Releasenotes V30

Inhaltsverzeichnis

V1.05 3
Allgemeines 3
Fehlerkorrektur 3
Sonderzeichen und Kleinbuchstaben 3
Eingabe der Programm- und Dateinamen mittels USB-Tastatur. 3
Laufzeit Schleifmotor 3
Aktivierung des Displays während Prozess läuft 3
Abschaltung pyrometrisches Glühen 3
Markierter Cursor bei Wertevergabe 3
V1.06 4
Saklierung Glühzeiten 4
Coprozessor 1.2 5
Allgemeines 5
Wann sollten Sie die Firmware des Co-Prozessors aktualisieren? 5
Werden sich Schweiß- oder Glühparameter ändern? 5
V1.05 6
General 6
Error correction 6
Special characters and lowercase letters 6
Input of program and file names via USB keyboard. 6
Running time grinding motor 6
Shutdown pyrometric glow 6
Highlighted cursor when assigning values 6
V1.06 7
Scaling annealing times 7
Coprocessor 1.2 8
General 8
When should you update the co-processor firmware? 8
Will welding or annealing parameters change? 8

V1.05

Allgemeines

Rückmeldungen unserer Kunden bezüglich der Funktion der V30, sowie kontinuierliche Verbesserungen sind Grundlage für die Firmwareversion 1.05.

Fehlerkorrektur

Anzeige Eingabewerte „8,87“ werden als 8,86 dargestellt.

Sonderzeichen und Kleinbuchstaben

Die Eingabe von Sonderzeichen und Kleinbuchstaben (a-z) über den Drehknopf bei der Vergabe von Programm und Dateinamen.
Sonderzeichen: Punkt, Komma, Minus, Leerzeichen.

Eingabe der Programm- und Dateinamen mittels USB-Tastatur.

Programm und Dateinamen können über eine herkömmliche Windows-Tastatur, die in die USB-Schnittstelle eingesteckt wird eingegeben werden. Aktuell wird nur das QWERTY Tastaturlayout unterstützt.

Laufzeit Schleifmotor

Die Laufzeit des Schleifmotors wird statt 0-99,99s jetzt im Bereich von 0-999,9s eingegeben.

Aktivierung des Displays während Prozess läuft

Während ein Schweiß- oder Glühprozess läuft wird der Bildschirmschoner deaktiviert, sodass der Bediener die Zustandsmeldungen lesen kann.

Abschaltung pyrometrisches Glühen

Wird während des pyrometrischen Glühens der Istwert vom Sollwert mehr als ein in der Konfiguration einstellbarer Wert für die Dauer einer einstellbaren Zeit abweichen, wird der Glühprozess abgebrochen.
Neue Variablen:

„Alarm Delta“	Eingabebereich	0 – 999°C	(Defaultwert: 100°C)
„Alarm nach“	Eingabebereich	0 – 99,9s	(Defaultwert: 3,0s)

Achtung: In der Vorwärmphase ist diese Funktion nicht aktiv.
Sind die Einstellwerte beide auf 0 gesetzt, ist die Abbruchfunktion deaktiviert.

Markierter Cursor bei Wertevergabe

Bei der Einstellung von Werten kann über die Taste F1 und F2 die Dezimalszelle ausgewählt werden. Hier wird durch blinken oder farbliche Markierung erkennbar sein, welche Dezimalstelle gerade bearbeitet wird.

V1.06 Saklierung Glühzeiten

Die Zeiten der Glühdauer (auch Pyrometer) sind im jetzt Bereich von 0 – 999,9s einstellbar. Bisher waren werte im Bereich von 0-99,99s möglich. Importierte Rezepturen V12, V20 und V30 bis v1.05 werden im Wertebereich 0-99,99s importiert, sodass keine Veränderung im Wertebereich erfolgt.

V1.06-Exporte sind entsprechend gekennzeichnet und können nicht mehr von den älternen Versionen eingelesen werden, da die älteren Versionen nicht im Wertebereich 0-999,9s arbeiten können.

Es empfiehlt sich, den gesamten Maschinenpark zu aktualisieren.

