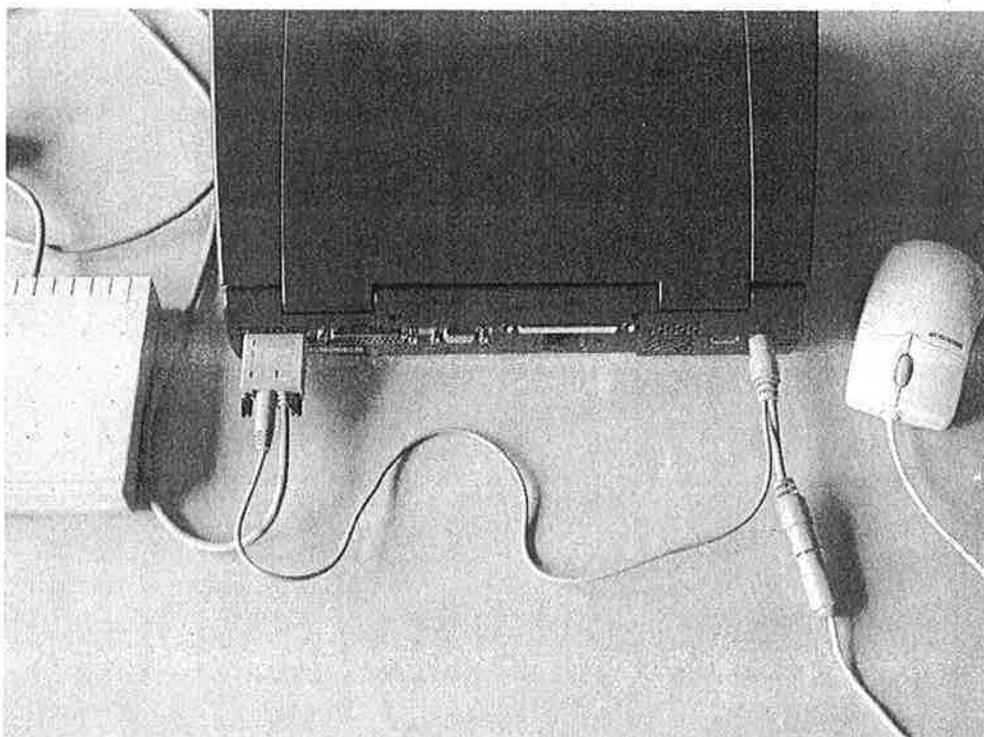
- Das eine für die Spannungsversorgung des Gehäuses, über den PS2-Anschluß des PC (Mausport).
- Das andere für die Gewährleistung der Kommunikation zwischen dem P.C. und dem Gehäuse, über die serielle Verbindung des P.C. (Port COMx).



Für den Anschluß des Lesers an den PC:

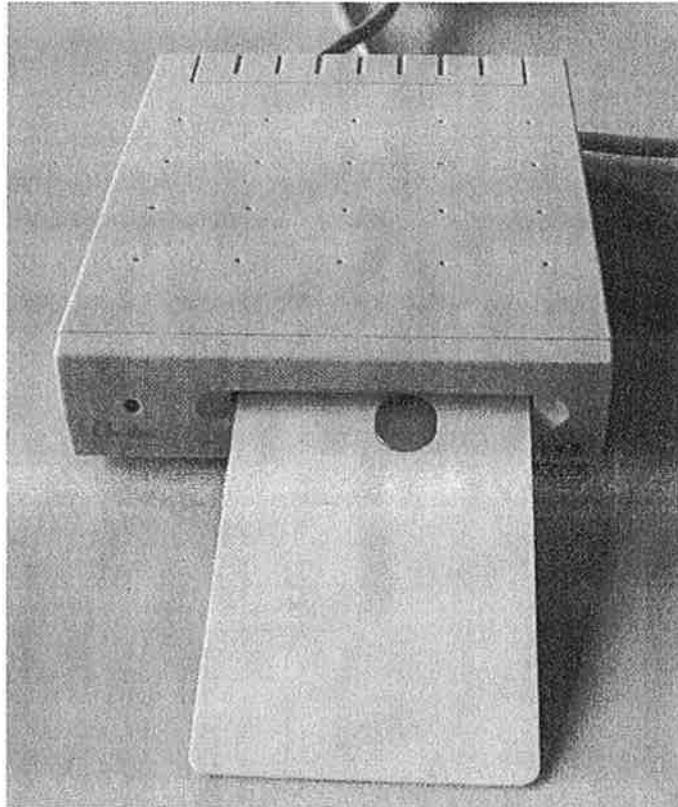
- Windows verlassen und den PC ausschalten.
- Die serielle Verbindung an den Port COM1 des PC anschließen.
- Die Maus abklemmen.
- Das Stromversorgungskabel des Lesers an den für die Maus bestimmten Port anschließen.
- Die Maus an die freie Anschlußstelle des Stromversorgungskabels des Lesers anschließen.
- Den PC einschalten, der Leser ist betriebsbereit.

Untenstehende Abbildung zeigt den korrekten Anschluß des Lesers.



2.4 VERWENDUNG DES SPEICHERKARTENLESERS

Die Speicherkarte muß in den Schlitz des Lesers mit der Chipkontaktseite nach oben eingeführt werden, wie dies in der untenstehenden Abbildung gezeigt wird. Schieben Sie nun die Karte bis zum Anschlag in den Leser.



Anmerkung:

Es besteht keine Zerstörungsgefahr für den Leser oder für die Karte, wenn letztere in der falschen Richtung eingeführt wird. In diesem Fall ist es nur unmöglich, die Karte zu lesen oder ein Programm darauf zu schreiben, solange sie nicht in der richtigen Richtung eingeführt wird.

2.5 KONFIGURATION UND TEST DES VOM KARTENLESER VERWENDETEN PORTS

Das Installationsprogramm « Setup.exe » fügt dem Konfigurationsfeld von Windows™ ein Konfigurations- und Test-Hilfsprogramm für den Kartenleser hinzu (untenstehendes Icon).



Die Default-Konfiguration, die von der Software PSxx4 verwendet wird, um mit dem Kartenleser Informationen auszutauschen, ist eine Verbindung mit dem Port **COM1**; dies entspricht der Mehrzahl der PC-Konfigurationen.

Falls diese Wahl jedoch nicht mit der Konfiguration Ihres PC kompatibel sein sollte, können Sie die dem Kartenleser zuerteilte Portnummer ändern, wie das in der nachfolgenden Prozedur erklärt wird.

2.5.1 Konfiguration des seriellen Ports.

Das Hilfsprogramm « Smart Card Reader » des Konfigurationsfeldes starten.

1- Auf den logischen Namen der Verbindung klicken, um ihn anzuwählen

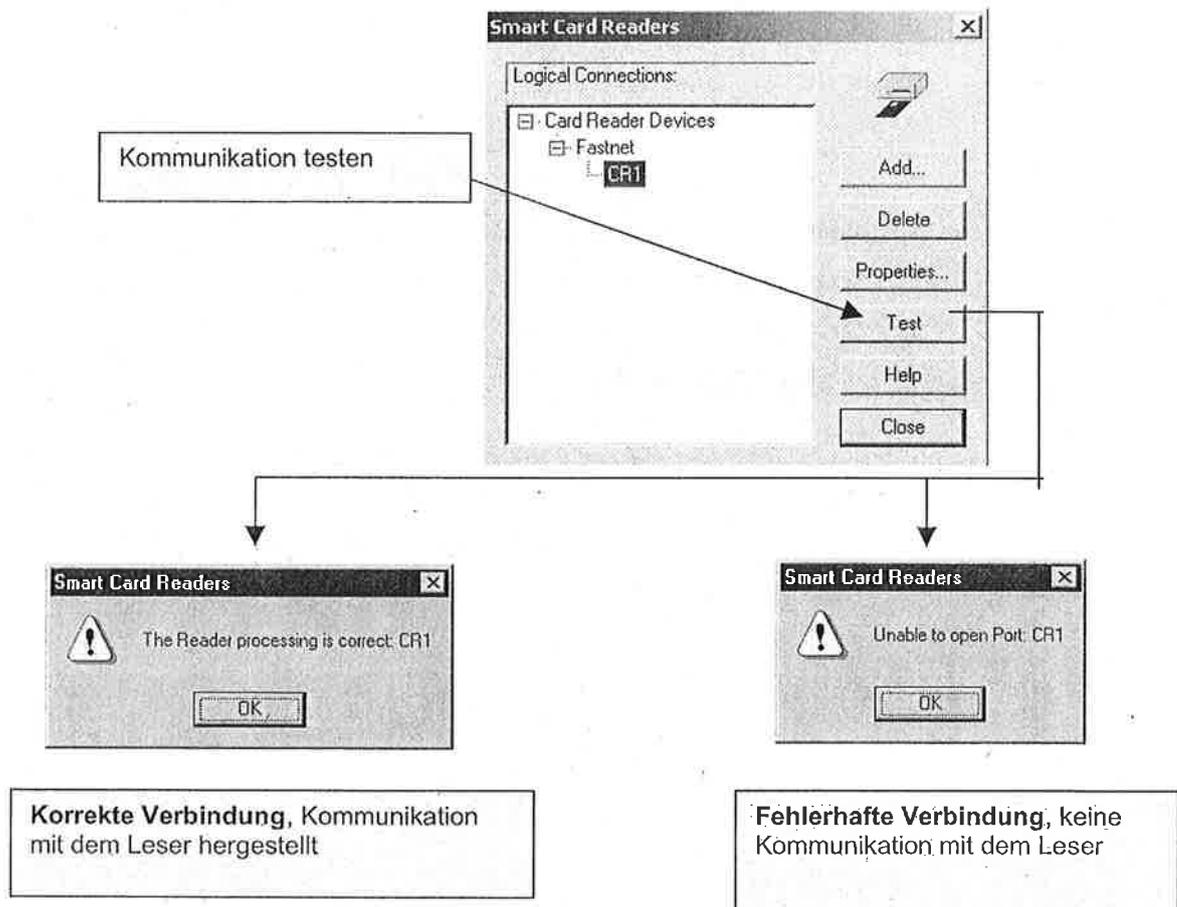
2- Die Eigenschaften der Verbindung anzeigen

3- Kommunikationsport wählen.

