

OBIETTIVO DEL CONNECT 5

Il CONNECT-5 è un sistema automatico semplice che funziona solo in TIG DC o AC. I pulsanti e i potenziometri della torcia sono inibiti.

Lo scopo di questo sistema automatico è quello di richiamare le configurazioni di saldatura pre-programmate (programmi interni) tra due cordoni di saldatura TIG. L'automatismo sarà collegato al connettore del comando a distanza (a pedale o manuale).

L'automatismo ha bisogno, per il proprio funzionamento di:

- Comandare l'avvio del ciclo di saldatura.
- Richiamare fino a 5 programmi del dispositivo o funzionare nel contesto in corso.
- Affinare / regolare la corrente dal potenziometro (scopo : messa a punto dei programmi e perfezionamento della corrente durante la saldatura del $\pm 15\%$)
- Ricevere l'informazione ARC ON della stabilizzazione dell'arco in saldatura.
- D'essere riconosciuto automaticamente dal dispositivo di saldatura senza manipolazione da parte dell'operatore.

I VINCOLI DEL CONNECT-5

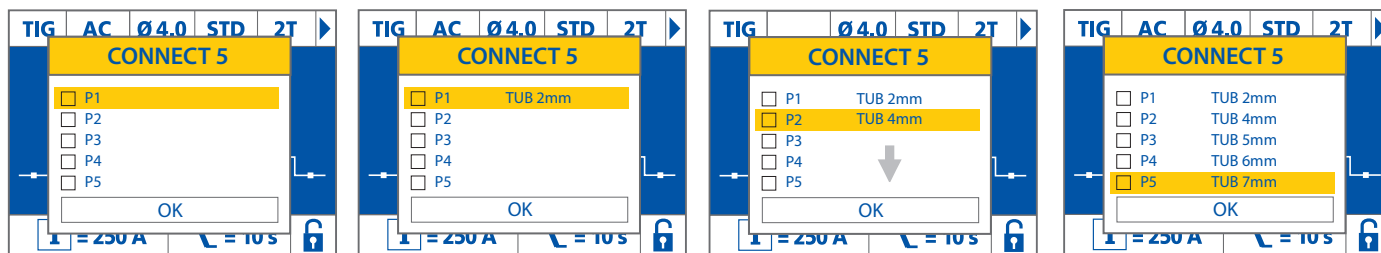
- In MMA, il CONNECT-5 non funziona.
- La modalità CONNECT-5 funziona in TIG DC o in AC, non è possibile richiamare programmi di altri metodi.
- La gestione dei pulsanti è obbligatoriamente fissata in 2T, qualunque sia la gestione memorizzata (4T ...)

ASSEGNAZIONE DEI PROGRAMMI (TIG 220 AC/DC E 250 AC/DC)



TIG 220 AC/DC, TIG 250 AC/DC

Nella scheda , un'opzione «CONNECT 5» permette di aprire una finestra con la tabella di corrispondenza o di assegnazione del programma.



Modo - Selezione dei programmi (P1, P2, etc.) :

Una finestra dedicata permette di spostare il cursore sui cinque programmi del Connect 5 e di selezionare il programma da associare.

La pressione sul pulsante di sinistra permette di aprire una barra di selezione del backup da associare (TUB 2mm, etc.).

Una pressione su OK convalida tutte le operazioni di associazione.

Modo - Selezione del backup da associare (TUB 2mm, 4mm, etc.) :

La pressione su OK apre una barra di testo evidenziata in giallo nella quale scorrono i nomi dei backup.

La pressione del pulsante permette di convalidare la selezione e ritornare al modo di - selezione dei programmi -. Il cursore verrà posizionato sul programma successivo.



Se non è presente nessun backup : ciò non cambia il funzionamento del modo automatico. Non appare nessun nome di backup nella lista ma i programmi sono lasciati « liberi », non resta che premere su OK.

Allora, il contesto in corso corrisponde al programma libero e si applica ai 5 promemoria programmati.

MODI DI RICONOSCIMENTO DEL CONNECT-5 (PRODOTTI A SCHERMO TFT)

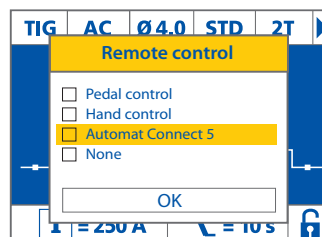


TIG 220 AC/DC, TIG 250 AC/DC

Dopo il collegamento del sistema automatico, esistono due modi di riconoscerlo.

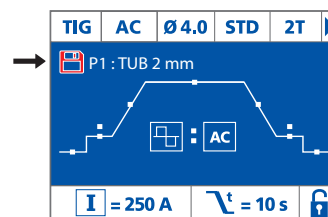
1/ Un modo di riconoscimento diretto attraverso il rilevamento del corto-circuito su ENABLE_C5 (ENABLE = 0), il riconoscimento è fatto e il dispositivo si avvia o si mette in configurazione CONNECT-5 (solo per il TIG 220 AC/DC).

2/ Un modo di riconoscimento indiretto attraverso il rilevamento di un impedimento per l'individuazione di un'impedenza sul connettore del Comando A Distanza. Apparirà una finestra con la richiesta di precisare il tipo di CAD connesso.



