

LEISTER

D GB F E P J

LQS

Leister Quality System

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com



Notice d'utilisation pour l'enregistrement des données de soudage

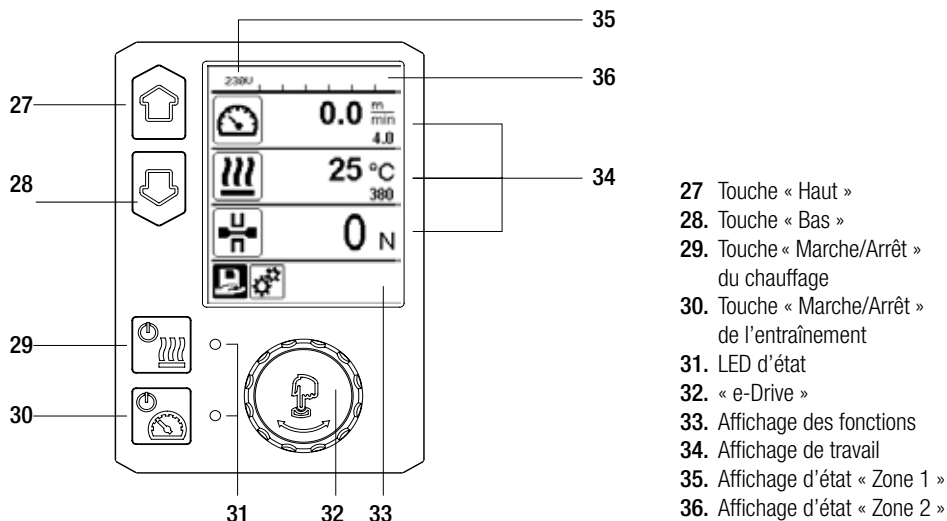
F

(Traduction de la notice d'utilisation originale)



Lire attentivement et entièrement cette notice avant d'utiliser l'appareil concerné. Le présent document est une notice d'utilisation pour la fonction supplémentaire d'enregistrement de données de soudage et est un complément à la notice d'utilisation de l'appareil.

Panneau de commande



- 27 Touche « Haut »
- 28. Touche « Bas »
- 29. Touche « Marche/Arrêt » du chauffage
- 30. Touche « Marche/Arrêt » de l'entraînement
- 31. LED d'état
- 32. « e-Drive »
- 33. Affichage des fonctions
- 34. Affichage de travail
- 35. Affichage d'état « Zone 1 »
- 36. Affichage d'état « Zone 2 »

Description de l'écran

Affichage d'état « Zone 1 » (35)

Nom de la valeur sauvegardée	Profil actuellement sélectionné. Lorsque le nom du profil comporte plus de 6 caractères, les 6 premiers caractères sont d'abord affichés, puis les autres.
230 V	Tension actuelle du réseau de la fiche de la prise
001	Numéro de fichier de l'enregistrement de données de soudage

Affichage d'état « Zone 2 » (36)



Avertissement
(voir chapitre Messages d'avertissement et d'erreur)



Sous-tension



Sur tension



Verrouillage des touches
(uniquement lorsque le verrouillage des touches est actif)



Chauffage
(uniquement lorsque le chauffage est actif)



Enregistrement des données
(voir chapitre sur l'enregistrement des données de soudage)



Réseau sans fil
(voir chapitre sur la synchronisation des données)



GPS

Machine Setup

Select Unit :

Réglage de l'unité utilisée (métrique/impériale) pour Unit Speed (unité de vitesse), Unit Heat (unité de température) et Unit Force (unité de force).

Select Unit Speed :

Réglage individuel de l'unité utilisée (métrique/impériale) pour Speed (vitesse)

Select Unit Heat :

Réglage individuel de l'unité utilisée (métrique/impériale) pour Heat (température)

Select Unit Force :

Réglage individuel de l'unité utilisée (métrique/impériale) pour Force

LCD Contrast :

Réglage du contraste LCD

LCD Backlight :

Réglage du rétro-éclairage de l'écran

Key Backlight :

Réglage du rétro-éclairage du clavier



Welding Data Record

Set Date & Time :

Réglage de la date et de l'heure

Data Recording :

Quand « Data Recording » (Enregistrement des données) est activé, les données de soudage sont enregistrées. Le réglage d'usine est désactivé.

Seam Naming :

Lorsque « Seam Naming » (Nommer la soudure) est activé, le « Seam Name » (Nom de la soudure) est ajouté au nom du dossier et le « Roll Name » (Nom du rouleau) est sauvegardé dans le fichier d'enregistrement. Le réglage d'usine est désactivé.

Set Seam Name :

Saisie d'un nom complémentaire.

Set Roll Name :

Saisie de la désignation du rouleau de matériau ;

Init. Value Record. :

Réglage de la valeur de seuil pour l'enregistrement des données de soudage.

Alarm :

Lorsque l'« Alarm » (alarme) est activée, les valeurs réelles sont contrôlées, comparées aux valeurs limites de l'alarme, apparaissent à l'écran et sont enregistrées. Le réglage d'usine est activé.

