

Betriebsanleitung

WICON 2000



WICON 2000

Zur weiteren Verwendung aufbewahren !

Modell: Software zum Auslesen von
Schweißdaten

Typ: WIDOS **WICON 2000**

Lizenznummer:

Kundeneintragungen

Inventar-Nr.:

Einsatzort:

Herstelleranschrift

WIDOS
W. Dommer Söhne GmbH
Einsteinstrasse 5
D-71254 Ditzingen-Heimerdingen
Telefon: +49 (0) 71 52 / 99 39 - 0
Telefax: +49 (0) 71 52 / 99 39 - 40

Anschrift der Tochtergesellschaften:

WIDOS GmbH
An der Wiesenmühle 15
D-09224 Grüna / Sachsen
Telefon: +49 (0) 3 71 / 8 15 73 - 0
Telefax: +49 (0) 3 71 / 8 15 73 - 20

WIDOS AG
Auwisstrasse 35
CH-8493 Saland
Telefon: +41 (0) 52 / 3 86 32 32
Telefax: +41 (0) 52 / 3 86 29 78

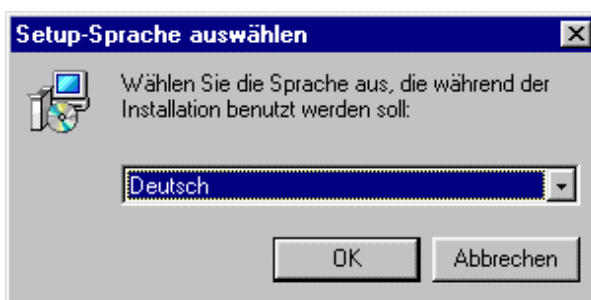
1. INSTALLATION.....	4
2. ARBEITEN MIT WICON 2000.....	7
2.1. Erststart des Programms.....	7
2.2. Beschreibung des Hauptfensters.....	8
2.2.1. Menüleiste.....	8
2.2.2. Symbolleiste.....	8
2.2.3. Listenüberschrift für Arbeitsfeld.....	8
2.2.4. Arbeitsfeld.....	9
2.2.5. Statusleiste.....	9
3. DATEI ÖFFNEN	10
4. EINSTELLUNGEN	11
5. AUSLESEN DER DATEN VON WIDOS-MASCHINEN	13
6. DATENVERWALTUNG	16
6.1. Auswählen nach Kriterien.....	16
6.2. Schnelle Auswahlmöglichkeit.....	17
6.3. Extras.....	17
6.4. Exportieren von Daten	18
7. DRUCKEN VON SCHWEIßPROTOKOLLEN	19

1. Installation

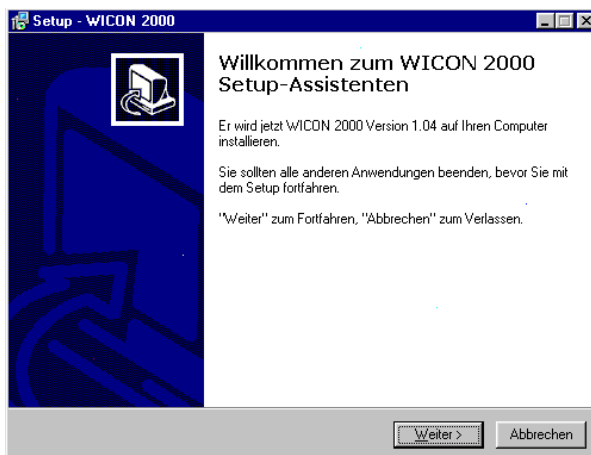
- WICON 2000-Diskette in Laufwerk einlegen,
- Arbeitsplatzsymbol auf Desktop öffnen,
- Disketten-Laufwerk auswählen,



Setup.exe : mit Doppelklick starten

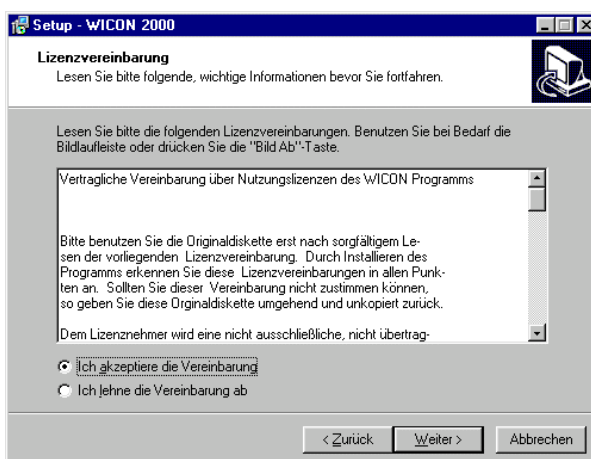


Setup-Sprache auswählen: Gewünschte Sprache wählen und bestätigen mit **OK**: Installation wird gestartet
Abbrechen: Installation wird abgebrochen



Setup - WICON 2000: installiert das Programm auf dem PC:

Weiter: Installation wird fortgesetzt
Abbrechen: Installation wird abgebrochen



Lizenzvereinbarung: Lizenzvereinbarung durchlesen.