4- Die neue Konfiguration quittieren

2.5.2 Kommunikationstest mit dem Leser.

Um die korrekte Verbindung zwischen dem PC und dem Kartenleser zu überprüfen, die Option « Test » des Hilfsprogrammes « Smart Card Reader » starten.

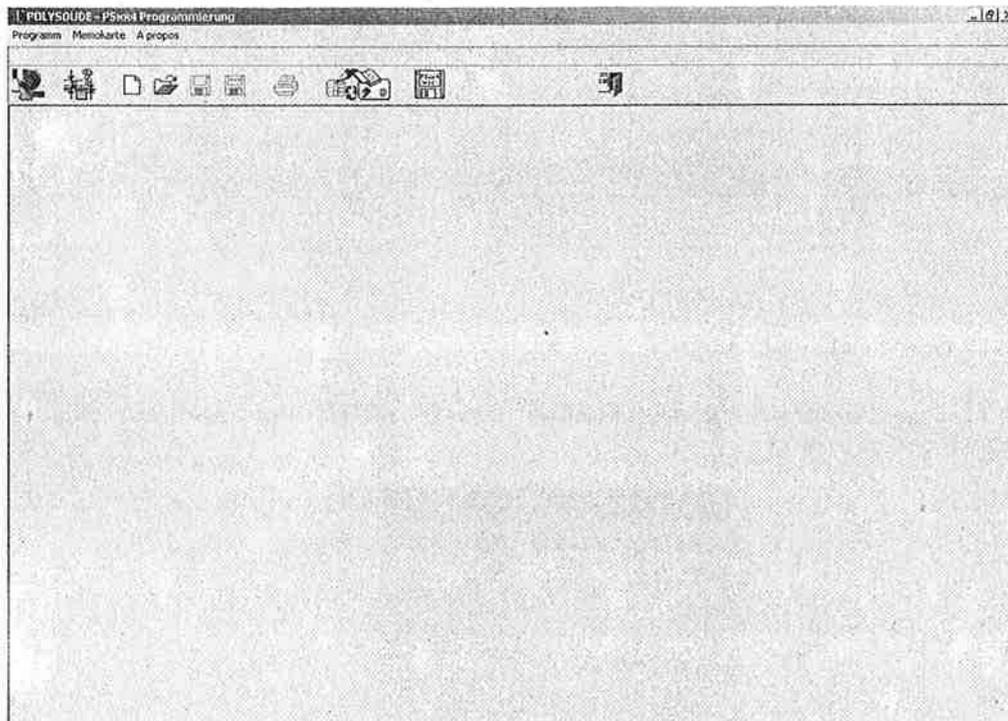


2.6 HAUPTBILDSCHIRM DER PSxx4.

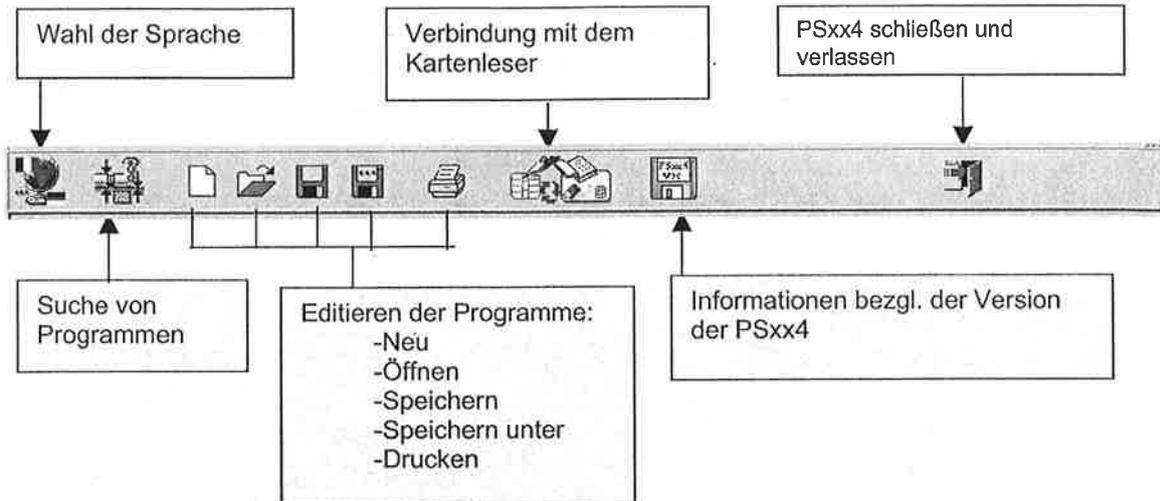
Das Installationsprogramm « Setup.exe » fügt automatisch dem *Windows*TM-Büro die Abkürzung hinzu, die den Start der Software PSxx4 ermöglicht (untenstehendes Icon).



Beim Start der PSxx4 wird folgender Bildschirm angezeigt.

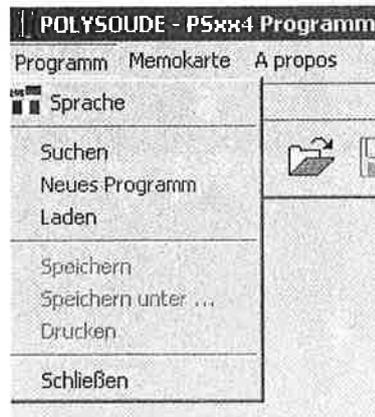


2.6.1 Einzelheiten der Abkürzungsleiste



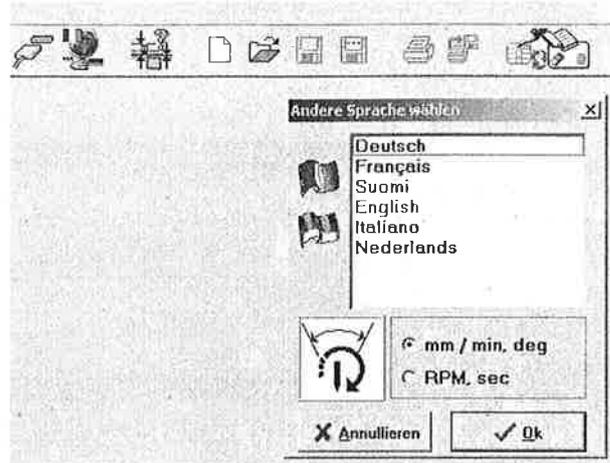
2.6.2 Einzelheiten des Hauptmenüs

Man findet in dem Hauptmenü genau dieselben Befehle wieder wie diejenigen, die in der Abkürzungsleiste verfügbar sind.



3. SPRACHENWECHSEL UND EINHEITAUSWAHL

Man braucht nur auf die entsprechende Abkürzungstaste klicken, eine der Sprachen in der angebotenen Liste wählen (siehe Abbildung unten) und mit der Taste « Ok » quittieren.



Wählen Sie die gewünschte Programmierereinheit :

- mm/min – Sektoren starten in Grad (Impulse)
- Drehungen pro min (RPM) – Sektoren starten in Sekunden

4. GENERIERUNG EINES SCHWEISSPROGRAMMES

Es gibt zwei Möglichkeiten ein neues Programm zu generieren:

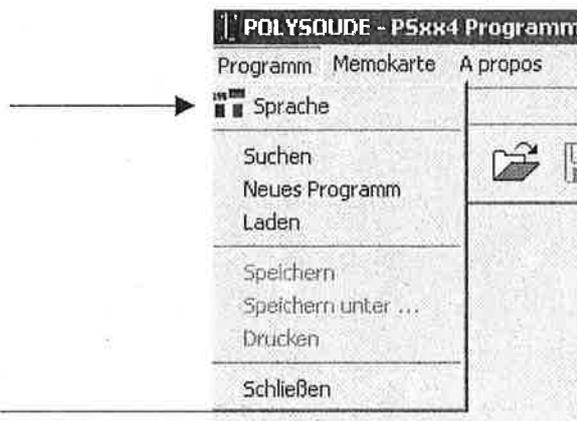
- Verwendung der von Polysoude voreinstellten Programmbank
- Direkte Verwendung des Programmeditors

4.1 Verwendung der von Polysoude voreinstellten Programmbank

Auf das nachfolgende Icon in der Abkürzungsleiste klicken, um das Suchhilfsprogramm zu starten.