Audible Alarm :

Lorsque « Audible Alarm » (alarme sonore) est activé, un signal sonore est émis dès lors que la valeur réelle est inférieure ou supérieure à la valeur de seuil définie de l'alarme. Le réglage d'usine est activé.



Alarm min. Heat :

Alarm max. Heat :

Réglage de la valeur limite de l'alarme pour la température.

Alarm min. Force :

Alarm max. Force :

Réglage de la valeur limite de l'alarme pour la force.

Alarm Speed Tol. :

Réglage de la tolérance de l'alarme pour la vitesse.

Distance Interval :

Réglage de l'intervalle de distance. Un jeu de données de soudage est créé et enregistré pour un intervalle de distance parcourue.

Free Memory Space :

Espace de mémoire libre sur la carte mémoire.
Capacité : au min 4 GB.

GPS :

Lorsque le « GPS » est activé, les informations relatives à la position du module de GPS sont saisies.

Le réglage d'usine est activé.

Show GPS Position :

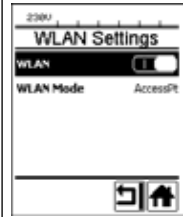
Géolocalisation actuelle, dans la mesure où le module GPS dispose d'une réception satellite suffisante et peut partager une position.

WLAN :

Lorsque « WLAN » (Réseau sans fil) est activé, les données de soudage enregistrées peuvent être transmises à l'application LQS.

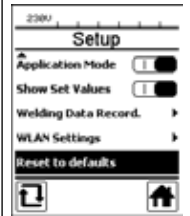
Le réglage d'usine est activé.

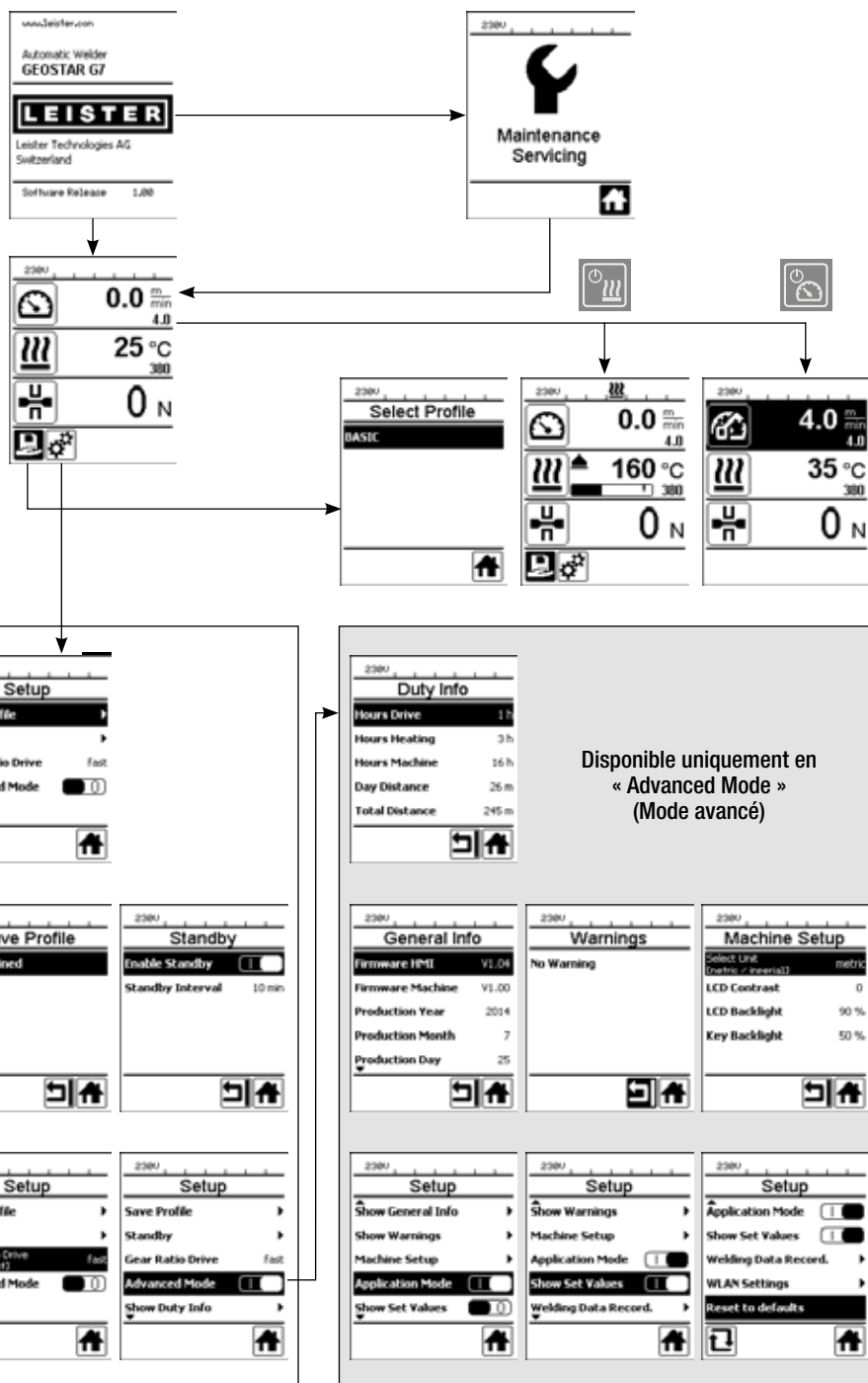
Le « WLAN Mode » (Mode du réseau sans fil) doit être « AccessPt » (Point d'accès).