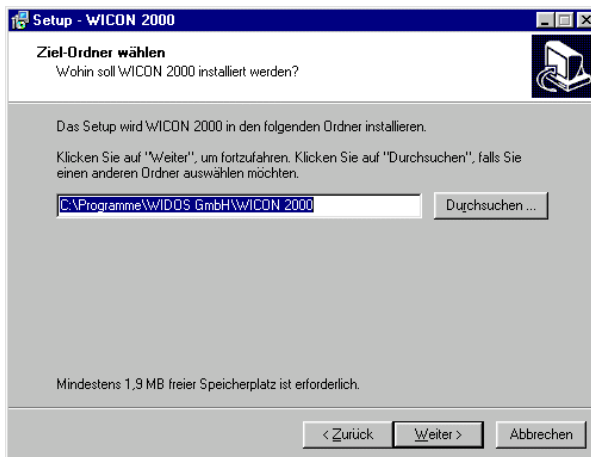
Wenn Sie die Vereinbarung akzeptieren, **Ich akzeptiere die Vereinbarung** anklicken.

Fortfahren mit

Weiter: Installation wird fortgesetzt

Zurück: Installation geht 1 Schritt zurück

Abbrechen: Installation wird abgebrochen

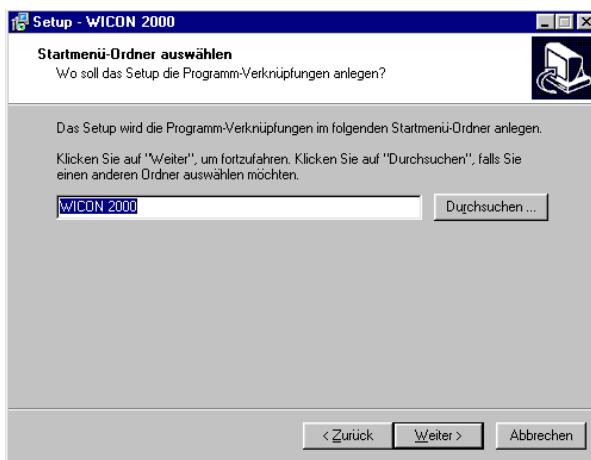


Ziel-Ordner wählen, in den das Programm installiert werden soll

Weiter: Installation wird fortgesetzt

Zurück: Installation geht 1 Schritt zurück

Abbrechen: Installation wird abgebrochen



Startmenü-Ordner wählen: Setup fügt Programm-Symbole dem folgenden Startmenü-Ordner zu.

Weiter: Installation wird fortgesetzt,

Zurück: Installation geht 1 Schritt zurück

Abbrechen: Installation wird abgebrochen

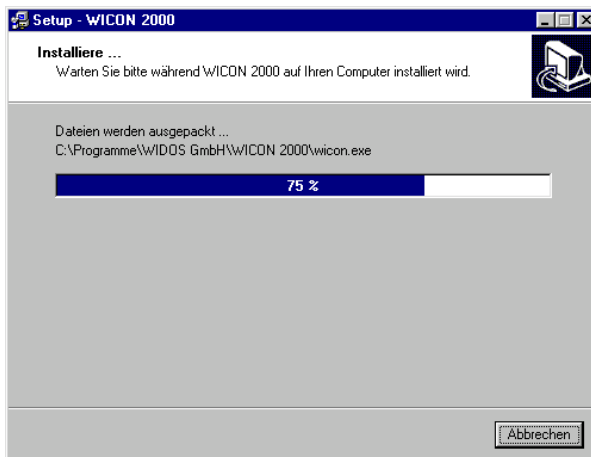


Installation durchführen: Einstellungen können überprüft werden

Installieren: Setup installiert WICON 2000 auf dem Computer

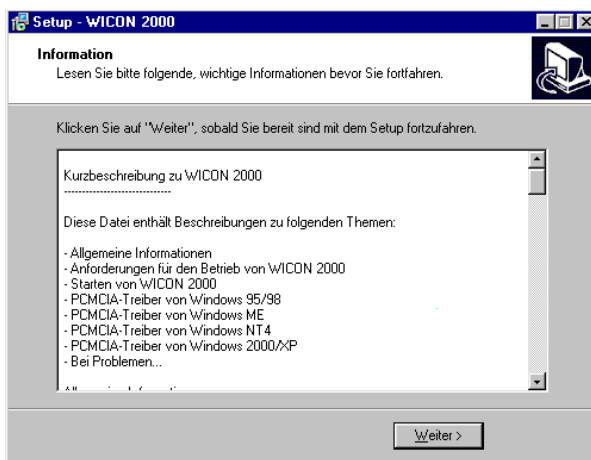
Zurück: Installation geht 1 Schritt zurück

Abbrechen: Installation wird abgebrochen



Installiere ...: WICON 2000 wird installiert.

