

## **KD Tool**

DE	Bedienungsanleitung
	Software
EN	Operating Instructions
	Software





# Sehr geehrter Leser

## Einleitung

Wir danken Ihnen für Ihr entgegengebrachtes Vertrauen und gratulieren Ihnen zu Ihrem technisch hochwertigen Fronius Produkt. Die vorliegende Anleitung hilft Ihnen, sich mit diesem vertraut zu machen. Indem Sie die Anleitung sorgfältig lesen, lernen Sie die vielfältigen Möglichkeiten Ihres Fronius-Produktes kennen. Nur so können Sie seine Vorteile bestmöglich nutzen.

Bitte beachten Sie auch die Sicherheitsvorschriften und sorgen Sie so für mehr Sicherheit am Einsatzort des Produktes. Sorgfältiger Umgang mit Ihrem Produkt unterstützt dessen langlebige Qualität und Zuverlässigkeit. Das sind wesentliche Voraussetzungen für hervorragende Ergebnisse.



## Allgemeines



**WARNUNG!** Fehlerhaft durchgeführte Arbeiten können schwerwiegende Sach- und Personenschäden verursachen. Nachfolgend beschriebene Tätigkeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden! Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften in der Bedienungsanleitung der Stromquelle.

„KD Tool“ ist eine Software für den Abgleich von StandAlone Kaltdraht-Vorschüben, auch in Verbindung mit PushPull-Drahtantrieben. StandAlone Kaltdraht-Vorschübe sind Drahtvorschübe ohne Versorgung über die Stromquelle. „KD Tool“ ist Bestandteil der CD-ROM „LocalNet & Tools“.

## Installation

System-Voraussetzungen PC:

- Prozessor: 500 MHz oder höher
- RAM: mindestens 128 MB
- Interface RS 232 / LocalNet (Art.Nr. 4,100,262)
- Erforderlich: Windows XP oder höher

Vor der Installation von „KD Tool“ folgende Vorkehrungen treffen:

- Alte Version von „KD Tool“ deinstallieren, falls vorhanden
- Alle Anwendungen schließen

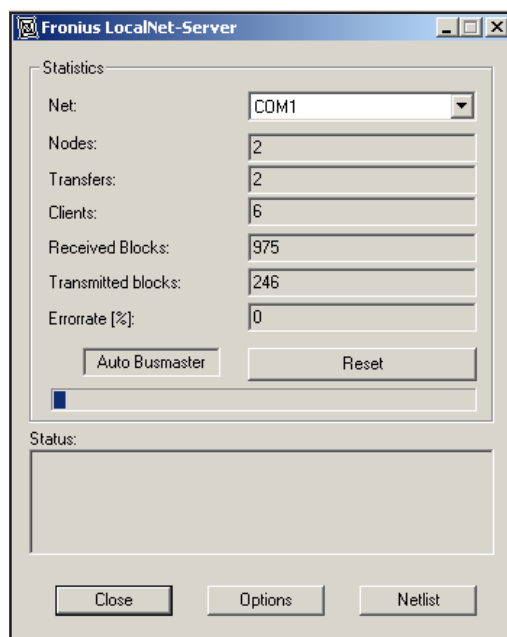
1. CD-ROM „LocalNet & Tools“ einlegen
2. Installation durch Doppelklick auf die Datei „KD Tool.exe“ starten
3. Den Anweisungen des Installationsassistenten folgen

Nach erfolgreicher Installation, steht das „KD Tool“ im Startmenü zur Verfügung, unter „Fronius Product Group“.

## Datenkommunikation einrichten

Gehen Sie vor dem ersten Start von „KD Tool“ wie folgt vor:

1. Unter „Fronius Product Group“ den „LocalNet Server Professional“ aufrufen
2. Es erscheint das Dialogfenster „Fronius LocalNet Server“



3. Gewünschten COM-Port für die Datenkommunikation des PC mit dem Kaltdraht-Vorschub wählen
4. Auf Button „Optionen“ klicken
5. Es öffnet sich das Dialogfenster „Fronius LocalNet-Server Optionen“