Reset to defaults

Lorsque le menu « Reset to defaults » (Restaurer les paramètres par défaut) est sélectionné et confirmé par la sélection de la fonction, tous les profils spécifiques au client sont effacés. Les réglages ayant été modifiés par le menu Setup (Réglages) sont réinitialisés au réglage d'usine.





Description de la fonction d'enregistrement des données de soudage

La fonction d'enregistrement des données de soudage permet d'enregistrer la vitesse, la température et la force d'assemblage lors du soudage, sur la longueur du cordon de soudure, dans l'intervalle de distance déterminée.

Des valeurs d'alarme peuvent être définies pour chaque grandeur de vitesse, de température et de force d'assemblage. La soudeuse automatique effectue un relevé lors de l'enregistrement des données de soudage dans le cas où une valeur se trouve hors de la plage de valeurs d'alarme, et émet un signal sonore (le contrôle de la valeur d'alarme et le signal d'alarme sonore doivent être activés).

Les données enregistrées sont évaluées à l'aide du logiciel utilisateur distinct « LQS-App » (appli LQS).

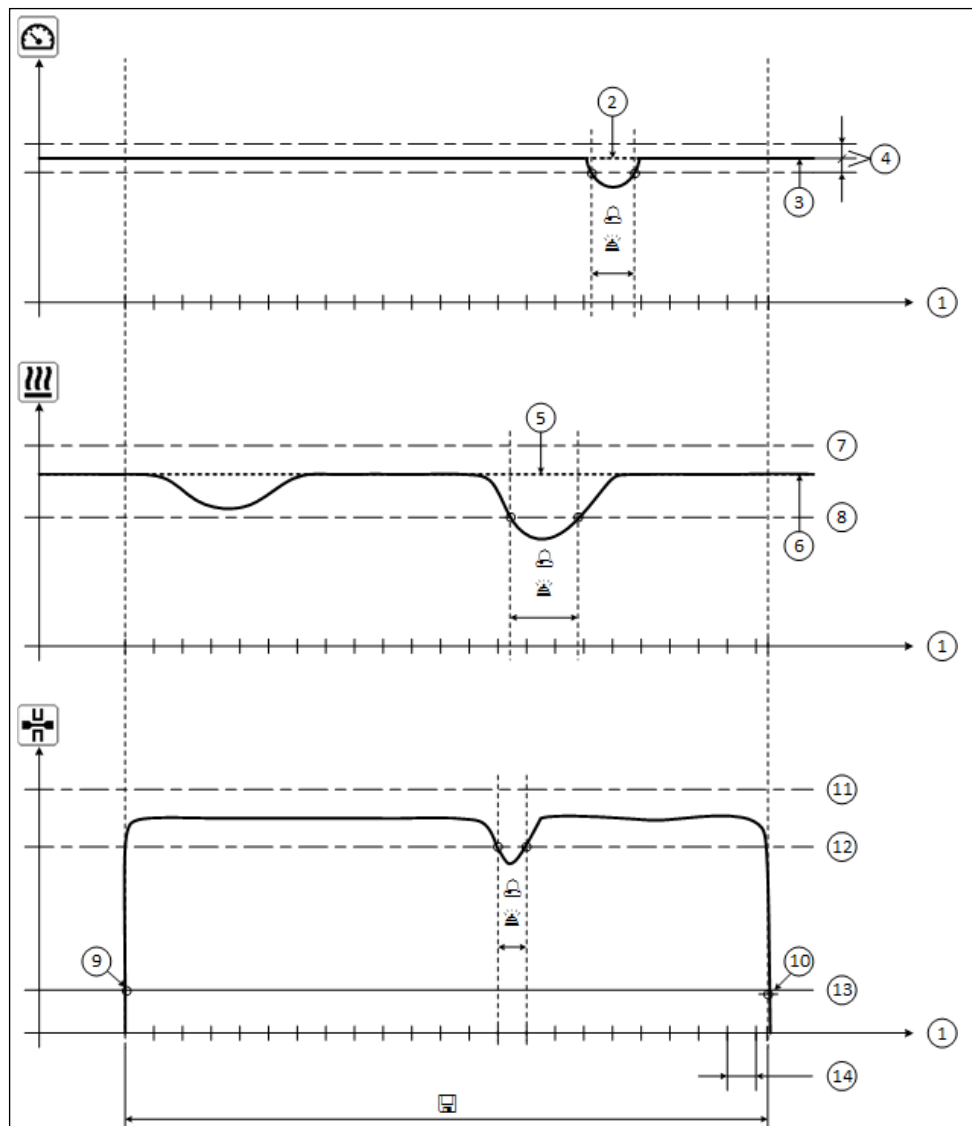
Préparation de l'enregistrement des données de soudage