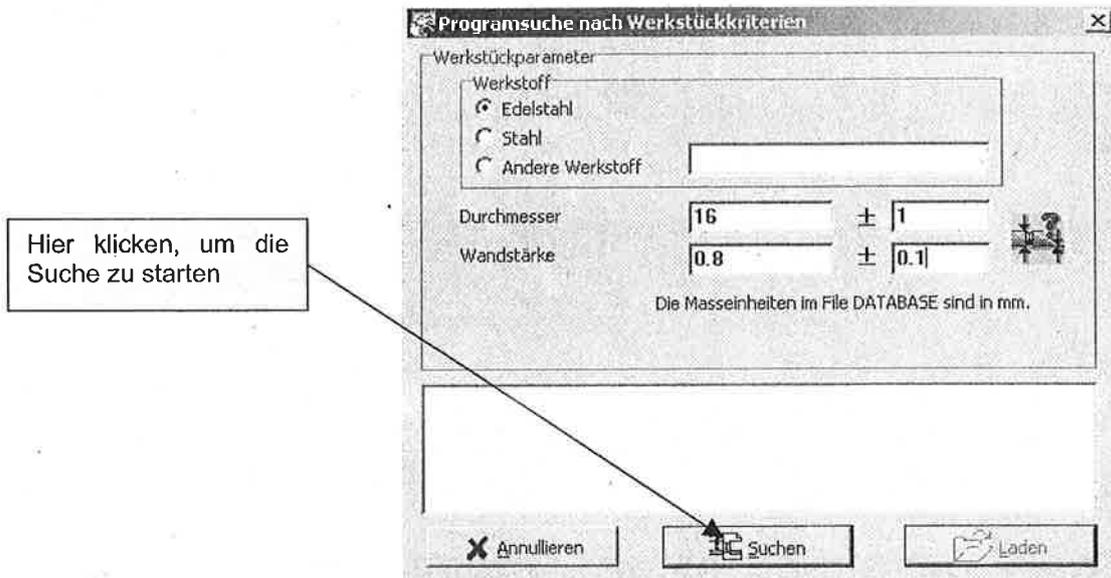


Oder über das Hauptmenü « Datei » wählen und danach « Suchen ».



Folgende Dialogbox erscheint auf dem Bildschirm. Sie können mittels dieser Dialogbox folgende Angaben machen:

- Den Werkstoff, den Sie schweißen möchten,
- Den Durchmesser und die Dicke des zu schweisenden Teiles
- Einen Toleranzbereich, der bezüglich der gesuchten Werte erlaubt ist, um alle Schweißprogramme zu finden, die in diesen vorbestimmten Bereich fallen.



Anmerkung:

Die Suche der Programme erfolgt zuerst in dem Polysoude-Unterverzeichnis « **DataBase** » der PSxx4, danach in dem Benutzer-Unterverzeichnis « **Wld** » und anschließend in all den Unterverzeichnissen, die eventuell in derselben Arboreszenz generiert worden sind wie die beiden ersten.

Die in diesen Unterverzeichnissen generierten Unterverzeichnisse werden nicht durch das Suchhilfsprogramm abgetastet.

Wenn kein Zahlenwert in die Felder « Durchmesser » und « Dicke » eingegeben wird, sucht das Hilfsprogramm nach allen Programmen, die dem von Ihnen angegebenen Werkstoff entsprechen.

Wenn kein Zahlenwert für die Suchtoleranzen eingegeben wird, so wird nach dem exakten für den Durchmesser bzw. die Dicke spezifizierten Wert gesucht.

Liste mit dem Suchergebnis

Programmsuche nach Werkstückkriterien [X]

Werkstückparameter

Werkstoff

Edelstahl

Stahl

Andere Werkstoff

Durchmesser ±

Wandstärke ±

Die Masseneinheiten im File DATABASE sind in mm.

\\\\SERV\MAT\SERVER\UR MARKETING\MARKETING\MANUELS\MANUE...

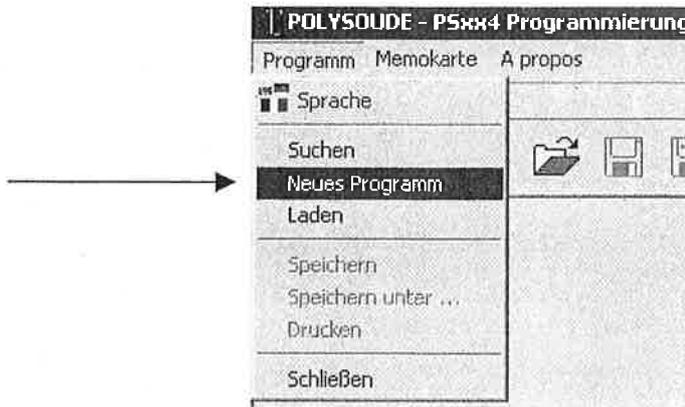
Hier klicken, um ein Programm von dem auf der Liste bestimmten Programm aus zu generieren

Direkte Verwendung des Programmeditors

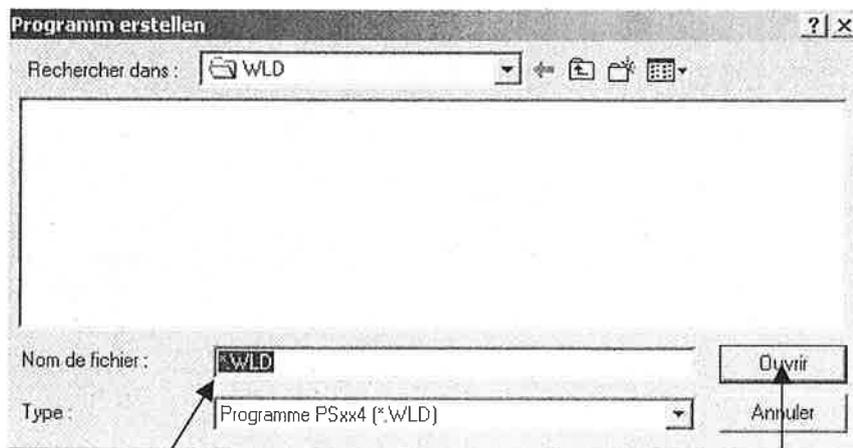
Auf folgendes Icon in der Abkürzungsleiste klicken, um ein neues Programm zu generieren.



Oder über das Hauptmenü « Datei » wählen und danach « Neu ».



Bevor mit der Programmeditierung fortgefahren wird, fordert Sie PSxx4 dazu auf, dem Schweißprogramm, das Sie generieren wollen, einen Namen zu geben. Hier zum Beispiel « VERSUCH 16 x 0,8 »



Den Namen des neuen Programms hier eingeben

Diesen Namen quittieren

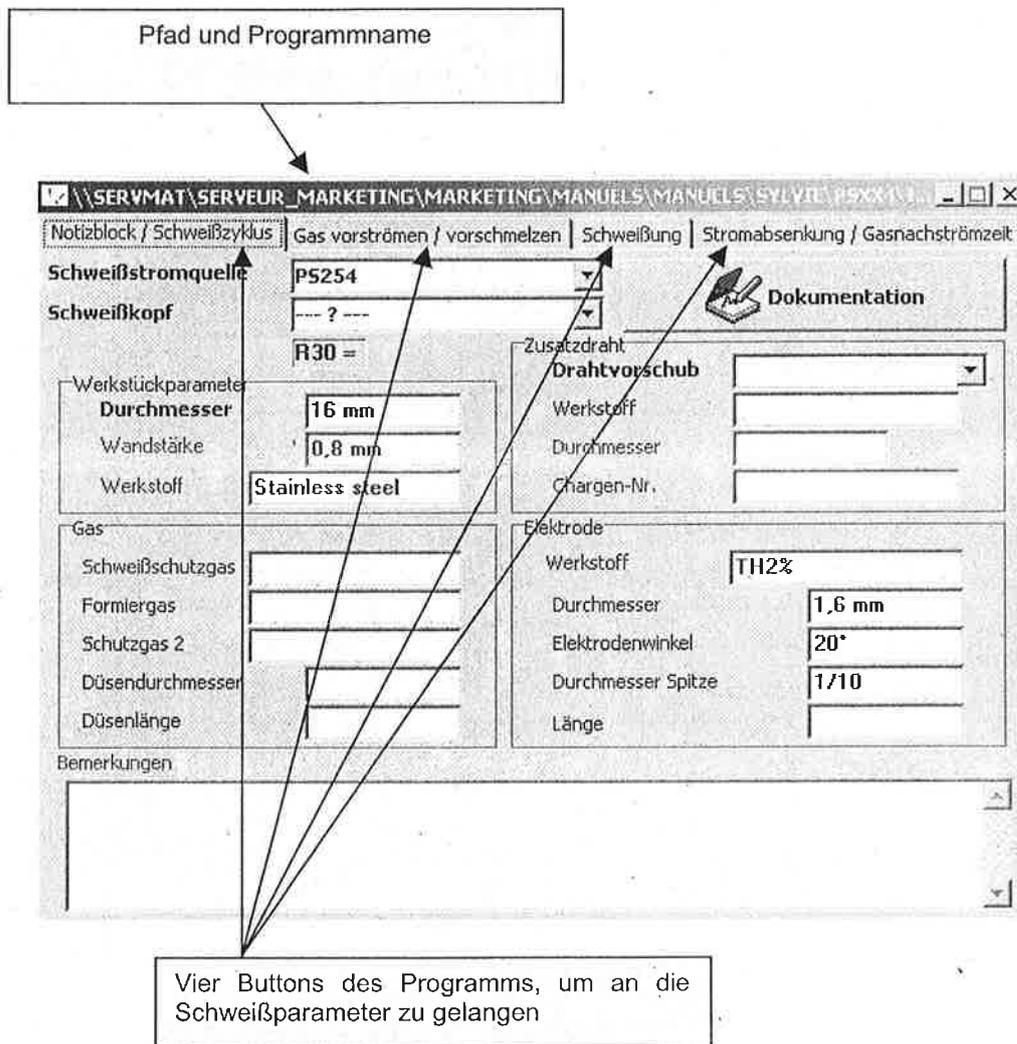
Anmerkung:

Die Erweiterung dieser Datei ist nicht nötig, PSxx4 setzt diese Erweiterung automatisch bei der Abspeicherung des Programms.