V1.07 Funktionsupgrade

Transferfunktion „Erweitern“

Die Transferfunktion „Erweitern“ fügt beim Import die in der Containerdatei enthaltenen Parametersätze dem Bestand der Steuerung hinzu.

Wenn bereits ein Programm mit gleichem Namen (Bsp: weld) existiert, wird das neue Programm unter dem Namen mit „weld_1“ in der Steuerung abgelegt.

Hinweis: „_1“ wird nicht hoch gezählt. Es dient lediglich dazu hinzugefügte Programme von Bestandsprogrammen zu differenzieren.

Selektiver Export

Der selektive Export wird über das Menü in der Programmauswahl, welches eingeblendet wird, wenn man den Drehknopf lange drückt, aktiviert werden. Hier wird die aktuell ausgewählte Rezeptur zum Export verwendet.

Beim selektiven Export wird der Name der exportierten Rezeptur als Dateiname verwendet.

Suchfunktion

In der Programmauswahl kann im Menü, das durch langen Druck auf den Drück-Dreh-Knopf erscheint zusätzlich eine Suche aufgerufen werden. Hier kann der Bediener den **Namen, Durchmesser, C-Gehalt** oder **Teile des Namen** eingeben und erhält nach Bestätigung eine dem entsprechend reduzierte Auswahl an Schweißprogrammen in der Programmauswahl.

Ein orangener Rahmen um das Bild der Programmauswahl signalisiert, dass hier Suchfilter aktiv sind.

Der Suchmodus wird verlassen, wenn:

- Im Menü, das durch langen Druck auf den Drück-Dreh-Knopf erscheint, die Schaltfläche „Suche Zurücksetzen“ ausgewählt wird.
- Die Steuerung neu gestartet wird.

Die Suche ist ohne Login verfügbar.

Glühen im Tippbetrieb

Wird der Parameter **1. Glühdauer NV** auf 0 gestellt, kann über den Eingang X9.21 im Tippbetrieb geglüht werden. Dabei wird der Thyristor so lange angesteuert, wie der Eingang beschaltet ist. Als Sollwert wird der Wert des Parameters **1. Glühen NV** verwendet.

Firmwarekennung

Firmwarekennung in der Importdatei für Schweißprogramme. Hieran soll künftig z.B. Versionsabhängige Skalierungen von Eingabewerten erfolgen. S.a. 1.06

Erweiterung Zeichensatz

zus. Zeichen „Durchmesser“ ist für Programmnamen ab V1.07 verfügbar.

Freigabetemperatur Pyrometer (Bugfix)

Die Steuerung beendet bei einem Eingabewert von 300°C bei Erreichen dieser Temperatur den Prozess.

Kontrastreiche Darstellung

Stärkerer Kontrast bei Wertänderung.

Coprozessor 1.2

Allgemeines

Rückmeldungen unserer Kunden bezüglich der Funktion der V30, sowie kontinuierliche Verbesserungen sind Grundlage für die neue Coprozessor-Firmware.

In seltenen Fällen kann beim einschalten der Leistung eine Stromspitze entstehen, die im ungünstigsten Falle die vorgeschaltete Sicherung auslösen lässt. Die Coprozessor-Firmware 1.2 fährt die Leistung über eine Rampe von 5 Perioden (ca. 100ms) hoch. Hierdurch wird die Stromspitze zu beginn eines Trenn-, Schweiß- oder Glühprozesses vermieden. Das Aufschwingen des Transformators, sowie unzulässig hohe Ströme werden dadurch vermieden.

Wann sollten Sie die Firmware des Co-Prozessors aktualisieren?

Wenn Sie mit ihrer Maschine zufrieden sind und bis dato keine Probleme, mit z.B. ausgelösten Sicherungen haben, brauchen Sie die firmware nicht installieren.

Werden sich Schweiß- oder Glühparameter ändern?

Nein. Die Rampe zu Beginn ist so kurz gewählt, dass keine Effekte auf die Qualität der Schweißungen zu erwarten sind.

V1.05

General

Feedback from our customers regarding the function of the V30 as well as continuous improvements are the basis for the Virmware version 1.05.