Abbrechen: Installation wird abgebrochen



Information: enthält zusätzliche Informationen, die nicht in der Bedienungsanleitung enthalten sind

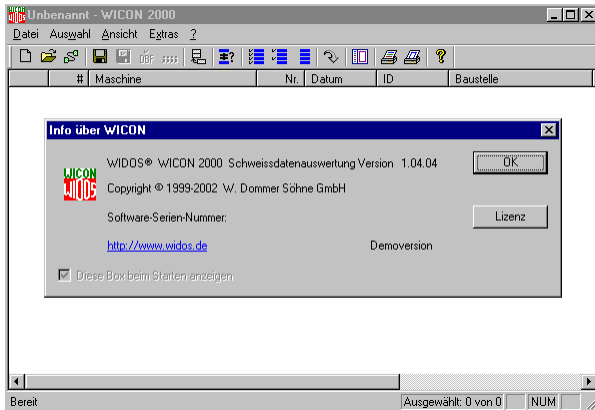


Fertigstellen: Installierung von WICON 2000 wird fertig gestellt,

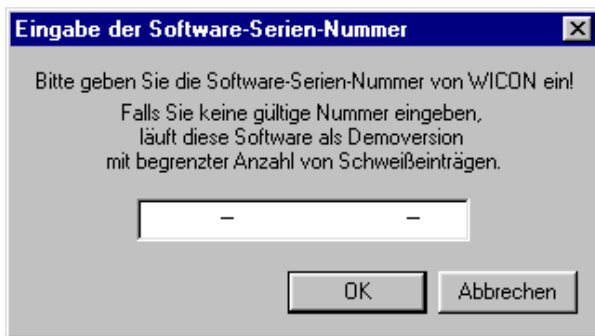
Fertigstellen: Fertigstellen und beenden
Zurück: Installation geht 1 Schritt zurück

2. Arbeiten mit WICON 2000

2.1. Erststart des Programms



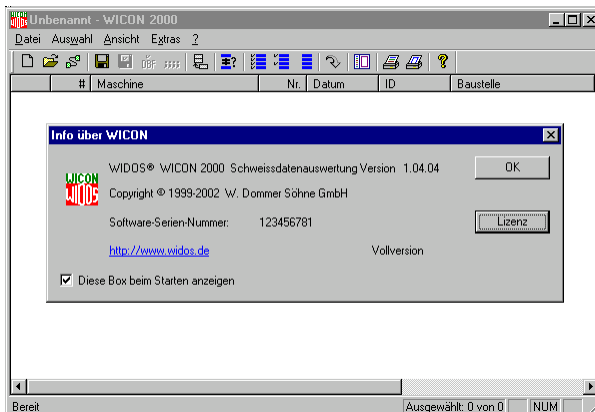
Lizenz: drücken zur Eingabe der Lizenznummer



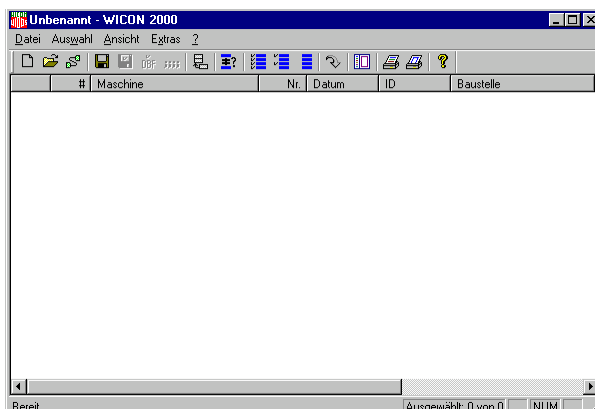
Eingabe der Software-Serien-Nummer: die Lizenznummer vollständig eingeben und mit:

OK: Startfenster öffnen (mit oder ohne Info-Dialogbox)

Abbrechen: der Start wird abgebrochen

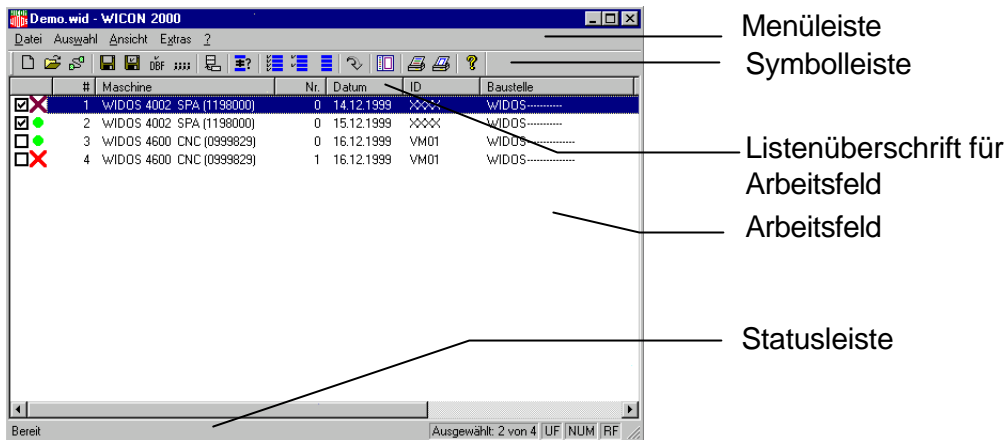


Startfenster mit Info-Dialogbox



Startfenster ohne Info-Dialogbox

2.2. Beschreibung des Hauptfensters



2.2.1. Menüleiste

Die Menüleiste ermöglicht Zugriff auf die Funktionen des Programms:

- **Datei**: Dateiverwaltung, Datenübertragung und Druckfunktionen
- **Auswahl**: Auswahl von Schweißungen nach bestimmten Kriterien zum Drucken und Speichern
- **Ansicht**: Auswahl von Symbolleiste und Statusleiste, Auswahl von Lang- bzw. Kurzansicht der Schweißungen
- **Extras**: Zusatzoptionen, Editieren und Terminal-Modus
- **?**: Hilfe und Informationen zu WICON 2000

2.2.2. Symbolleiste

Die Symbolleiste ermöglicht schnellen Zugriff auf die wichtigsten Funktionen des Programms:

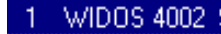





2.2.3. Listenüberschrift für Arbeitsfeld

Die Listenüberschrift für Arbeitsfeld beschreibt die Spalten des Arbeitsfeldes bzw. die Parameter der Schweißungen.





