



TOOLCRAFT

PL Instrukcja obsługi

Oprogramowanie do stacja lutownicza 4 w 1 (TPS-900)

Nr zamówienia 1933085

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

To oprogramowanie (w skrócie „aplikacja”) umożliwi użytkownikowi połączenie się ze stacją lutowniczą z komputera z systemem Windows®. Po pomyślnym nawiązaniu połączenia użytkownik może przeglądać dane, wykonywać polecenia z komputera i konfigurować ustawienia.

→ Więcej informacji o bezpieczeństwie, użytkowaniu i konserwacji można znaleźć w instrukcji obsługi produktu.

Wszystkie nazwy firm i produktów są znakami towarowymi odpowiednich właścicieli. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Aktualne instrukcje obsługi

Można pobrać najnowszą instrukcję obsługi z witryny www.conrad.com/downloads lub zeskanować przedstawiony kod QR. Postępować zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na stronie internetowej.



Wyjaśnienie symboli



Symbol z wykrzyknikiem w trójkącie służy do podkreślenia ważnych informacji w niniejszej instrukcji obsługi. Zawsze uważnie czytaj te informacje.

→ Symbol strzałki sygnalizuje specjalne uwagi, związane z obsługą.

Wymagania systemowe

- Port USB 2.0 (lub wyższy)
- System operacyjny Windows® XP, 7, 8, 10

Konfiguracja

a) Pobieranie i instalowanie oprogramowania

→ Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby pobrać oprogramowanie i je zainstalować. Więcej informacji można znaleźć w instrukcji obsługi systemu operacyjnego komputera.

1. Odwiedź witrynę www.conrad.com/downloads i wprowadź numer pozycji.
2. Pobierz następujące oprogramowanie:
 - Sterownik: 1933085-86_2108748_driver_v1
 - Aplikacja: 1933085_software_v1

3. Zainstaluj sterownik.
4. Zainstaluj aplikację.

b) Stacja lutownicza: ustaw tryb na „SLA” (SLAVE).

1. Podłącz stację lutowniczą do gniazda zasilania, a następnie włącz zasilanie.
2. Naciśnij przycisk **MENU/ENTER** i przytrzymaj go, aby włączyć menu systemu.
3. Przewiń w dół do pozycji **Mode**, a następnie naciśnij przycisk **MENU/ENTER**.
4. Wybierz pozycję **SLA**, a następnie naciśnij przycisk **MENU/ENTER**, aby potwierdzić.

→ Należy pamiętać o zmianie trybu na „MA” (MASTER), jeżeli aplikacja nie jest używana do sterowania produktem.

c) Podłączanie stacji lutowniczej do komputera

1. Włącz komputer i zaloguj się w razie potrzeby.
2. Podłącz jeden koniec dostarczonego kabla do portu USB-B stacji lutowniczej, a drugi koniec do portu USB-A komputera.
3. Poczekaj chwilę, aż komputer wykryje połączenie i przeprowadzi odpowiednie czynności konfiguracyjne. Zostanie wyświetlony monit o stanie połączenia.

d) Pobieranie informacji o portcie COM

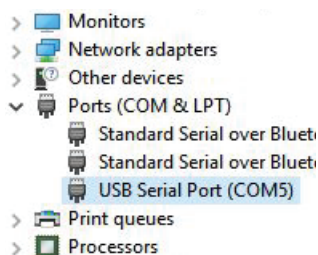
1. Otwórz narzędzie „device manager” w systemie Windows®.

→ Przycisk Start → wyszukaj frazę „device manager”.

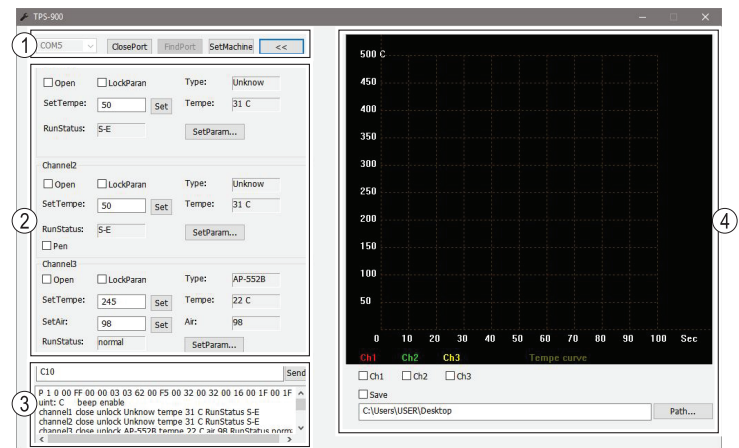
2. Przejdź do „Ports (COM & LPT)” i rozwiń menu.
3. Zapisz numer portu szeregowego USB, np. (COM5).

→ Jeżeli wyświetlanych jest kilka portów, zapisz wszystkie numery.

4. Zamknij narzędzie Device Manager.



Przegląd aplikacji



- 1 Połączenie komunikacyjne
- 2 Ustawianie parametrów kanału
- 3 Polecenia portu szeregowego i panel komunikatów
- 4 Wykres temperatury w czasie rzeczywistym

Obsługa



Podczas obsługi stacji lutowniczej za pośrednictwem aplikacji zawsze wykonuj test funkcji, aby upewnić się, że każda czynność zapewni zamierzony skutek.

Otwórz, a następnie zamknij każdy kanał, aby sprawdzić, czy czynności te powodują uruchomienie i zatrzymanie odpowiednich urządzeń peryferyjnych. Zapisz te informacje.