RICHIAMO DEL PROGRAMMA ATTRAVERSO LA CONSOLE (TIG 220 AC/DC E 250 AC/DC)

Quando la console è installata sul dispositivo di saldatura essa può richiamare i programmi. Il nome del programma richiamato appare nella finestra principale.



ASSEGNAZIONE DEI PROGRAMMI (TITANIUM)

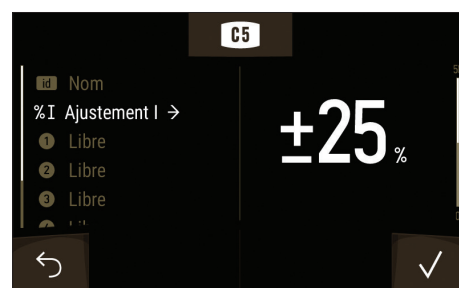
Dans la fenêtre **JOB**, le mode **C5** (Connect-5) permet de rappeler des JOBs via un automate.



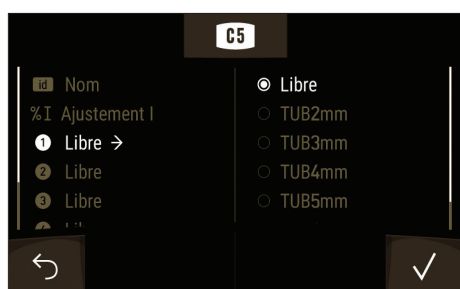
Creazione di un nuovo programma



Scegliere un nome di programma



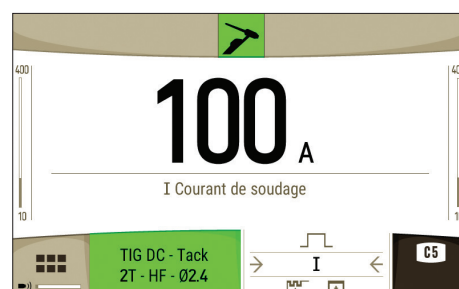
Consente di regolare l'impostazione aggiuntiva della corrente (Reg I) da 0 a 50%.



Selezione dei programmi : 1, 2, 3, 4, 5



Selezione del JOB da associare (TUB2mm, ecc.)



ASSEGNAZIONE DEI PROGRAMMI (PRODOTTI SU TASTIERA)



TIG 300 DC



TIG TITAN 400 DC

Accesso alle assegnazioni di programma e alla tabella di corrispondenza :

L'assegnazione del programma è fissato per impostazione ai cinque primi backup.



Se nessun backup è presente : ciò non modifica il funzionamento del modo automatico, ogni programma corrisponderà al contesto pre-impostato o al programma libero.

MODI DI RICONOSCIMENTO DEL CONNECT 5 (PRODOTTI SU TASTIERA)



TIG 300 DC

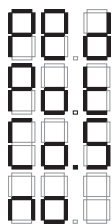


TIG TITAN 400 DC

Dopo il collegamento del sistema automatico, esistono due modi di riconoscerlo.

1/ Un modo di riconoscimento diretto attraverso il rilevamento del corto-circuito su «AUTODETECT», il riconoscimento è fatto e il dispositivo si avvia o si mette in configurazione CONNECT-5.

2/ Un modo di riconoscimento indiretto attraverso il rilevamento di un'impedenza sul connettore del Comando A Distanza (CAD). Apparirà un messaggio con la richiesta di precisare il tipo di CAD connesso da selezionare tramite l'inserimento di un codice con la tastiera.



→ Selezione del modo CONNECT-5.

IL PROGRAMMA « LIBERO »

Il programma « libero » corrisponde al contesto in corso pre-impostato. L'IHM dà accesso ai vari parametri :



IHM a schermo TFT

La barra in alto del Menu è accessibile con alcune restrizioni :

- **Procedura** : TIG – MMA-
- **Tipo** : DC – AC – SYNC - AC MIX
- **Ø** : OK
- **Procedimento** : STD – PULSATO – SPOT ... : OK
- **Tipo di pulsante** : 2T solamente
- **Innesco** : OK
- **Opzione** : inibita
- **Files** : OK
- **Ciclo di saldatura e regolazione** : OK



Tastiera

- **Procedura & Innesco** : TIG-HF – TIG-LIFT – MMA-
- **Tipo di pulsante** : esclusivamente 2T
- **Procedimento** : STD - PULSATO - Easy Pulse - SPOT : OK
- **SALVA / RICHIAMA** : inibito
- **Ciclo di saldatura e regolazione** : OK

ARC ON

L'ARCO ON è un'informazione inviata dal dispositivo di saldatura e uguale allo stato dell'arco di saldatura.

Su un ciclo di saldatura l'ARC ON è a 0 finché l'arco è acceso (da I_Start a I_Stop).

L'ARC ON è a 1 quando l'arco è spento (durante le fasi di Pregas e di PostGas ma anche in caso d'interruzione dell'arco legata a un errore).

SISTEMA AUTOMATICO

Il sistema automatico necessita di avviare il ciclo di saldatura con il programma scelto e di ricevere l'informazione ARC ON finché l'arco di saldatura è stabilizzato.

Esempi di console automatica :