2.2.4. Arbeitsfeld

Das Arbeitsfeld zeigt die Liste aller geladenen Schweißungen.

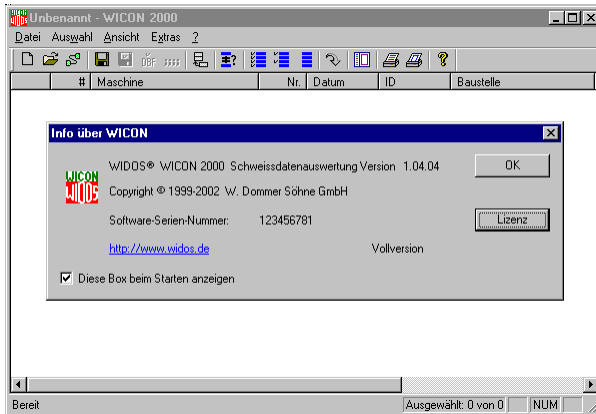
-  1 WIDOS 4002 Markierte Schweißung (farbig hinterlegt), Auswahl durch Anklicken mit der linken Maustaste
-  Ausgewählte Schweißung, Auswahl durch Anklicken des Kästchens mit der linken Maustaste
-  Grüner Punkt = Schweißung in Ordnung
-  Rotes Kreuz = Fehlerhafte Schweißung

2.2.5. Statusleiste

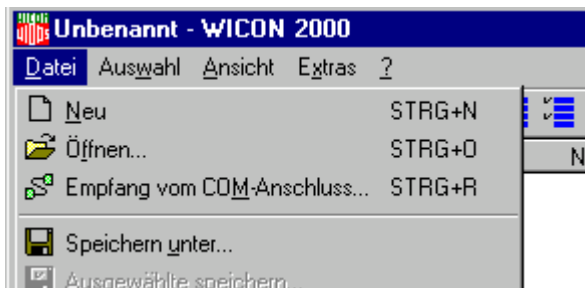
Die Statusleiste zeigt Hilfe zum Menüpunkt.

-  X Ausgewählte Schweißungen von X Gesamt-Schweißungen werden angezeigt
-  UF: Caps Lock (Feststelltaste) eingeschaltet
-  NUM: Num Lock (Nummernblock) ist eingeschaltet
-  RF: Scroll Lock (Rollentaste) ist eingeschaltet

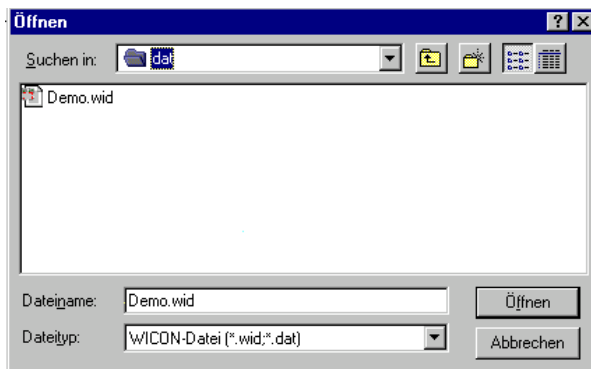
3. Datei öffnen



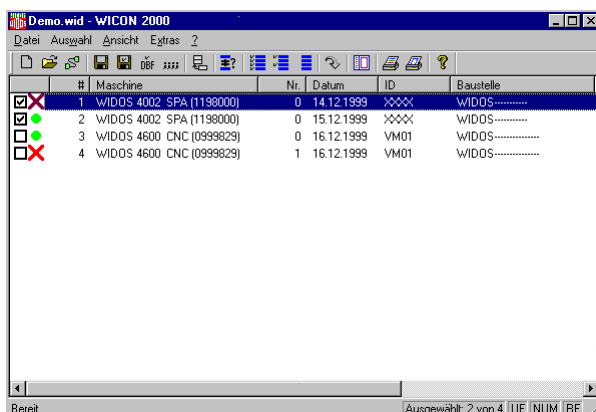
Startfenster mit Info-Dialogbox:
OK: Fortfahren



Im Startfenster ohne Info-Dialogbox:
erst Datei und danach Öffnen anklicken



Öffnen: Gewünschte Datei, z.B. **Demo.wid** durch Doppelklick öffnen oder nacheinander Datei z.B. **Demo.wid + Öffnen** anklicken; es erscheint nachstehendes Hauptfenster:

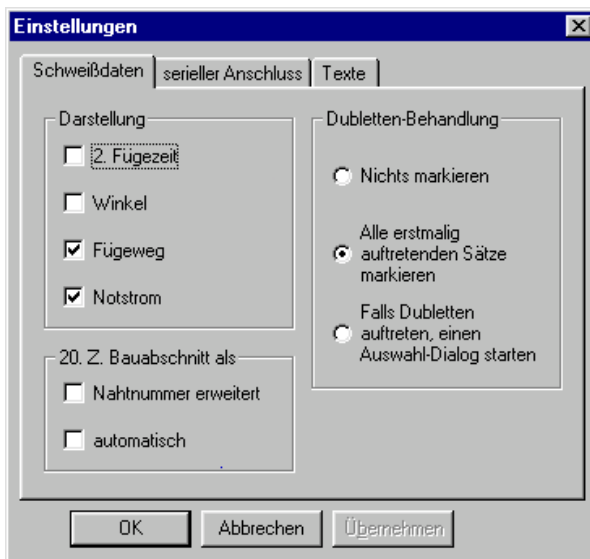


Hauptfenster: zeigt Kurzprotokoll der Datei an

4. Einstellungen



Nacheinander **Ex**tras + **O**ptionen anklicken



Schweißdaten

Darstellung:

2. Fügezeit: Auswählen bei Maschine mit zwei Fügezeiten

Winkel: Auswählen, wenn Maschine Winkel-Spannmöglichkeit hat

Fügeweg: Auswählen bei Maschine mit Fügewegmessung

Notstrom: Auswählen, wenn bei der Maschine Notstromversorgung vorhanden

20. Z Bauabschnitt als

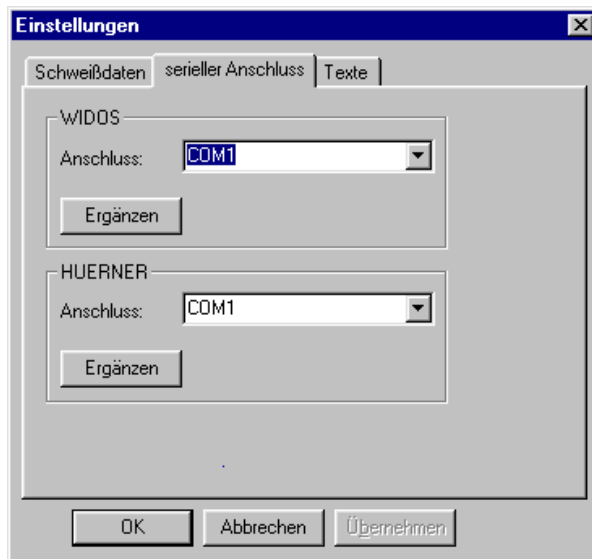
Nahtnummer erweitert: Sonderfunktion letztes Zeichen des Bauabschnitts wird als 5. Position der Nahtnummer verwendet
automatisch: Zustand von Nahtnummer erweitert wird beim Abspeichern der geöffneten Datei mitgespeichert und beim erneuten Öffnen wieder hergestellt

Dublekton Behandlung:

Nichts markieren: Beim Öffnen einer Datei werden keine Markierungen gesetzt, bestehende werden beibehalten

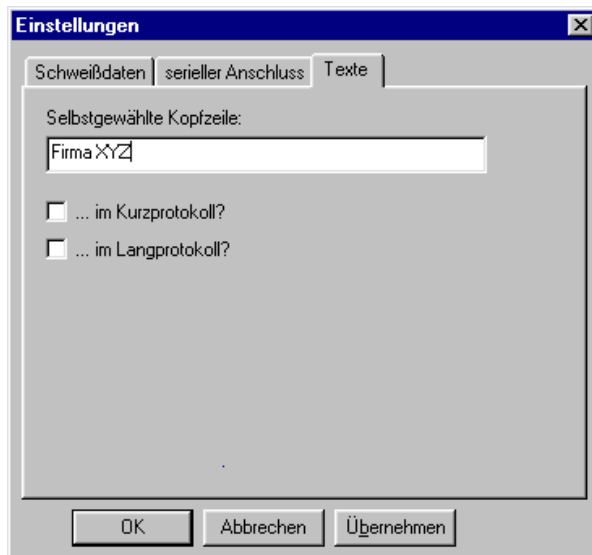
Alle erstmalig ...: Bei doppelt vorhandenen Datensätzen wird nur der erste Datensatz markiert

Falls Dubletten ...: Beim Öffnen einer Datei mit doppelten Schweißungen wird abgefragt, ob eindeutige Schweißungen markiert werden sollen



Serieller Anschluss

WIDOS Anschluss: auswählen, an welcher seriellen Schnittstelle die WIDOS-CNC-Maschine angeschlossen ist
HUERNER Anschluss: auswählen, an welcher seriellen Schnittstelle das HUERNER-HST-Gerät angeschlossen ist
Ergänzen: WICON wird aufgefordert, die installierten Schnittstellen zu suchen und in die Anschluss-Listbox einzutragen