5. EDITIERUNG EINES SCHWEISSPROGRAMMES

Untenstehendes Beispiel zeigt den Editor unter Verwendung des im Paragraphen 4.1 beschriebenen Suchergebnisses.

Der Editor weist vier Buttons auf, welche das Schweißprogramm in logische Blöcke aufteilen.



5.1 Der Button « Notizblock / Schweißen »

Diese Seite ist für folgende Zwecke da:

- Bestimmen des Polysoude-Materials, welches für die Durchführung der Schweißung verwendet wird.
- Durchmesser des Schweißteiles angeben.
- Die allgemeinen Parameter der Schweißung dokumentieren/kommentieren (wahlfrei).
- An die Schweißung Dateien oder Dokumente anbinden, welche aus anderen Anwendungen kommen als PSxx4 (wahlfrei).

Anmerkung:

Die Felder, deren Literal aus blauem Text besteht, entsprechen den minimalen Auskünften, welche Pflicht sind, um an die nächsten Buttons zu gelangen. Wenn die Schweißung keinen Scheißdraht verwendet, muß das Feld « Abgabevorrichtung » leer sein.

5.1.1 Wahl des Schweißkopfes.

Notizblock / Schweißzyklus | Gas vorströmen / vorschmelzen | Schweißung | Stromabsenkung / Gasnachströmzeit

Schweißstromquelle: PS254

Schweißkopf: **MU III 25**

Werkstückparameter:
 Durchmesser: []
 Wandstärke: []
 Werkstoff: [Stainless steel]

Gas:
 Schweißschutzgas: []
 Formiergas: []
 Schutzgas 2: []
 Düsendurchmesser: []
 Düsenlänge: []

Bemerkungen: []

Elektrode:
 Werkstoff: TH2%
 Durchmesser: 1,6 mm
 Elektrodenwinkel: 20°
 Durchmesser Spitze: 1/10
 Länge: []

Zusatzdraht:
 Drahtvorschub: []
 Werkstoff: []
 Durchmesser: []
 Chargen-Nr.: []

Dokumentation

5.1.2 Konfiguration des Parameters R30.

Der Parameter R30 wird automatisch auf den richtigen Wert konfiguriert, sobald man den Kopf gewählt hat.

Notizblock / Schweißzyklus | Gas vorströmen / vorschmelzen | Schweißung | Stromabsenkung / Gasnachströmzeit

Schweißstromquelle: PS254

Schweißkopf: **R30 - A028**

Werkstückparameter:
 Durchmesser: 16 mm
 Wandstärke: 0,8 mm
 Werkstoff: Stainless steel

Gas:
 Schweißschutzgas: []
 Formiergas: []
 Schutzgas 2: []
 Düsendurchmesser: []
 Düsenlänge: []

Bemerkungen: []

Elektrode:
 Werkstoff: TH2%
 Durchmesser: 1,6 mm
 Elektrodenwinkel: 20°
 Durchmesser Spitze: 1/10
 Länge: []

Zusatzdraht:
 Drahtvorschub: 16 mm
 Werkstoff: []
 Durchmesser: []
 Chargen-Nr.: []

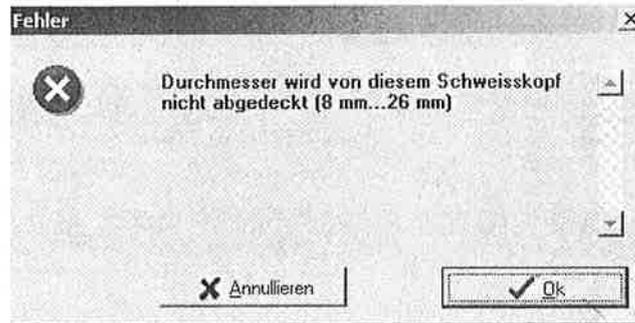
Dokumentation

Dieses Feld ist für den Benutzer nicht zugänglich, da es von der PSxx4 gesteuert wird, in Abhängigkeit von den auf den weiteren Buttons des Programms getroffenen Wahlen und in Abhängigkeit von dem verwendeten Kopf.

5.1.3 Eingabe des Teiledurchmessers.

Die Eingabe des Teiledurchmessers wird durch PSxx4 kontrolliert, in Abhängigkeit von dem von Ihnen gewählten Schweißkopf. Es ist unmöglich, Werte einzugeben, die sich außerhalb des von dem Kopf gewährten Bereiches befinden.

Wenn man den Mauszeiger über das Feld « Durchmesser » setzt, erscheint eine Infoblase, um den von dem Kopf akzeptierten Durchmesserbereich anzugeben. Bei fehlerhafter Eingabe erscheint eine Fehlermeldung (untenstehendes Bild), sobald man dieses Feld quittiert oder versucht ein anderes Feld zu aktivieren.



Solange der Fehler nicht korrigiert wird; ist es Ihnen unmöglich, den Button im Programm zu wechseln oder ihn zu speichern.

Der Durchmesser ermöglicht es der PSxx4, die Geschwindigkeitsumwandlungen zwischen den Einheiten des Generators (n für tausend) und den gesetzlichen Einheiten (mm/mn) durchzuführen.

5.1.4 Wahl der Stromquelle.

PSxx4 enthält alle Generatortypen, die die Familie xx4 bilden.

Vergessen Sie nicht, die Quelle zu wählen, die sie benutzen (Netzspannung und Strombereich), da die minimalen und maximalen Werte der mit dem Schweißstrom verbundenen von einem Typen zum anderen unterschiedlich sind.

The screenshot shows a software window titled 'SERVMAT SERVEUR MARKETING MARKETING MANUELS MANUELS SYLVIE PSxx4'. The interface is divided into several sections:

- Notizblock / Schweißzyklus:** Gas vorströmen / vorschmelzen | Schweißung | Stromabsenkung / Gasnachströmzeit
- Schweißstromquelle:** A dropdown menu currently showing 'PS254'. A list of options is displayed: PS164 100V-(230V) 100A, PS164 100V-(230V) 50A, PS164 230V 160A, PS164 230V 50A, PS204 100V, PS204 230V, PS204 50A, and PS254.
- Schweißkopf:** A dropdown menu with 'PS164 230V 50A' selected.
- Werkstückparameter:**
 - Durchmesser: []
 - Wandstärke: []
 - Werkstoff: Stainless steel
- Gas:**
 - Schweißschutzgas: []
 - Formiergas: []
 - Schutzgas 2: []
 - Düsendurchmesser: []
 - Düsenlänge: []
- Elektrode:**
 - Werkstoff: TH2%
 - Durchmesser: 1,6 mm
 - Elektrodenwinkel: 20°
 - Durchmesser Spitze: 1/10
 - Länge: []
- Bemerkungen:** A large empty text area at the bottom.

Die Liste der Stromquellen enthält folgende Generatoren:

- **PS164 100V-(230V) 100A** PS164 bei Netzspannung 100 V (max. Strom 100 A)
- **PS164 100V-(230V) 50A** PS164 bei Netzspannung 100 V im Bereich 50 A
- **PS164 230V 160A** PS164 bei Netzspannung 230 V im Bereich 160 A
- **PS164 230V 50A** PS164 bei Netzspannung 230 V im Bereich 50 A
- **PS204 100V** PS204 bei Netzspannung 100 V (max. Strom 100 A)
- **PS204 230V** PS204 bei Netzspannung 230 V (max. Strom 200 A)
- **PS204 50A** PS204 im Bereich 50 A
- **PS254** PS254 (max. Strom 250 A)

5.1.5 Dokumentation an die Schweißung anbinden.

Es besteht die Möglichkeit, mit dem Schweißprogramm eine oder mehrere Dateien zu verbinden, welche mittels einer anderen Software als PSxx4 generiert werden: Dokument aus einer Textverarbeitungssoftware, aus einem Tabellenkalkulationsprogramm, usw.

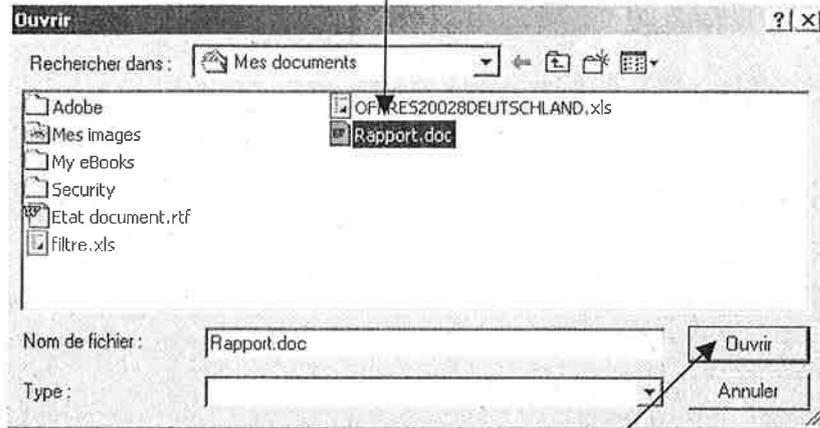
1- Hier klicken, um das Dateiverbindungsfenster zu öffnen

The screenshot shows the main window of the welding software. At the top, there are tabs for 'Notizblock / Schweißzyklus', 'Gas vorströmen / vorschmelzen', 'Schweißung', and 'Stromabsenkung / Gasnachströmzeit'. Below these are dropdown menus for 'Schweißstromquelle' (PS164 230V 160A) and 'Schweißkopf' (MULTI 16). A 'Dokumentation' button with a document icon is located in the top right. Below this are sections for 'Werkstückparameter' (Durchmesser: 16 mm, Wandstärke: 0,8 mm, Werkstoff: Stainless steel), 'Gas' (Schweißschutzgas, Formiergas, Schutzgas 2, Düsendurchmesser, Düsenlänge), 'Zusatzdraht' (Drahtvorschub, Werkstoff, Durchmesser, Chargen-Nr.), and 'Elektrode' (Werkstoff: TH2%, Durchmesser: 1,6 mm, Elektrodenwinkel: 20°, Durchmesser Spitze: 1/10, Länge). A 'Bemerkungen' field is at the bottom.