Abb.1 Dialogfenster „Fronius LocalNet-Server“

## Datenkommunikation einrichten (Fortsetzung)

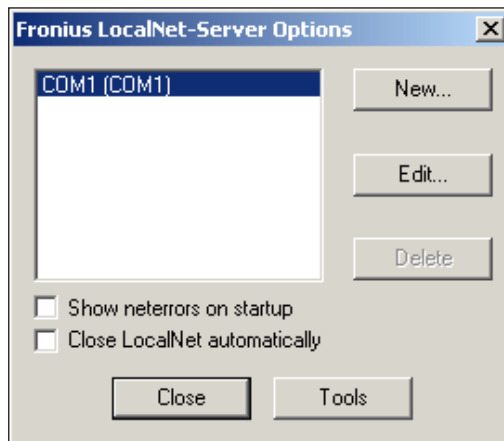


Abb.2 Dialogfenster „Fronius LocalNet-Server Optionen“

6. Gewünschten COM-Port wählen
7. Auf Button „Bearbeiten“ klicken
8. Es erscheint das Dialogfenster „Netzeinstellungen“

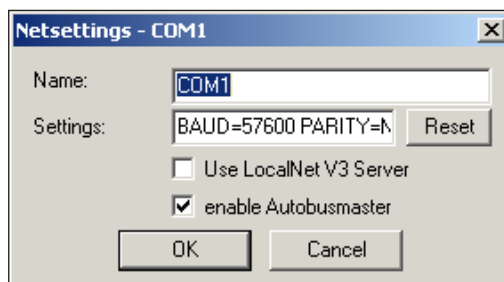


Abb.3 Datenkommunikation: Dialogfenster 4

9. Kontrollfeld „Autobusmaster zulassen“ aktivieren (enable Autobusmaster)
10. Auf Button „OK“ klicken
11. Im Dialogfenster „Fronius LocalNet-Server Optionen“ (Abb.2) auf Button „Beenden“ klicken
12. Es öffnet sich das Anzeigefenster „Änderungen der Parameter werden erst nach einem Neustart wirksam.“
13. Auf Button „OK“ klicken

14. Im Dialogfenster „Fronius LocalNet-Server“ (Abb.1) auf Button „Beenden“ klicken

## Verbindung zwischen Kalt- draht-Vorschub und PC

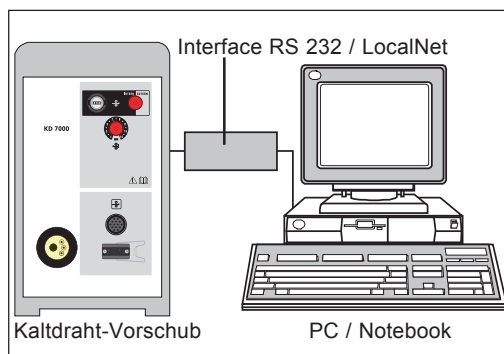


Abb.4 Verbindung Kaltdraht-Vorschub - PC

**HINWEIS!** Für die Verbindung zwischen Kaltdraht-Vorschub und PC, benötigen Sie das Interface RS 232 / LocalNet (Art.Nr.: 4,100,262)

1. RS232-Kabel an dem in Kapitel „Datenkommunikation einrichten“ ausgewählten COM-Port des PC anschließen
2. Verbindungskabel LocalNet an Anschlussbuchse LocalNet des Kalt- draht-Vorschubs anschließen

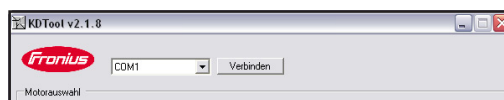


Abb.5 RS232-Schnittstelle auswählen

3. „KD Tool“ im Startmenü aufrufen
4. COM-Port für die RS232-Schnittstelle auswählen, zum Beispiel „COM1“
5. Auf Button „Verbinden“ klicken

# Abgleich Drahtantrieb

## Allgemeines

Der Abgleich Drahtantrieb muss vor jeder erstmaligen Inbetriebnahme und nach jedem Update der Software Drahtvorschub erfolgen. Wird der Abgleich nicht durchgeführt, kommen Standardparameter zur Anwendung - das Schweißergebnis kann unter Umständen nicht zufriedenstellend sein.