Texte

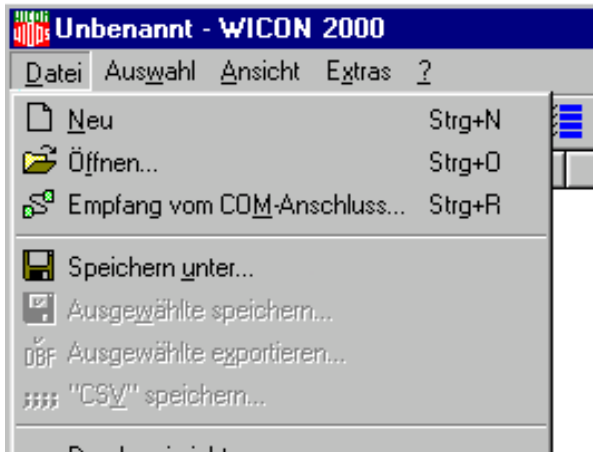
Selbstgewählte Kopfzeile: Der hier eingegebene Text wird als Überschrift über jedes ausgedruckte Blatt gesetzt


...im Kurzprotokoll?: Auswählen, wenn Überschrift über Kurzprotokoll gewünscht wird

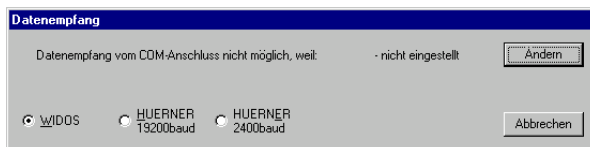
...im Langprotokoll?: Auswählen, wenn Überschrift über Langprotokoll gewünscht wird

5. Auslesen der Daten von WIDOS-Maschinen

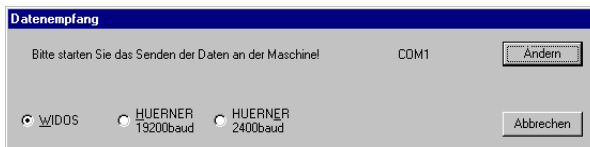
Es muss sichergestellt sein, dass der serielle Anschluss in den Einstellungen (siehe Punkt 4 Einstellungen) richtig eingestellt ist.



Datei und Empfang vom COM Anschluss oder  in der Symbol-Leiste anklicken



Bei **Datenempfang... nicht eingestellt** auf **Ändern** klicken und wie bei **Einstellungen** (siehe Punkt 4 Einstellungen) fortfahren



Datenempfang: Maschinentyp durch Anklicken auswählen und an der Schweißmaschine die Datenübertragung starten

Maschine muss eingeschaltet und berechtigt sein.

WICON-Kabel einstecken und PC mit WICON-Schnittstelle am Aggregat verbinden.

Grundmenü des Maschinendisplays (Anzeige: Aktuelles Datum und Uhrzeit):

WIDOS 0000 CNC
22. 11. 2000 10: 10

<Enter>-Taste drücken

Print PCMCIA

mit <Start>-Taste zum nächsten Parameter

Print PCMCIA

mit <Start>-Taste zum nächsten Parameter

**Di ag Uhr WI CON Param
10: 10**

mit <Start>-Taste zum nächsten Parameter

**Di ag Uhr WI CON Param
10: 10**

mit <Start>-Taste zum nächsten Parameter

**Di ag Uhr WI CON Param
10: 10**

mit <Enter>-Taste bestätigen

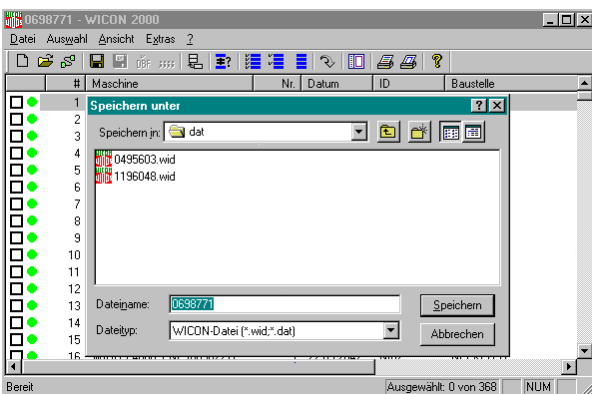
**Di ag Uhr WI CON Param
dtf? 10: 10**

mit <Enter>-Taste bestätigen: Datenübertragung wird gestartet

Achtung! Am PC überprüfen, ob Daten übertragen wurden (PC fordert Sie auf, die Daten abzuspeichern)



Übertragungsmodus: Status des Übertragungsmodus wird als Balken dargestellt bzw. als Zahlenwert angegeben (z.B. 203 von 368)



Speichern unter: Sie werden aufgefordert, die übertragenen Schweißungen abzuspeichern. Durch Anklicken von: **Ordner: dat** werden vorhandene Dateien bzw. Dateiodner angezeigt, die durch Anklicken ausgewählt werden können. Als **Dateiname** schlägt das System die Serien-Nummer der Schweißmaschine vor. Überschreiben Sie diesen Namen, wenn Sie einen anderen vergeben möchten. Wurde unter dieser Nummer bereits eine Schweißung gespeichert, so muss ein anderer Dateiname vergeben werden, da sonst die vorhandenen Daten überschrieben werden. Durch Klicken auf **Speichern** werden die Daten gesichert.