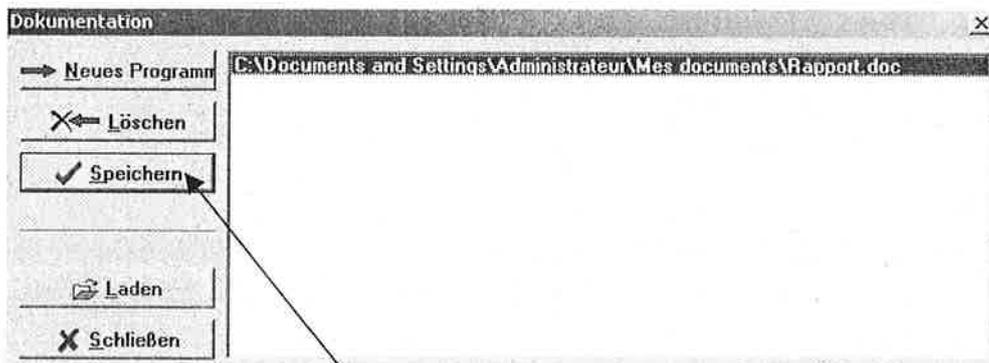
The screenshot shows the 'Dokumentation' dialog box. It has a title bar with 'Dokumentation' and a close button. On the left side, there are five buttons: 'Neues Programm' (with a right-pointing arrow), 'Löschen' (with a left-pointing arrow and an X), 'Speichern' (with a checkmark), 'Laden' (with a folder icon), and 'Schließen' (with an X). The main area of the dialog is empty.

2- Hier klicken, um das Fenster für die Wahl einer neuen Datei zu öffnen

3- Die gewünschte Datei wählen

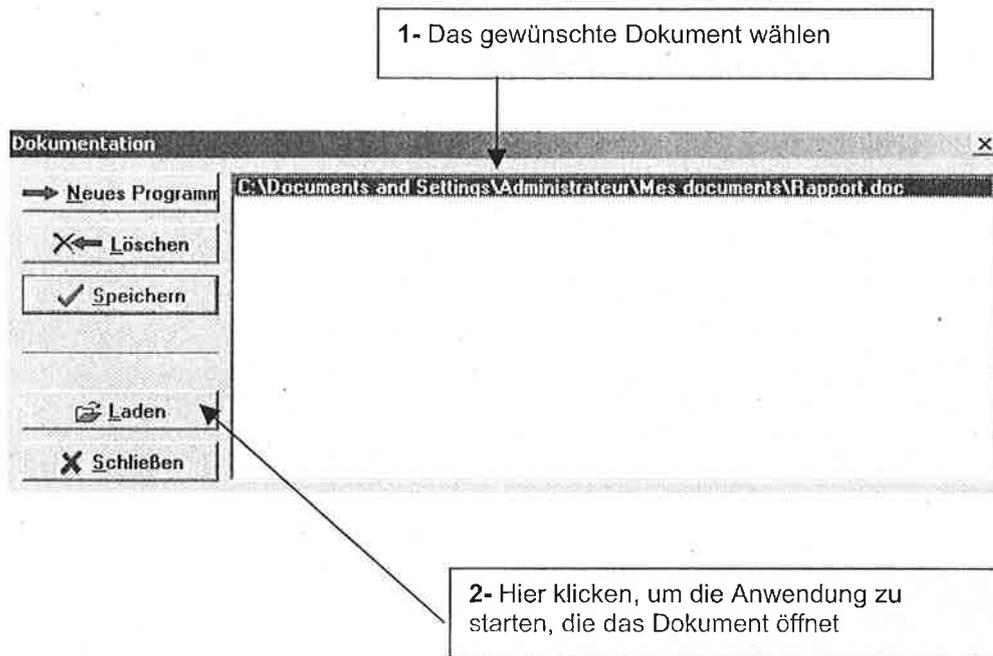


4- Die Wahl quittieren

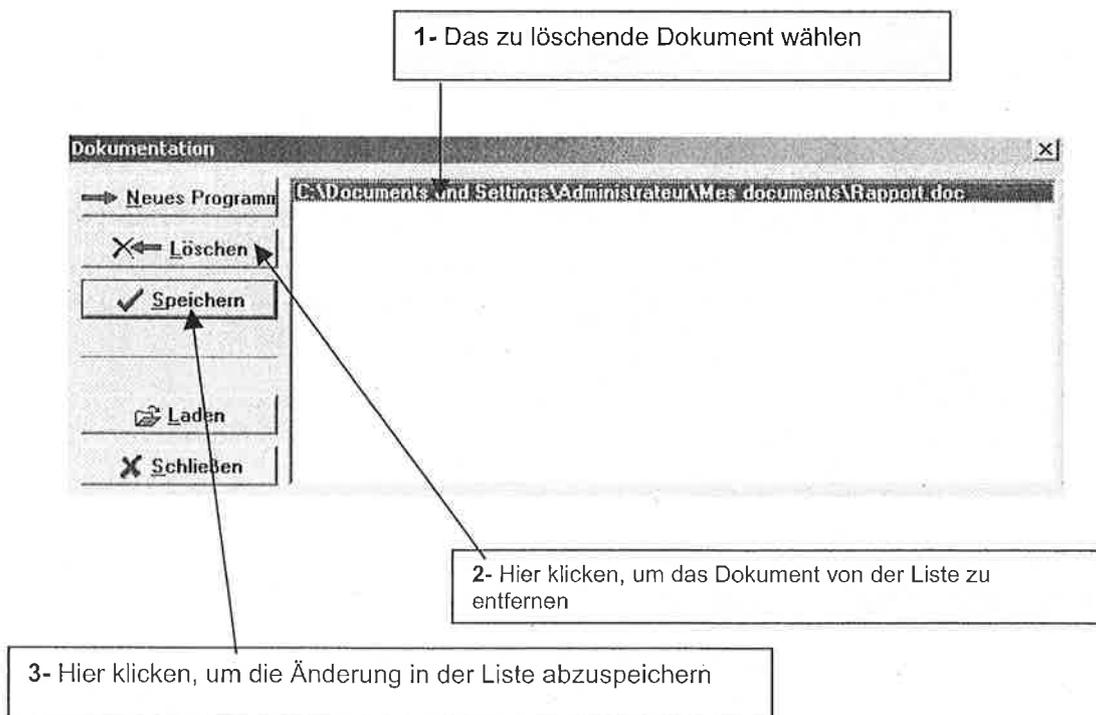


5- Die Datei als neues mit der Schweißung verbundenes Dokument abspeichern

5.1.6 Die mit der Schweißung verbundene Dokumentation öffnen.



5.1.7 Die mit der Schweißung verbundene Dokumentation löschen.



5.2 Der Button « Gas vorströmen / vorschmelzen »

Diese Seite zeigt die Parameter an, die festzusetzen sind, bevor der Schweißvorgang gestartet wird bis zum Beginn des ersten Sektors.

Die Wahlknöpfe für die Betriebsart der Drehung des Schweißdrahtes, sowie die mit dem Draht verbundenen Parameter erscheinen in grauer Farbe, wenn sie nicht angewählt werden können. Wenn die Schweißung keinen Schweißdraht erfordert, ist die Wahl eines glatten Drahtes oder eines pulsierenden Drahtes sowie die Zeitverzögerung vor seinem Start bedeutungslos; PSxx4 deaktiviert sie folglich.

5.3 Der Button « Schweißung »

Diese Seite zeigt die mit dem Strom, mit der Kopfdrehung und mit dem Schweißdraht verbundenen Parameter an, die je nach Schweißsektoren variabel sein können.

Strom (Pulsstrom)	I22	32,0 A	
Dauer Pulsstrom	T22	50 ms	
Grundstrom	I23	7,0 A	
Dauer Grundstrom	T23	100 ms	
Schweißgeschwindigkeit	V32	241 %	160,00 mm/min
Schweißgeschwindigkeit Grundstrom	V33	241 %	160,00 mm/min
Drahtgeschwindigkeit	V42	0 %	0,00 mm/min
Drahtgeschwindigkeit Grundstrom	V43	0 %	0,00 mm/min

Geschwindigkeiten in
Maschineneinheiten
(n für tausend)

Geschwindigkeiten in
gesetzlicher Einheit

Für die mit einer Geschwindigkeit verbundenen Parameter erfolgt die Umwandlung eines Einheitssystems zum anderen automatisch, sobald der Wert mit der Taste « Enter » quittiert worden ist.

Wie in dem vorangegangenen Button erscheinen die für die Schweißung unwichtigen Parameter – auf Grund der verwendeten Achsen und ihrer gewählten Betriebsart – in grau und können von dem Benutzer nicht angewählt werden.

5.3.1 Der Schweißung einen Sektor hinzufügen.

1- Auf das Symbol « Sektoren » klicken

2- Die Einfügung des Sektors quittieren

The screenshot shows a software window titled 'SERVMAT SERVEUR MARKETING MARKETING MANUELS MANUELS SYLVIERE 7441'. The menu bar includes 'Notizblock / Schweißzyklus', 'Gas vorströmen / vorschmelzen', 'Schweißung', and 'Stromabsenkung / Gasnachströmzeit'. Below the menu, there are two tabs: 'S1 0D' and 'S2 720D'. A dialog box is open with the title 'Möchten Sie einen Sektor einfügen 2?'. It contains a warning icon and two buttons: 'Nein' (with an 'X') and 'Ja' (with a checkmark). Arrows from the callouts point to a circular icon with a pie chart (labeled 'Sektoren') and the 'Ja' button.