Les paramètres suivants doivent être configurés dans le menu Réglages avant l'enregistrement des données de soudage :

- contrôle et, si besoin, correction de la date et de l'heure ;
- contrôle de l'activation de l'enregistrement des données de soudage ;
- en option, si nécessaire : activation ou désactivation du nom supplémentaire ;
- en option, si nécessaire : saisie du nom supplémentaire commun ;
- en option, si nécessaire : saisie de la désignation du rouleau de matériau ;
- saisie de la valeur de seuil de la force au début et à la fin de l'enregistrement, si nécessaire ;
- contrôle de l'activation de l'alarme.
- **Important** : lorsque l'**alarme est désactivée**, la valeur de l'alarme n'est pas contrôlée et les événements ne sont pas consignés dans le fichier de données de soudage ;
- l'alarme sonore est activée ou désactivée au besoin ;
- réglage des seuils de température minimale et maximale de l'alarme ;
- réglage des seuils de force minimale et maximale de l'alarme ;
- réglage des seuils de tolérance de la vitesse de l'alarme ;
- réglage de l'intervalle de distance pour l'enregistrement ;
- désactivation ou activation de la mesure de position GPS, au besoin.

Préparation de l'enregistrement des données de soudage

Le graphique ci-après représente le déroulement schématisé du soudage. Sur l'axe horizontal, la distance sur la longueur du cordon de soudure. Sur l'axe vertical, la vitesse, la température et la force selon les diagrammes, ainsi que le rapport entre les paramètres à régler ces données verticales.



- | | | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|---|
| 1. Distance | 7. Alarme de température maximale | 11. Alarme de force maximale |
| 2. Vitesse nominale | 8. Alarme de température minimale | 12. Alarme de force minimale |
| 3. Vitesse actuelle | 9. Démarrage du soudage | 13. Valeur de seuil de la force pour l'enregistrement |
| 4. Alarme de tolérance de la vitesse | 10. Fin du soudage | 14. Intervalle de distance |
| 5. Température nominale | | |
| 6. Température réelle | | |

🔔 Dès lors que l'« Alarm » (alarme) est activée, toute valeur inférieure ou supérieure aux valeurs de l'alarme est consignée dans le fichier d'enregistrement.

🔊 Un signal d'avertissement retentit lorsque l'« alarme sonore » est activée.

📁 Les données sont enregistrées pour la distance.

















Préparation de l'enregistrement des données de soudage

La plage de réglage des paramètres est présentée dans le tableau suivant.

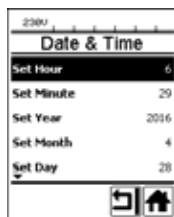
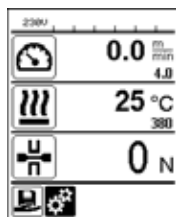
Paramètres		Plage de réglage		Plage de réglage
Valeur de seuil pour l'enregistrement	N	100 à 500	lbf	22 à 112
Alarme de température minimale ¹	°C	80 à 460	°F	176 à 860
Alarme de température maximale ²	°C	80 à 460	°F	176 à 860
Alarme de force minimale ³	N	200 à 1 750 ⁵	lbf	45 à 393 ⁵
Alarme de force maximale ⁴	N	200 à 1 750 ⁵	lbf	45 à 393 ⁵
Alarme de tolérance de la vitesse	cm	5 à 20	po.	2 à 8
Intervalle de distance	cm	5 à 2 000	po.	2 à 787

1. L'alarme de température minimale ne peut être supérieure à l'alarme de température maximale.
2. L'alarme de température maximale ne peut être inférieure à l'alarme de température minimale.
3. L'alarme de force minimale ne peut être supérieure à l'alarme de force maximale.
4. L'alarme de force maximale ne peut être inférieure à l'alarme de force minimale.
5. ⚠ Le dépassement de la force de d'assemblage maximale de 1 500 N / 337 lbf peut entraîner un dommage mécanique.

Saisie de la date et de l'heure lors de l'enregistrement des données de soudage

- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, sélectionner le menu Réglages  à l'aide de la commande « e-Drive » .
- Appuyer brièvement sur l'« e-Drive » .
- Dans le menu « Setup » (Réglages), sélectionner « Welding Data Record. » (Enregistrement des données de soudage) à l'aide de l'« e-Drive »  et appuyer brièvement sur cette commande.
- Tourner l'« e-Drive »  pour sélectionner « Set Date & Time » (Régler la date et l'heure) et appuyer brièvement sur l'« e-Drive » .
- Pour régler l'heure, tourner l'« e-Drive »  et sélectionner « Set Hour » (Régler l'heure) et appuyer brièvement sur l'« e-Drive » .
- Tourner l'« e-Drive »  pour définir la valeur et appuyer brièvement sur l'« e-Drive » .
- Pour régler les minutes, l'année, le mois et le jour, tourner l'« e-Drive » , sélectionner le menu visé et appuyer brièvement sur l'« e-Drive » .
- Tourner l'« e-Drive »  pour définir la valeur et appuyer brièvement sur l'« e-Drive » .
- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, tourner l'« e-Drive »  et sélectionner le **symbole « Retour à l'affichage de travail »** .