Auf dem Display der Maschine erscheint nun:

**Soll CNC – Speicher
gelöscht werden?**

mit <+>-Taste werden alle Schweißungen aus dem Speicher gelöscht (Daten auf PCMCIA-Karte werden nicht gelöscht)
mit <->-Taste bleiben alle gespeicherten Schweißungen erhalten






mehrmals <Start>-Taste betätigen, **bzw.** nach kurzer Zeit erscheint automatisch wieder das Grundmenü:

**WIDOS 0000 CNC
22. 11. 2000 10: 10**

Datenübertragung ist beendet.

6. Datenverwaltung

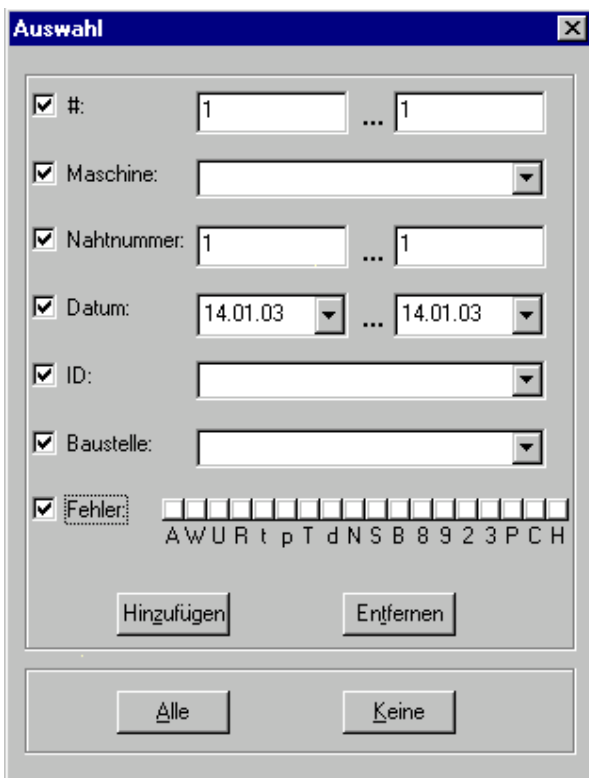
6.1. Auswählen nach Kriterien

-  **Eindeutige:** Markiert nur die ersten Schweißungen (z.B. bei gleichen Schweißungen)
-  **Alle:** Alle Schweißungen in der Datei werden markiert
-  **Auswahl:** Menü: Auswahl erscheint
-  **Keine:** Alle Markierungen der Schweißungen in der Datei werden entfernt
-  **Anhängen:** Die angezeigte Datei kann an andere Dateien angehängt werden



Nacheinander **Auswahl** in der Menüleiste + **Auswahl**-Symbol anklicken, dann erscheint das Menü: Auswahl

Durch Anklicken von **Auswahl** in der Menüleiste + **Eindeutige**-Symbol werden nur die ersten Schweißungen markiert (z.B. bei gleichen Schweißungen)



Auswahl

#: Fortlaufende Nummern der Schweißungen (z.B. 2 - 4) können ausgewählt werden

Maschine: Die gewünschte Schweißmaschine kann ausgewählt werden

Nahtnummer: Fortlaufende Nahtnummern (von – bis) können ausgewählt werden

Datum: Gewünschtes Datum (von – bis) kann gewählt werden

ID: Schweißer kann ausgewählt werden

Baustelle: Name der Baustelle kann ausgewählt werden

Fehler: kann ausgewählt werden:

A: Angleichen

W: Anwärmen

U: Umstellen

R: Rampe

t: Abkühlzeit

p: Abkühldruck

T: Temperatur

d: durchgerutscht

N: Notaus

S: Stromunterbrechung

B: Benutzer

8: Wartungsintervall

9: Außentemperatur

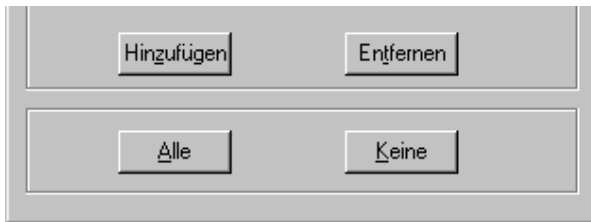
2: Wegaufnehmer

3: Druckaufnehmer

P: Rohrstickstoff

C: Haubenstickstoff

H: HUERNER



Hinzufügen: Die oben ausgewählten Schweißungen werden markiert

Entfernen: Die Markierungen werden entfernt

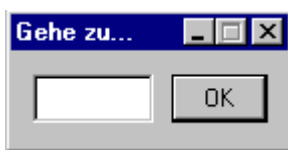
Alle: Alle Schweißungen werden markiert.

Keine: Alle Markierungen werden entfernt

6.2. Schnelle Auswahlmöglichkeit



Gehe zu: Ermöglicht die direkte Auswahl einer Schweißung:



Gehe zu...: die laufende Nummer der gewünschten Schweißung eintragen und mit **OK** bestätigen.