3- Generieren eines Sektors Nr. 2

4- Den Auslösungswert des Sektors programmieren

The screenshot shows the same software window, but now the 'S2 1D' tab is selected. The configuration for this sector is displayed in a table-like format. Arrows from the callouts point to the 'S2 1D' tab and the 'N 180D' field.

Sektoranfang	N	180 D	
Strom (Pulsstrom)	I22	32,0 A	
Dauer Pulsstrom	T22	50 ms	
Grundstrom	I23	7,0 A	
Dauer Grundstrom	T23	100 ms	
Schweißgeschwindigkeit	V32	241 %	160,00 mm/min
Schweißgeschwindigkeit Grundstrom	V33	241 %	160,00 mm/min
Drahtgeschwindigkeit	V42	0 %	0,00 mm/min
Drahtgeschwindigkeit Grundstrom	V43	0 %	0,00 mm/min

5.3.2 Einen Sektor zwischen zwei Sektoren einfügen

1- Den Sektor aktivieren, der dem neuen vorangeht

2- Auf das Symbol « Sektoren » klicken

3- Die Einfügung des Sektors quittieren

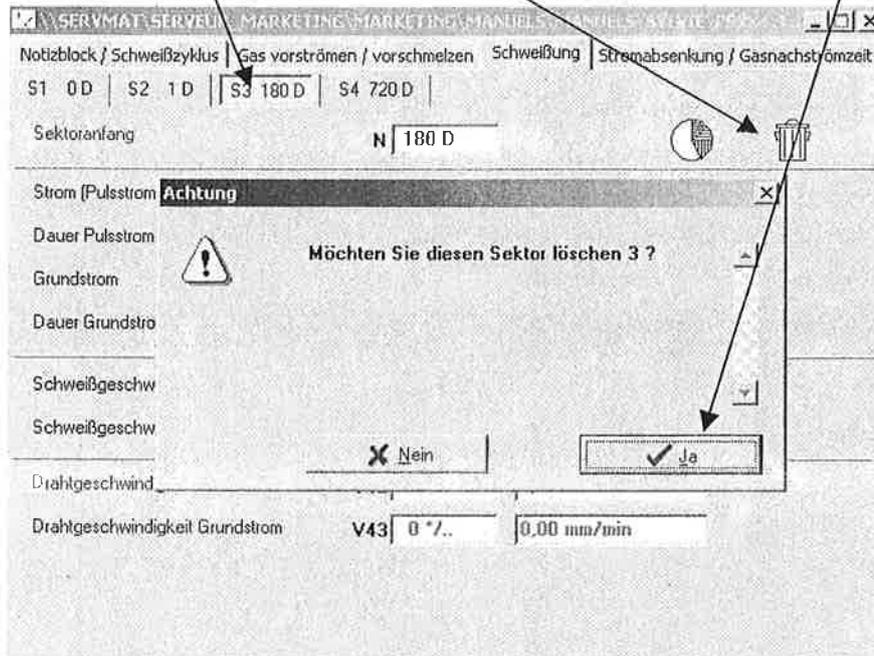
4- Einfügung eines neuen Sektors Nr. 2 und Verschieben des alten

5- Den Auslösewert des Sektors programmieren

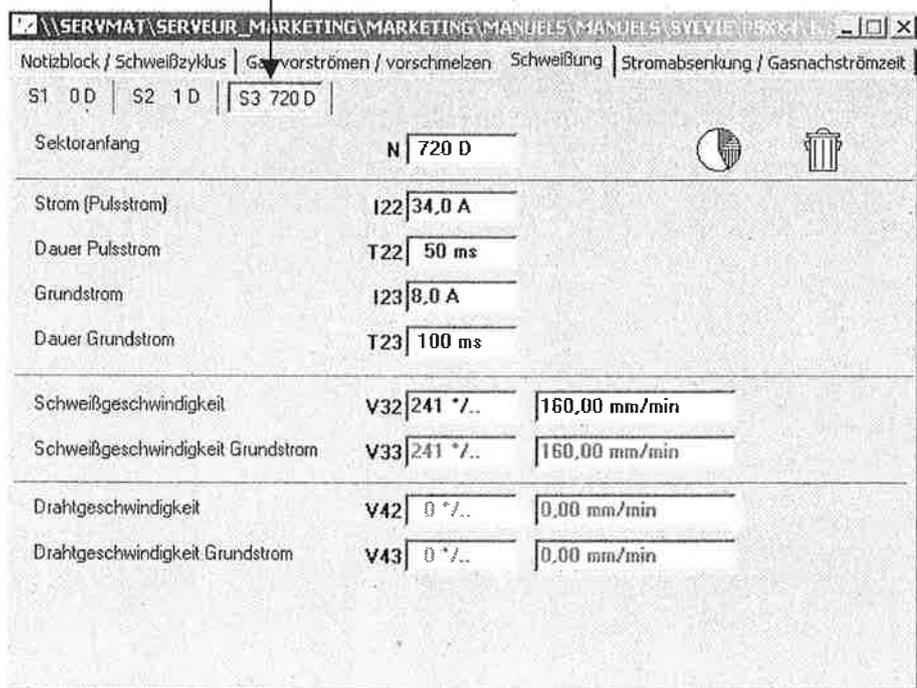
Notizblock / Schweißzyklus	Gas vorströmen / vorschmelzen	Schweißung	Stromabsenkung / Gasnachströmzeit
S1 0 D	S2 1 D	S3 180 D	S4 720 D
Sektoranfang	N 1 D		
Strom (Pulsstrom)	I22	32,0 A	
Dauer Pulsstrom	T22	50 ms	
Grundstrom	I23	7,0 A	
Dauer Grundstrom	T23	100 ms	
Schweißgeschwindigkeit	V32	241 %	160,00 mm/min
Schweißgeschwindigkeit Grundstrom	V33	241 %	160,00 mm/min
Drahtgeschwindigkeit	V42	0 %	0,00 mm/min
Drahtgeschwindigkeit Grundstrom	V43	0 %	0,00 mm/min

5.3.3 Löschen eines Sektors.

- 1- Den zu löschenden Sektor aktivieren
- 2- Auf das Symbol « Mülleimer » klicken
- 3- Die Löschung des Sektors quittieren



- 4- Löschen des Sektors und Aktivieren des vorhergehenden Sektors



5.4 Der Button « Stromabsenkung / Gasnachströmzeit »

Diese Seite zeigt die Parameter, die mit der Stromabsenkung der Schweißung verbunden sind, sowie die Tätigkeiten, die nach der Abschaltung des Lichtbogens abfolgen.

Notizblock / Schweißzyklus | Gas vorströmen / vorschmelzen | Schweißung | Stromabsenkung / Gasnachströmzeit

Zusatzdraht	
Drahtstopp	N40 370 D
Drahrückzug	T41 0,0 s
Strom	
Beginn Stromabsenkung	N20 900 D
Dauer Stromabsenkung	T25 10 s
Gas	
Zeit nach Liboende	T11 30 s
Schweißprotokoll	
<input type="checkbox"/> Schweißprotokoll drucken	

Spezifische Parameter der Schweißköpfe der Serie TS/TP, falls einer dieser Schweißköpfe in der Schweißung verwendet wird

Notizblock / Schweißzyklus | Gas vorströmen / vorschmelzen | Schweißung | Stromabsenkung / Gasnachströmzeit

Zusatzdraht	
Drahtstopp	N40 370 D
Drahrückzug	T41 0,0 s
Strom	
Beginn Stromabsenkung	N20 900 D
Dauer Stromabsenkung	T25 10 s
Gas	
Zeit nach Liboende	T11 30 s
Schweißprotokoll	
<input type="checkbox"/> Schweißprotokoll drucken	
Drehbewegung TS/TP	
<input checked="" type="checkbox"/> Rückkehr in die Offenstellung	
<input type="checkbox"/> auf dem kürzesten Weg	

5.5 Datensicherung des Schweißprogrammes.

Auf diesen Button klicken, um die Programmänderungen zu speichern

Auf diesen Button klicken, um eine Kopie dieses Programmes unter einem anderen Namen bzw. in einem anderen Unterverzeichnis abzuspeichern

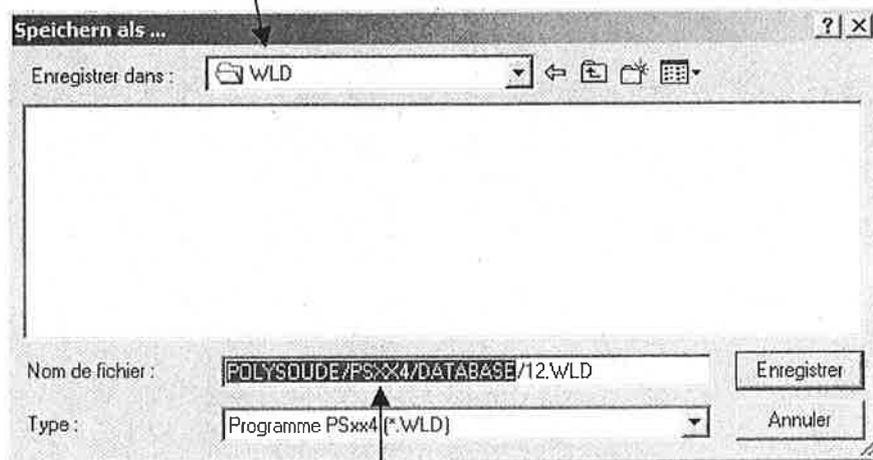
Strom (Pulsstrom)	I22	34,0 A	
Dauer Pulsstrom	T22	50 ms	
Grundstrom	I23	8,0 A	
Dauer Grundstrom	T23	100 ms	
Schweißgeschwindigkeit	V32	771 %..	160,00 mm/min
Schweißgeschwindigkeit Grundstrom	V33	771 %..	160,00 mm/min
Drahtgeschwindigkeit	V42	0 %..	0,00 mm/min
Drahtgeschwindigkeit Grundstrom	V43	0 %..	0,00 mm/min

Anmerkung:

Falls es sich um die erste Datensicherung eines Programmes handelt, das man soeben von einer Kopie aus der Programmbank Polysoude aus generiert hat, wird PSxx4 Sie auffordern, das Programm unter einem anderen Namen und in einem anderen Verzeichnis als das für die Programmbank bestimmte Verzeichnis abzuspeichern.