L'appareil enregistre les réglages effectués.







Régler les paramètres d'enregistrement des données de soudage.

- Dans l'**affichage des fonctions (33)** sélectionner le **menu Réglages**  en tournant la commande « **e-Drive** » .
- Appuyer brièvement sur l'« **e-Drive** » .
- Dans le menu « Setup » (Réglages), sélectionner « Welding Data Record. » (Enregistrement des données de soudage) en tournant l'« **e-Drive** »  et appuyer brièvement sur cette commande.







Activer l'enregistrement des données :

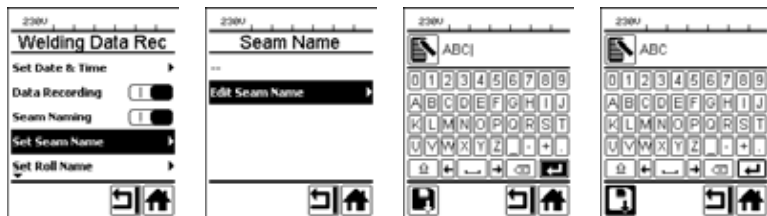
- Tourner l'« **e-Drive** »  pour sélectionner « Data Recording » (Enregistrement des données) et appuyer un brièvement sur l'« **e-Drive** » .
- Tourner l'« **e-Drive** »  sur « I » et appuyer brièvement sur l'« **e-Drive** » .

Activer un complément de nom pour le cordon de soudure (en option, au besoin) :

- Tourner l'« **e-Drive** »  pour sélectionner « Seam Naming » (Nommer la soudure) et appuyer brièvement sur l'« **e-Drive** » .
- Tourner l'« **e-Drive** »  sur « I » et appuyer brièvement sur l'« **e-Drive** » .

Définir un nom pour le cordon de soudure (en option, au besoin) :





- Tourner l'« **e-Drive** »  sélectionner « Set Seam Name » (Définir le nom de la soudure) et appuyer brièvement sur l'« **e-Drive** » .
- Le nom actuel s'affichera sur la ligne supérieure. « -- » signifie qu'aucun nom n'est défini.
- Tourner l'« **e-Drive** », sélectionner  « Edit Seam Name » (Modifier le nom de la soudure) et appuyer brièvement sur l'« **e-Drive** » .
- Saisir ensuite le nom souhaité (voir chapitre « Saisie du nom et du mot de passe »), sélectionner le **symbole**  et confirmer en appuyant sur l'« **e-Drive** » .



Désignation d'un rouleau (en option, si besoin) :

- Pour le réglage, voir **Désignation du cordon de soudure**.

Régler la valeur de seuil pour l'enregistrement :

- Tourner l'« **e-Drive** »  pour sélectionner « Init. Value Record. » (Enregistrer la valeur d'initialisation) et appuyer brièvement sur l'« **e-Drive** » .
- Tourner l'« **e-Drive** »  pour définir la valeur et appuyer brièvement sur l'« **e-Drive** » .

Désactiver le contrôle de la valeur de l'alarme (en option, à la demande) :

- Pour le réglage, voir **Activer l'enregistrement des données**.

Important : Dans ce cas, lorsque l'alarme est désactivée, les valeurs de l'alarme dépassées ne sont **pas** enregistrées.

Désactiver l'alarme sonore (en option, à la demande) :

- Pour le réglage, voir **Activer l'enregistrement des données**.

Régler les paramètres d'enregistrement des données de soudage.

Régler la température minimale de l'alarme :

- Pour le réglage, voir **Régler la valeur de seuil pour l'enregistrement.**

Régler la température maximale de l'alarme :

- Pour le réglage, voir **Régler la valeur de seuil pour l'enregistrement.**

Régler la force minimale de l'alarme :

- Pour le réglage, voir **Régler la valeur de seuil pour l'enregistrement.**

Régler la force maximale de l'alarme :

- Pour le réglage, voir **Régler la valeur de seuil pour l'enregistrement.**



Régler la tolérance de vitesse de l'alarme :

- Pour le réglage, voir **Régler la valeur de seuil pour l'enregistrement.**

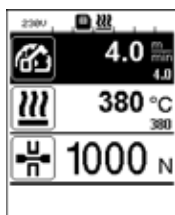
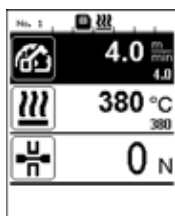
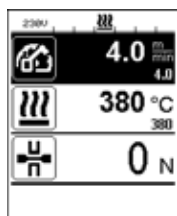
Régler l'intervalle de distance :



- Pour le réglage, voir **Régler la valeur de seuil pour l'enregistrement.**


Désactiver le GPS (en option, si besoin) :

- Pour le réglage, voir **Activer l'enregistrement des données.**
- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, tourner l'« e-Drive »  et sélectionner le symbole « Retour à l'affichage de travail » .