Error correction

Display Input values "8.87" are displayed as 8.86.

Special characters and lowercase letters

Entering special characters and lower-case letters (a-z) using the rotary knob when assigning program and file names. Special characters: period, comma, minus, space.

Input of program and file names via USB keyboard.

Program and file names can be entered using a conventional Windows keyboard that is plugged into the USB interface. Only the QWERTY keyboard layout is currently supported.

Running time grinding motor

The running time of the grinding motor is now entered in the range of 0-999.9s instead of 0-99.99s. Activation of the display while the process is running During a welding or annealing process, the screen saver is deactivated so that the operator can read the status messages.

Shutdown pyrometric glow

If during pyrometric glowing the actual value deviates from the target value by more than a value that can be set in the configuration for a period of time that can be set, the glowing process is aborted.

New variables:
"Alarm Delta" input range 0 - 999°C (default value: 100°C)
"Alarm after" input range 0 - 99.9s (default value: 3.0s)

Caution: This function is not active during the preheating phase.
If the setting values are both set to 0, the cancel function is disabled.

Highlighted cursor when assigning values

When setting values, the decimal cell can be selected using the F1 and F2 keys. Here it will be recognizable by flashing or colored marking which decimal place is currently being processed.

V1.06

Scaling annealing times

The times of the glow duration (also pyrometer) are now adjustable in the range of 0 - 999.9s. Previously, values in the range of 0-99.99s were possible. Imported recipes V12, V20 and V30 to v1.05 are imported in the value range 0-99.99s so that there is no change in the value range.

V1.06 exports are marked accordingly and can no longer be read in by the older versions, since the older versions cannot work in the value range 0-999.9s.

It is advisable to update the entire machine park.

V1.07 Function upgrade

Transfer function "Expand"

The transfer function "Expand" adds the parameter sets contained in the container file to the controller's inventory during import.
If a program with the same name (e.g. weld) already exists, the new program is stored in the controller under the name "weld_1".
Note: "_1" is not incremented. It is only used to differentiate added programs from existing programs.

Selective export

The selective export is activated via the menu in the program selection, which is displayed when you press and hold the rotary knob. Here, the currently selected recipe is used for export.
With selective export, the name of the exported recipe is used as the file name.

Search function

In the program selection, a search can also be called up in the menu that appears when you press and hold the push-turn knob. Here the operator can enter the name, diameter, C content or parts of the name and after confirmation receives a correspondingly reduced selection of welding programs in the program selection.
An orange frame around the image of the program selection signals that search filters are active here.
The search mode is exited when:
• In the menu that appears by long pressing the push-turn knob, the "Reset search" button is selected.
• The control is restarted.
The search is available without logging in.

Annealing in jog mode

If the parameter 1. Annealing duration NV is set to 0, annealing can be carried out in jog mode via the X9.21 input. The thyristor is controlled as long as the input is connected. The value of the parameter 1. Annealing NV is used as the setpoint.

Firmware identifier

Firmware identifier in the import file for welding programs. In the future, this will be used to scaling input values depending on the version, for example. See also 1.06

Extension of character set

Additional character “diameter” is available for program names from V1.07.

Pyrometer release temperature (bug fix)

The control system ends the process when an input value of 300°C is reached and this temperature is reached.

High contrast display

Stronger contrast when the value changes.

Coprocessor 1.2

General

Feedback from our customers regarding the function of the V30 as well as continuous improvements are the basis for the new coprocessor firmware.

In rare cases, when the power is switched on, a current peak can occur which, in the worst case, can trigger the upstream fuse. The coprocessor firmware 1.2 increases the power over a ramp of 5 periods (approx. 100ms). This avoids the current peak at the beginning of a cutting, welding or annealing process. This prevents the transformer from oscillating and impermissibly high currents.

When should you update the co-processor firmware?

If you are satisfied with your machine and have not had any problems with e.g. blown fuses, you do not need to install the firmware.

Will welding or annealing parameters change?

No. The ramp at the beginning is so short that no effects on the quality of the welds are to be expected.