Die nachfolgende Abbildung zeigt das dem Befehl « Abspeichern unter » entsprechende Fenster.

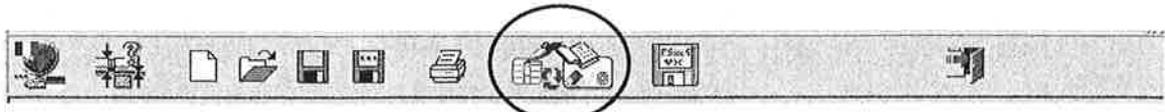
Default-Unterverzeichnis für das Abspeichern des Programmes



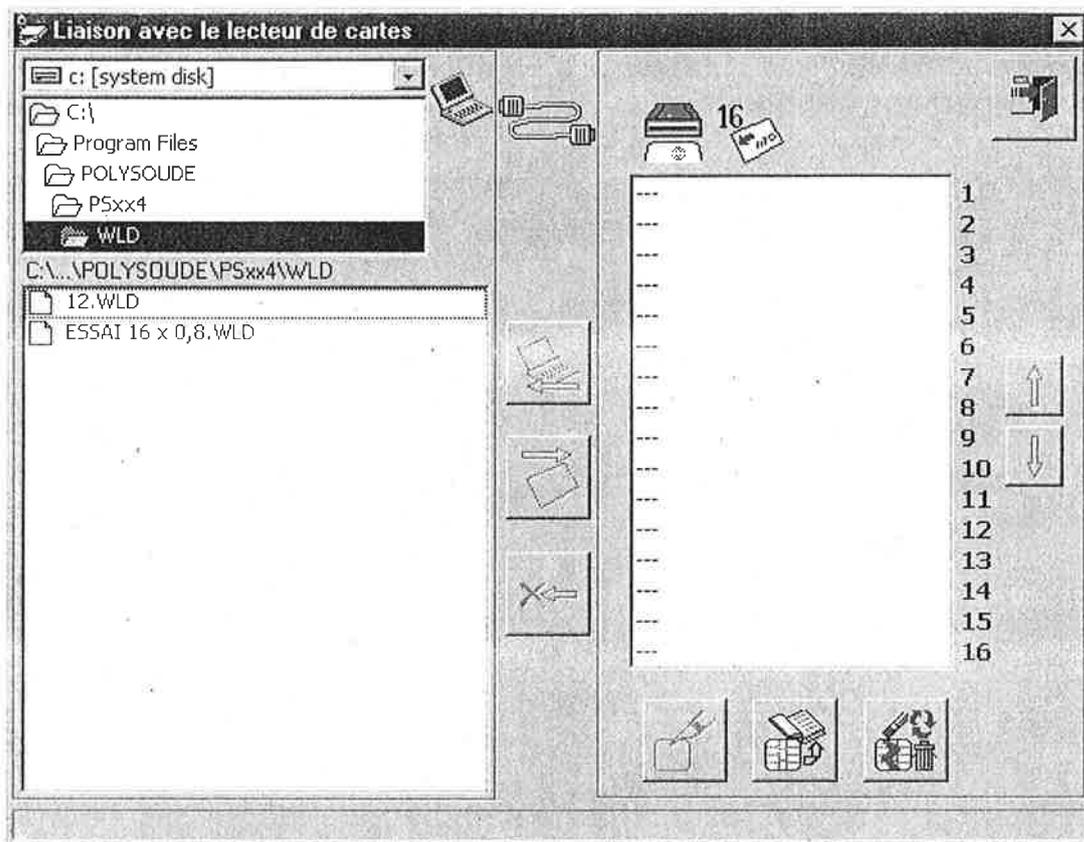
Dem Programm einen neuen Namen geben und eventuell den Verzeichnisnamen löschen, falls dieser nicht dem oben genannten entspricht

6. Verbindung mit dem Speicherkartenleser

Auf untenstehendes Icon in der Abkürzungsleiste klicken, falls Sie eine Programmelese-/schreibfähigkeit von der / zur Speicherkarte starten wollen.



Dieses Icon öffnet untenstehendes Fenster.



6.1 Beschreibung des Verbindungsfensters.

Der linke Teil des Fensters zeigt die Liste der Programme, die sich im PC befinden. Über dieser Liste zeigt eine Arboreszenz das Verzeichnis an, in dem die angezeigten Programme abgespeichert sind. Diese Arboreszenz ermöglicht den Verzeichniswechsel durch Klicken mit der Maus. Schließlich ermöglicht eine Wahlliste über dieser Arboreszenz den Laufwerk- oder Diskettenwechsel.

Der rechte Teil des Fensters zeigt die Befehle an, die mit dem Kartenleser verbunden sind sowie die Liste der darin befindlichen Programme. Diese Liste wird nur nach einem Lesebefehl aktualisiert.

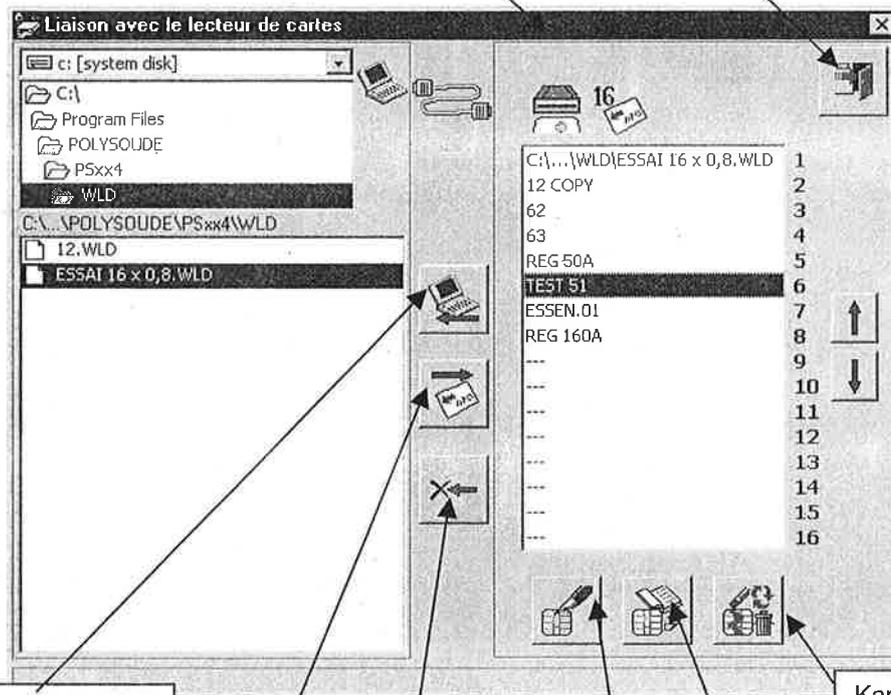
Zwischen diesen beiden Teilen befinden sich die Buttons, die den Transfer der Programme von einer Liste zur anderen ermöglichen, je nach durchzuführender Tätigkeit (Lesen oder Schreiben).

	Karte abwesend oder falsch eingeführt.
	Karte kann nur ein Programm aufnehmen.
	Karte kann bis zu 16 Programme aufnehmen.

Anwesenheitstest für Karte und Kartentyp

Ein Programm in der Liste verschieben (Speicherplätze im Generator)

Fenster schließen



Auf der Karte gelesene Programme zum PC transferieren

Die Programme vom PC zur Liste der auf die Karte zu schreibenden Programme transferieren