Enregistrement des données de soudage



- Régler les paramètres d'enregistrement des données de soudage (voir les chapitres « Préparation de l'enregistrement des données de soudage » et « Réglage des paramètres d'enregistrement des données de soudage »).
- Régler les valeurs nominales de température et de vitesse (voir le chapitre « Réglage de la vitesse et de la température avant la soudure » dans la notice d'utilisation de l'appareil).
- Enclencher le chauffage et l'entraînement.
Dans la **barre d'état (35)**, le numéro de fichier est inséré en alternance avec l'affichage de la tension du réseau, et le symbole  clignote.
- Serrer le bras de serrage.
Dès que la force dépasse la valeur de seuil saisie, l'enregistrement commence.
Dans la **barre d'état (35)** le numéro de fichier est inséré en alternance avec l'affichage de la tension du réseau, et le symbole  est affiché.
- En cas de dépassement de la valeur de l'alarme saisie pendant la soudure, si le contrôle de la valeur de l'alarme est activé, alors cet état s'affichera à l'écran.
(Voir chapitre « Affichage du dépassement de la valeur de l'alarme - Enregistrement des données de soudage »)
Dans ce cas, procéder à des ajustements selon la situation.
(Voir chapitre « Réglage de la vitesse et de la température pendant la soudure » dans la notice d'utilisation de l'appareil).

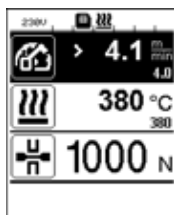
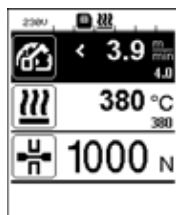
- À la fin du cordon de soudure, desserrer le bras de serrage.
Dès que la force est inférieure à la valeur de seuil saisie, l'enregistrement s'arrête.
Le fichier d'enregistrement suivant est préparé. Dans la **barre d'état (35)** le numéro du nouveau fichier est inséré en alternance avec l'affichage de la tension du réseau et le symbole  clignote.

Terminer le soudage

- Après avoir terminé le soudage, couper l'entraînement.
- Couper le chauffage.
- Attendre jusqu'à ce que le symbole  ne clignote plus.
- Éteindre l'appareil avec le commutateur principal.

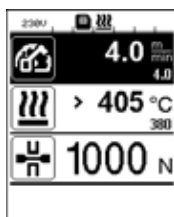
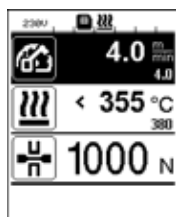
Affichage de l'enregistrement des données de soudage en cas de dépassement de la valeur de l'alarme lors du processus de soudage

Lorsque l'alarme est activée, un contrôle de la vitesse, de la température ou de la force est effectué en permanence pendant le soudage pour s'assurer que leurs valeurs se trouvent dans la plage de valeurs définies de l'alarme. Si ces valeurs sont hors limite, l'appareil l'indique.



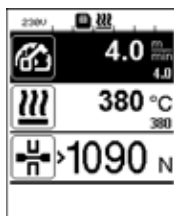
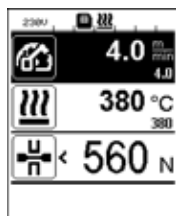
Vitesse :

- Lorsque la vitesse est inférieure au seuil de tolérance,
 - l'affichage de la vitesse clignote ;
 - le symbole « < » apparaît avant la valeur réelle ;
 - si l'alarme sonore est activée, un signal sonore retentit.
- Lorsque la vitesse est supérieure au seuil de tolérance,
 - l'affichage de la vitesse clignote ;
 - le symbole « > » apparaît avant la valeur réelle ;
 - si l'alarme sonore est activée, un signal sonore retentit.



Température :

- Lorsque la température est inférieure à la valeur minimale de l'alarme,
 - l'affichage de l'alarme clignote ;
 - le symbole « < » apparaît avant la valeur réelle ;
 - si l'alarme sonore est activée, un signal sonore retentit.
- Lorsque la température est supérieure à la valeur maximale de l'alarme,
 - l'affichage de l'alarme clignote ;
 - le symbole « > » apparaît avant la valeur réelle ;
 - si l'alarme sonore est activée, un signal sonore retentit.



Force :

- Lorsque la force est inférieure à la valeur minimale de l'alarme,
 - l'affichage de la force clignote ;
 - le symbole « < » apparaît avant la valeur réelle ;
 - si l'alarme sonore est activée, un signal sonore retentit.
- Lorsque la force est supérieure à la valeur maximale de l'alarme,
 - l'affichage de la force clignote ;
 - le symbole « > » apparaît avant la valeur réelle ;
 - si l'alarme sonore est activée, un signal sonore retentit.

Enregistrement des données de soudage dans les fichiers de données de soudage

Un fichier de données de soudage est créé à chaque soudage. Un soudage démarre dès que l'on serre le bras de serrage et s'arrête lors que le bras de serrage est desserré.











Un cordon de soudure se compose d'au moins une soudure. Il peut se composer de plusieurs soudures, si nécessaire lors du processus de soudure.

Le nom des fichiers de soudage se compose des données d'identifiant de l'appareil, de la date, de l'heure, d'un numéro consécutif et du nom de fichier complémentaire en option.