Monitoruj też wyświetlacz LCD stacji lutowniczej w trakcie konfigurowania różnych ustawień aplikacji, np. podczas zmiany temperatury.

a) Połączenie komunikacyjne

Połącz ze stacją lutowniczą przez nawiązanie połączenia komunikacyjnego (1).

1. Z listy rozwijanej wybierz numer portu COM.

→ Wypróbuj wszystkie numery portów COM zapisane w poprzednich krokach.

2. Wybierz pozycję [OpenPort], aby nawiązać połączenie. Stan połączenia będzie wskazywany na panelu portu szeregowego i komunikatów (3).

Wybór	Opis
SetMachine	Zmiana jednostek temperatury i włączenie/wyłączenie dźwięku klawiszy.
<<	Zwijanie/rozwijanie wykresu temperatury w czasie rzeczywistym.
FindPort	Znajdowanie podłączonego portu COM.

b) Ustawianie parametrów kanału

Podłączonymi urządzeniami można sterować za pośrednictwem odpowiednich kanałów od 1 do 3.

Wybór	Opis
Open	Włączanie/wyłączanie urządzeń peryferyjnych.
LockParan	Blokowanie ustawień w celu zapobiegania ich przypadkowej zmianie.
SetParam	Ustawianie czasu automatycznego uspienia i kompensacji temperatury.
SetTempe	Ustawianie temperatury.
SetAir	Ustawianie przepływu powietrza (nie dotyczy lutownicy).
Type	• Wyświetlanie stanu w czasie rzeczywistym.
Temp	• Więcej informacji o numerze „Type” modelu każdego podłączonego urządzenia peryferyjnego można znaleźć w instrukcji obsługi produktu.
Air	

c) Wykres temperatury w czasie rzeczywistym

Wybór	Opis
Ch1, Ch2, Ch3	Wybór kanałów do wyświetlania na wykresie temperatury w czasie rzeczywistym.
Save	Zapisywanie wykresu w określonej lokalizacji.

d) Polecenia portu szeregowego i panel komunikatów

- Wykonane polecenia, stan kanału i kody błędów są wyświetlane w panelu komunikatów (3). Więcej informacji można znaleźć w rozdziale „Kody błędów”.
- Ręcznie wprowadź polecenie portu szeregowego, a następnie naciśnij [Send], aby uruchomić to polecenie.

Polecenia portu szeregowego

Polecenie	Opis
C?0	Pomoc
C00	Przywrócenie ustawień fabrycznych
C10	Sprawdzenie temperatury wszystkich kanałów
C11	Sprawdzenie temperatury kanału 1
C12	Sprawdzenie temperatury kanału 2
C13	Sprawdzenie temperatury kanału 3
C20	Otwarcie wszystkich kanałów
C21	Otwarcie kanału 1
C22	Otwarcie kanału 2
C23	Otwarcie kanału 3
C24	Otwarcie odsysacza do cyny
C30	Zamknięcie wszystkich kanałów
C31	Zamknięcie kanału 1
C32	Zamknięcie kanału 2
C33	Zamknięcie kanału 3
C34	Zamknięcie odsysacza do cyny

Wskazuje dane do wprowadzenia przez użytkownika, _ oznacza, że nie trzeba wprowadzać danych.

C41	Wybór jednostki temperatury °C 0; °F 1
C42	Włączanie dźwięku 0; wyłączanie

Jeżeli wartość wejściowa ma mniej niż trzy cyfry, należy użyć cyfry 0 do uzupełnienia.

C51	Nastawa temperatury kanału 1 (150–500°C / 302–932°F)
C52	Nastawa temperatury kanału 2 (150–500°C / 302–932°F)
C53	Nastawa temperatury kanału 3 (150–500°C / 302–932°F)
C54	Nastawa przepływu powietrza kanału 3 (150–500°C / 302–932°F)
C61	Wartość kalibracji temperatury kanału 1 (od -50°C do 50°C / od -90°F do 90°F)
C62	Wartość kalibracji temperatury kanału 2 (od -50°C do 50°C / od -90°F do 90°F)
C63	Wartość kalibracji temperatury kanału 3 (od -50°C do 50°C / od -90°F do 90°F)
C71	Ustawienie czasu uśpienia kanału 1 (0–120) (wartość domyślna po dostawie to 0 minut, brak uśpienia)
C72	Ustawienie czasu uśpienia kanału 2 (0–120) (wartość domyślna po dostawie to 0 minut, brak uśpienia)
C80	Blokada parametrów wszystkich kanałów: odblokowanie 0, zablokowanie 1
C81	Blokada parametrów kanału 1: odblokowanie 0, zablokowanie 1
C82	Blokada parametrów kanału 2: odblokowanie 0, zablokowanie 1
C83	Blokada parametrów kanału 3: odblokowanie 0, zablokowanie 1

Komunikaty o błędach na wyświetlaczu

Wskazania na wyświetlaczu, rodzaj błędu	Opis
Błąd „E-1”, bezpiecznik termiczny	Element grzewczy (lutownicy, pistoletu do rozlutowywania, pęsety do lutowania lub dyszy gorącego powietrza) jest uszkodzony lub występuje problem ze stykiem.
Błąd „E-2”, błąd czujnika	Czujnik temperatury (lutownicy, pistoletu do rozlutowywania, pęsety do lutowania lub dyszy gorącego powietrza) jest uszkodzony lub występuje problem ze stykiem.