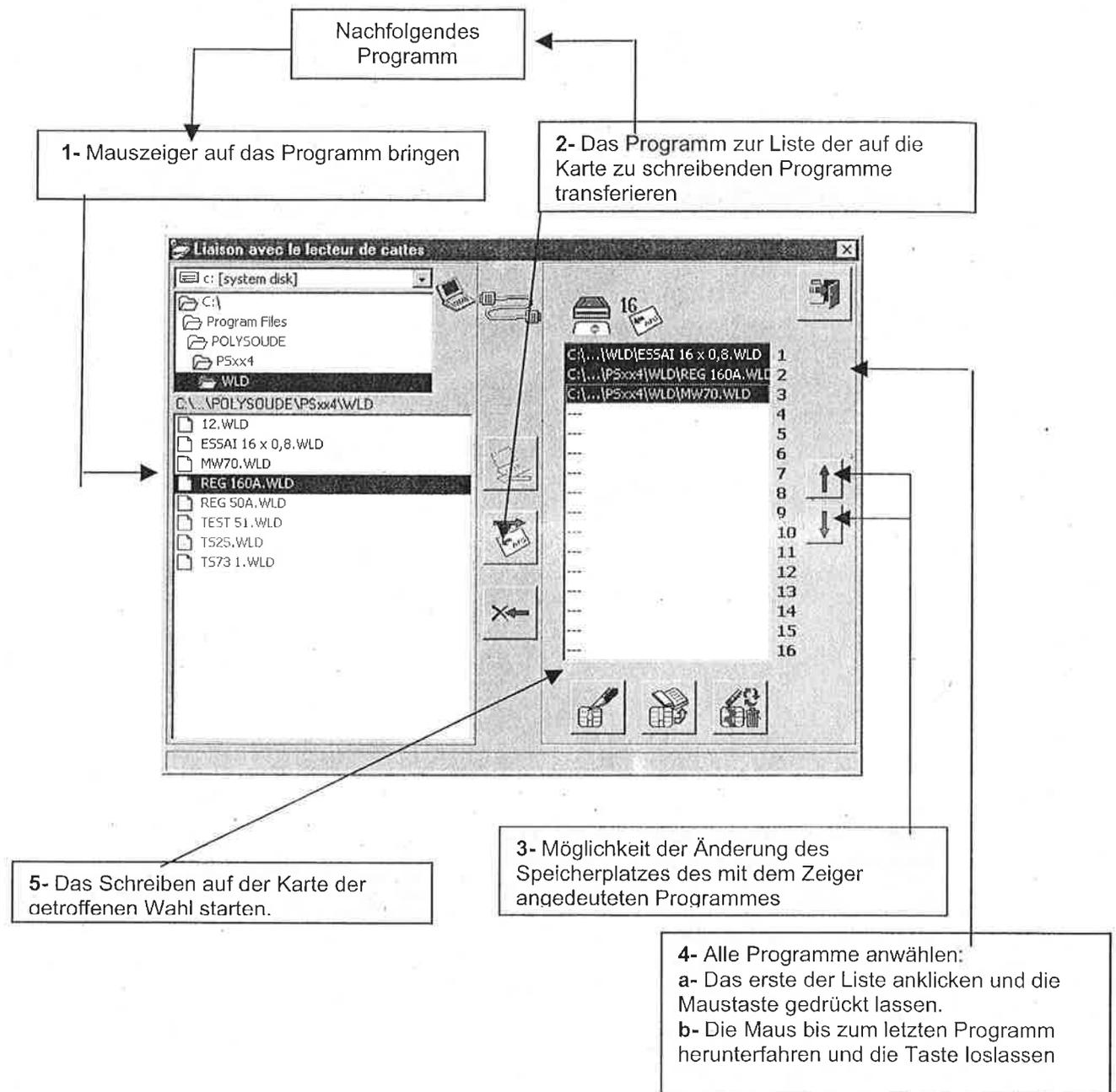
Die Liste der auf dem PC gewählten Programme auf die Karte schreiben

Karte lesen

Ein Programm von der auf die Karte zu schreibenden Liste nehmen

Karte löschen

6.2 Programme auf die Karte schreiben.

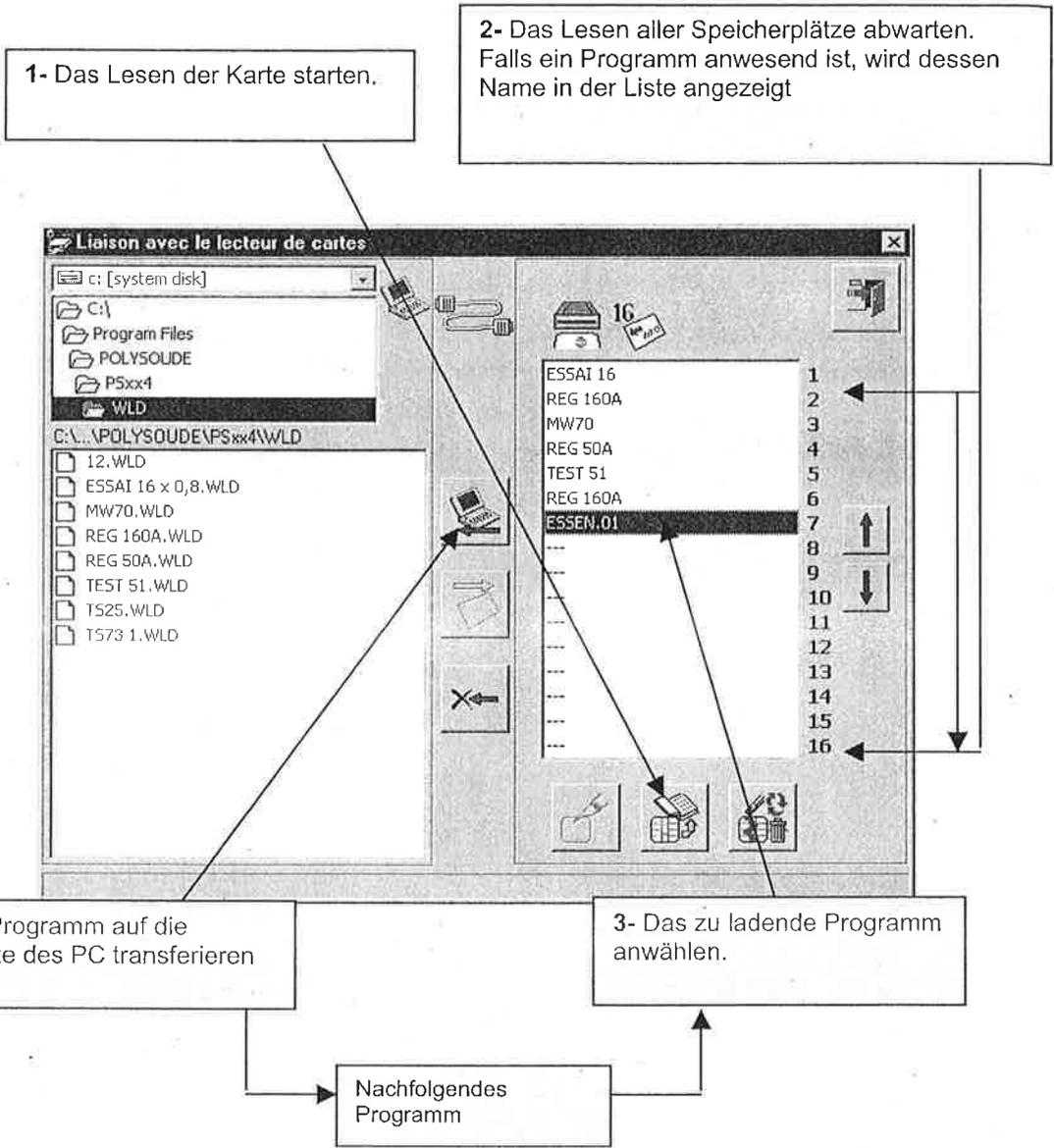


Anmerkung: Wahl von mehreren Programmen in der Liste, die auf die Karte zu schreiben sind

Mit Windows™ ist es möglich, mehrere Elemente in einer Liste zu wählen (*), indem die Taste « Ctrl » gedrückt bleibt und das gewünschte Element mit der Maus angeklickt wird. Diese Kombination « Ctrl-Clic » ermöglicht alternativ bei jedem Klick ein spezielles Element in der Liste anzuwählen/abzuwählen, ohne den angewählten/abgewählten Zustand der anderen Elemente zu ändern.

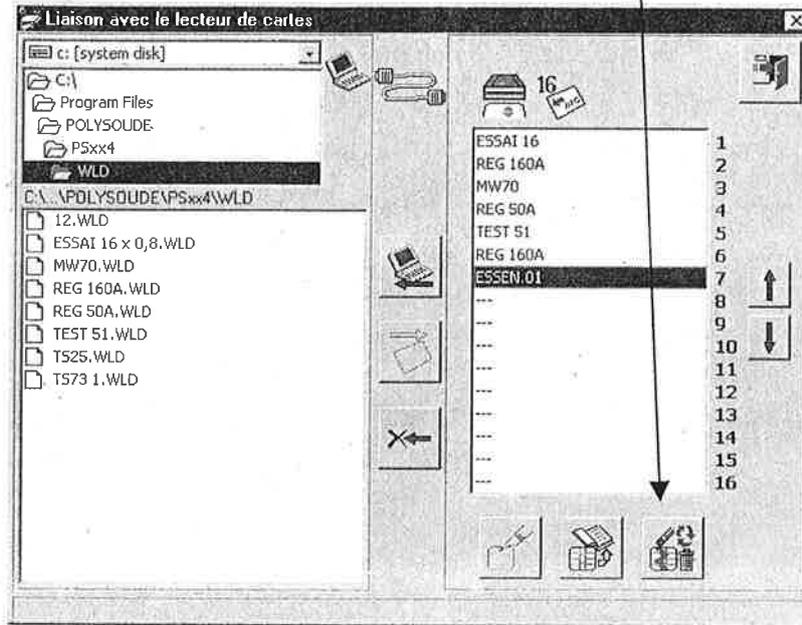
(*) Nur die Listen, die eine Mehrfachanwahl ermöglichen.

6.3 Den Inhalt einer Karte lesen und Programme laden.

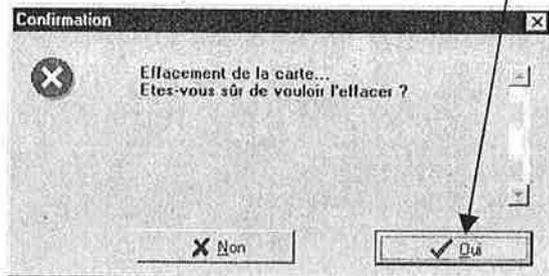


6.4 Karte löschen.

1- Löschbefehl starten



2- Löschbestätigung quittieren



3- Die komplette Löschung der Karte abwarten und das Ende des Vorganges quittieren