Le numéro consécutif commence chaque jour avec le numéro 001 et s'élève à 999 au maximum.

Soudage sans enregistrement des données

Pour effectuer une soudure sans enregistrement des données, désactiver l'enregistrement des données dans le menu Setup (Réglages).

- Dans l'**affichage des fonctions (33)** sélectionner le **menu Réglages**  en tournant la commande « **e-Drive** » .
- Appuyer brièvement sur l'« **e-Drive** » .
- Dans le menu « Setup » (Réglages), sélectionner « Welding Data Record. » (Enregistrement des données de soudage) en tournant l'« **e-Drive** »  et appuyer brièvement sur cette commande.
- Tourner l'« **e-Drive** »  pour sélectionner « Data Recording » (Enregistrement des données) et appuyer un brièvement sur l'« **e-Drive** » .
- Tourner l'« **e-Drive** »  sur « 0 » et appuyer un court instant sur l'« **e-Drive** » .
- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, tourner l'« **e-Drive** »  pour sélectionner le **symbole « Retour à l'affichage de travail »** .

Coupure de secteur










État de l'appareil avant la coupure de secteur	Durée Coupure de secteur	État de l'appareil après la coupure de secteur
L'entraînement et le chauffage sont enclenchés (processus de soudage et enregistrement des données)	≤ 5 sec.	L'appareil continue de fonctionner sans protection anti-redémarrage selon les mêmes réglages que ceux définis avant la coupure. L'enregistrement des données se poursuit et les données sont ajoutées au fichier défini avant la coupure de secteur.
L'entraînement et le chauffage sont enclenchés (processus de soudage et enregistrement des données)	> 5 sec.	L'appareil démarre et l'affichage de démarrage apparaît à l'écran. Les données de soudage enregistrées jusqu'à la coupure sont contenues dans le fichier d'enregistrement.
L'appareil ne se trouve pas dans le processus de soudage.	—	L'appareil démarre et l'affichage de démarrage apparaît à l'écran.

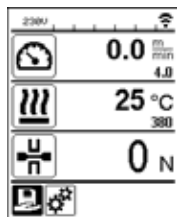
Synchronisation des données

Les fichiers de données de soudage enregistrées par les soudeuses automatiques sont lus et synchronisés par la « LQS App ». À cet effet, le module WLAN (Réseau sans fil) de la soudeuse automatique doit être activé.

Important : Procéder régulièrement à une synchronisation des données à l'aide de l'appli LQS. Les données de soudage non synchronisées peuvent être perdues, par exemple si le panneau de commande est défectueux.

Activer le module WLAN (Réseau sans fil) :


- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, sélectionner le **menu Réglages**  en tournant la commande « e-Drive » .
- Appuyer brièvement sur l'« e-Drive » .
- Dans le menu « Setup » (Réglages), sélectionner « WLAN Settings » (Réglages du réseau sans fil) à l'aide de la commande « e-Drive »  et appuyer brièvement.
- Tourner l'« e-Drive »  pour sélectionner « WLAN » (Réseau sans fil) et appuyer brièvement sur l'« e-Drive » . Tourner l'« e-Drive » sur « I » et appuyer brièvement sur l'« e-Drive » .
- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, tourner l'« e-Drive »  pour sélectionner le **symbole « Retour à l'affichage de travail »** .

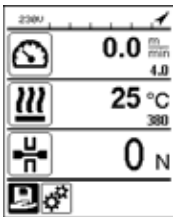


Affichage du statut de la connexion WLAN (Réseau sans fil) :



L'appli LQS procède à l'échange de données entre les soudeuses automatiques et l'appli LQS. La **barre d'état (35)** affiche le **symbole**  lorsque la soudeuse automatique est associée à l'appli LQS.

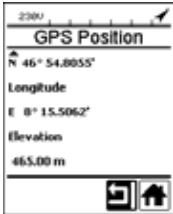
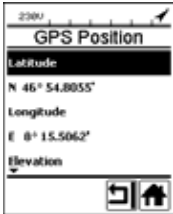
Désactiver le module WLAN (Réseau sans fil) :

- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, sélectionner le **menu Réglages**  à l'aide de la commande « e-Drive » .
- Appuyer brièvement sur l'« e-Drive » .
- Dans le **menu « Setup »** (Réglages), sélectionner « WLAN Settings » (Réglages du réseau sans fil) en tournant la commande de l'« e-Drive »  et appuyer brièvement.
- Tourner l'« e-Drive » , pour sélectionner « WLAN » (Réseau sans fil) et appuyer brièvement sur l'« e-Drive » . Tourner l'« e-Drive »  sur « 0 » et appuyer brièvement sur l'« e-Drive » .
- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, tourner l'« e-Drive »  pour sélectionner le **symbole « Retour à l'affichage de travail »** .









Affichage du statut de position du GPS :

- Le symbole  s'affiche dans la **barre d'état (35)**, lorsque la réception GPS est suffisante et lorsqu'une information de position est disponible.
Remarque : La barre d'état, à la même position, contient également le statut de la connexion au réseau sans fil. Si l'appli LQS dispose d'une connexion au réseau sans fil, le **symbole**  s'affiche, même lorsqu'une information de position est disponible.