6.3. Extras



Extras in der Menüleiste anklicken, dann kann Folgendes gewählt werden:

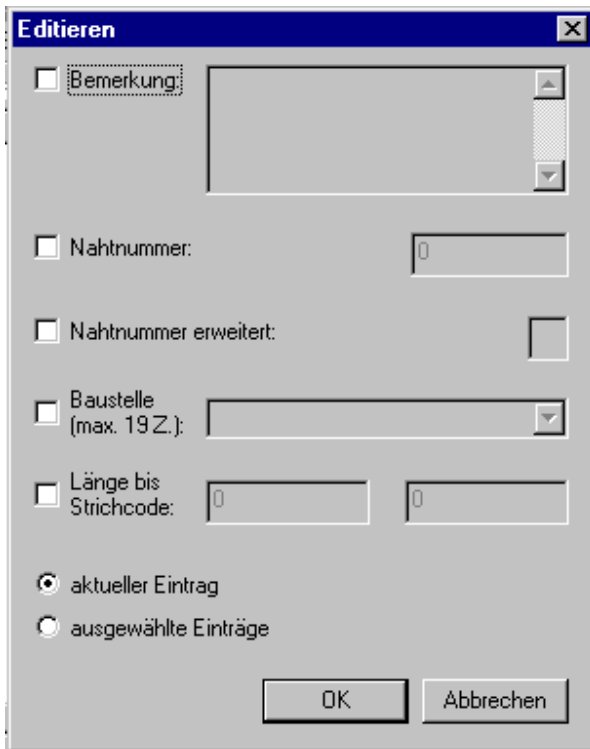
Optionen: Beschreibung hierzu siehe Punkt 4 Einstellungen

Hinzufügen beim Öffnen: Beschreibung hierzu siehe Punkt 6.1 Auswählen nach Kriterien

Editieren: Editier-Menü wird angezeigt

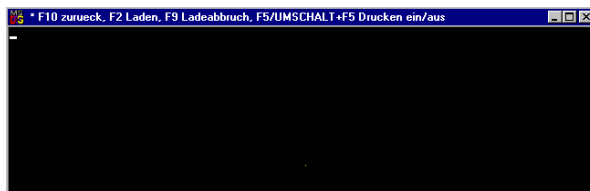
Terminal: Terminal-Menü wird angezeigt

Editieren: Durch Markieren der linken Kästchen werden die Schriftfelder rechts aktiviert. Texte / Nummern können eingetragen, geändert bzw. gelöscht werden. Wird eine Markierung entfernt, bleibt eingetragener Text / Nummer erhalten und erscheint im Lang-Ausdruck.





Bemerkung: Bemerkung kann eingegeben / geändert / entfernt werden
Nahtnummer: Nahtnummer kann eingegeben / geändert / entfernt werden
Nahtnummer erweitert: erweiterte Nahtnummer (5. Position der Nahtnummer) kann eingegeben / geändert / entfernt werden
Baustelle: Baustellenbeschreibung kann eingegeben / geändert / entfernt werden
Länge bis Strichcode: der Abstand vom linken Strichcode bis Schweißnaht wird ins linke der beiden Schriftfelder eingetragen und der Abstand vom rechten Strichcode bis Schweißnaht ins rechte Schriftfeld
aktueller Eintrag: der ausgewählten Schweißung (farbig hinterlegt) werden die Editionen zugefügt
ausgewählte Einträge: die Editionen werden nur den markierten Schweißungen zugefügt

Terminal-Menü: Dieser Modus dient zur Wartung. Durch Drücken der **F10**-Taste auf der PC-Tastatur wird das Terminal-Menü verlassen.



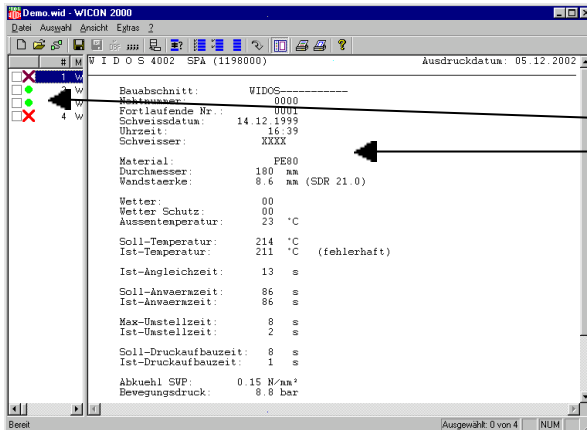
6.4. Exportieren von Daten

-  **Ausgewählte exportieren:** Das Anklicken des Symbols ermöglicht das Exportieren in Dateien im dBase-Format. Dadurch ist ein Importieren der Daten in Excel bzw. eine Datenbank möglich
-  **CSV speichern:** Das Anklicken des Symbols ermöglicht das Exportieren in Dateien im CSV-Format. Dadurch ist ein Importieren der Daten in Excel bzw. eine Datenbank möglich

7. Drucken von Schweißprotokollen



Geteilte Ansicht: Durch Anklicken des Symbols auf der Symbolleiste wird nachstehendes Bild aktiviert, durch erneutes Anklicken wieder entfernt:



Die **geteilte Ansicht** zeigt auf der linken Seite das Kurzprotokoll, und auf der rechten Seite das Langprotokoll



Drucken Kurzprotokoll: Durch Anklicken des Symbols auf der Symbolleiste wird das Kurzprotokoll der markierten Schweißungen ausgedruckt



Drucken Langprotokoll: Durch Anklicken des Symbols auf der Symbolleiste wird das Langprotokoll ausgedruckt