Demande de géolocalisation actuelle :

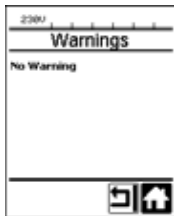

- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, sélectionner le menu **Réglages**  en tournant la commande « **e-Drive** » .
- Appuyer brièvement sur l'« **e-Drive** » .
- Dans le menu « Setup » (Réglages), sélectionner « Welding Data Record. » (Enregistrement des données de soudage) en tournant l'« **e-Drive** »  et appuyer brièvement sur cette commande.
- Tourner l'« **e-Drive** » , sélectionner « Show GPS Position » (Afficher la position GPS) et appuyer brièvement sur l'« **e-Drive** » .




Avertissements et messages d'erreur

- Lorsqu'un avertissement est généré, l'utilisateur peut poursuivre son travail. Il peut consulter des informations plus précises concernant l'avertissement sur l'**affichage des fonctions (33)** sous « Show Warnings » (Afficher avertissements) dans le menu Réglages.

Important : Dans le cas où l'une des alarmes ci-dessous s'enclenche, l'enregistrement des données ne peut être utilisé.

- Dans le cas où une alarme s'enclenche pendant la soudure, la **touche « Haut »** est représentée.
- Si une erreur se produit, l'appareil coupe le chauffage et l'entraînement se verrouille.

Type de message	Affichage	Code erreur/ Message d'avertissement	Description de l'erreur
Avertissement		Unknown HMI Version	Une erreur s'est produite lors de l'initialisation du panneau de commande. ¹
		Date/Time halted	Une erreur s'est produite lors de l'initialisation de la fonction de date et heure.
		Invalid Date/Time	Les informations de date et heure ne sont pas valides.
		Memory Full	La carte mémoire pour l'enregistrement des données est pleine. Lors de l'enregistrement des données, le symbole  clignote dans la barre d'état (35) .

		Memory Card Access	<p>Un problème de carte mémoire est survenu lors de l'enregistrement des données. Dans ce cas, les données de soudage ne sont plus enregistrées, mais le soudage continue.</p> <p>Le symbole  clignote dans la barre d'état (35). Le message supplémentaire suivant apparaît à l'écran. Il est possible de quitter le message en appuyant brièvement sur l'« e-Drive » .</p>
		WLAN Module Access	Le module WLAN (Réseau sans fil) rencontre un problème. ²
		GPS Module Comm.	Le module GPS n'envoie aucune donnée. ³
<p>1. Dans ce cas, l'utilisateur dispose des fonctions de base pour l'utilisation de l'appareil de manière à pouvoir souder même sans enregistrer les données.</p>			
<p>2. L'enregistrement des données est possible malgré ces avertissements. A noter : aucune donnée de l'appareil n'est transférée de l'appareil à l'appli LQS en cas de problème.</p>			
<p>3. L'enregistrement des données est possible malgré ces avertissements. A noter : aucune donnée de position n'est contenue dans le fichier de données lorsque le GPS est activé.</p>			

Exécuter l'action correspondante, pour résoudre les problèmes signalés :

Code d'erreur/mes- sage d'avertissement	Action
Unknown HMI Version	Éteindre l'appareil et le redémarrer après quelques secondes. ⁴
Date/Time halted	Éteindre l'appareil et le redémarrer après quelques secondes. ⁴
Invalid Date/Time	Régler la date et l'heure dans le menu Réglages, sous « Welding Data Record. » (Enregistrer les données de soudage) « Set Date & Time » (Régler la date et l'heure).
Memory Full	Effectuer une synchronisation des données avec l'appli LQS. ⁴
Memory Card Access	<p>Désactiver et activer à nouveau l'enregistrement des données dans le menu :</p> <ul style="list-style-type: none"> - desserrer le levier de serrage et mettre l'entraînement hors service - dans le menu Réglages, sous « Welding Data Record. » (Enregistrer les données de soudage), régler « Data Recording » (Enregistrement des données) sur 0 - après quelques secondes, régler à nouveau « Data Recording » (Enregistrement des données) sur 1 et quitter le menu - enclencher à nouveau l'entraînement. (Le chauffage doit également être enclenché.) - le fichier d'enregistrement est préparé, l'alarme ne doit plus être affichée dans la barre d'état (35). <p>Si une alerte est toujours générée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - couper l'entraînement et le chauffage - éteindre l'appareil avec le commutateur principal - après quelques secondes, allumer à nouveau l'appareil - enclencher à nouveau le chauffage et l'entraînement - le fichier d'enregistrement est préparé, l'alarme ne doit plus être affichée dans la barre d'état (35). ⁴
WLAN Module Access	Éteindre l'appareil et le redémarrer après quelques secondes. ⁴
GPS Module Comm.	Éteindre l'appareil et le redémarrer après quelques secondes. ⁴
<p>4. Si l'alarme se déclenche toujours, contacter Leister Service-Center.</p>	



Your authorised Service Centre is:

A large, empty rectangular box with a thin black border, intended for the user to write the name of their authorised service centre.

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com

sales@leister.com