## Kaltdraht-Vorschub auswählen

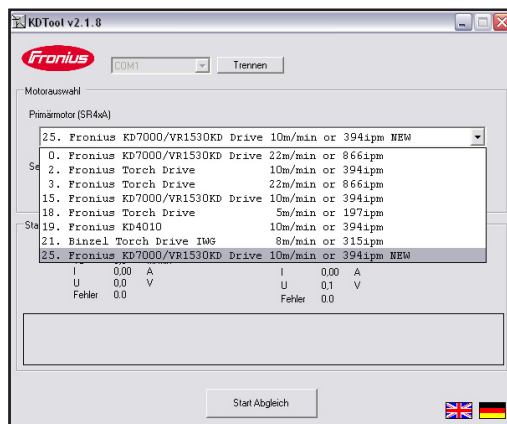


Abb.6 Haupt-Drahtantrieb auswählen

1. Im Auswahlfeld „Primärmotor“, den verwendeten Kaltdraht-Vorschub auswählen

- Ist keine PushPull-Unit in Verwendung:
2. Auf Button „Start Abgleich“ klicken
  3. Abschnitt „PushPull-Unit auswählen“ überspringen

## PushPull-Unit auswählen

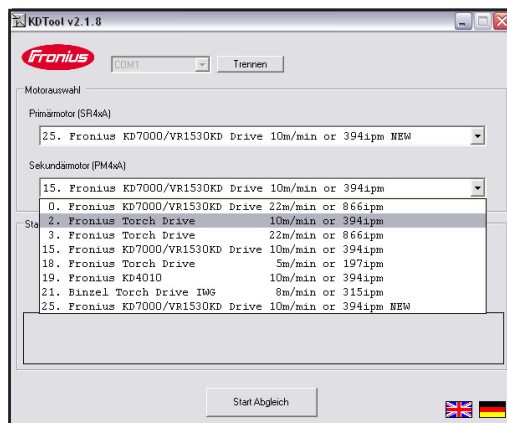


Abb.7 PushPull-Unit auswählen

Für den Abgleich des Kaltdraht-Vorschubs mit einer PushPull-Unit:

1. Im Auswahlfeld „Sekundärmotor“, die verwendete PushPull-Unit auswählen
2. Auf Button „Start Abgleich“ klicken

## Abgleich starten

1. Antriebseinheiten beider Drahtvorschub-Motoren (z.B. Schweißbrenner und Drahtvorschub) entkoppeln - Drahtvorschub-Motoren müssen unbelastet sein



**VORSICHT!** Verletzungsgefahr durch rotierende Zahnräder und Antriebsteile.  
Nicht in rotierende Zahnräder und Teile des Drahtantriebs greifen.

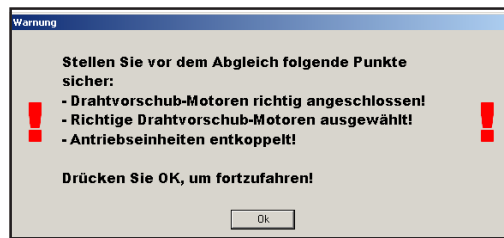


Abb.8 Abgleich starten

2. Im Anzeigefenster „Warning“
  - angeführte Maßnahmen bestätigen
  - auf Button „Ok“ klicken

## Abgleich läuft

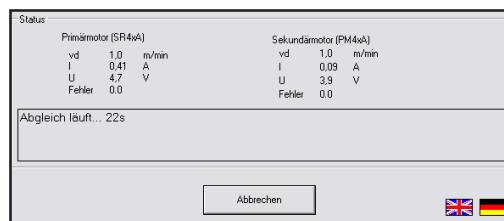


Abb.9 Status der Antriebseinheiten

Die Drahtvorschub-Motoren werden in unbelastetem Zustand abgeglichen.

Während des Abgleichs zeigt das Feld „Status“ den momentanen Zustand der Antriebseinheiten.

## Abgleich abgeschlossen

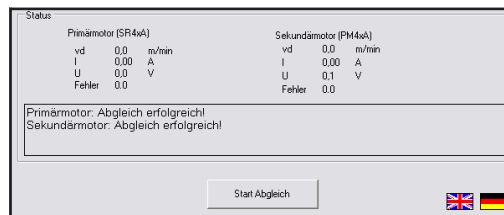


Abb.10 Abgleich erfolgreich abgeschlossen

Abschließend erscheint im Feld „Status“ die Bestätigung des erfolgreichen Abgleichs

- Für den Primärmotor, bei Abgleich ohne PushPull-Unit
- Für Primär- und Sekundärmotor, bei Abgleich mit PushPull-Unit

Gleichzeitig öffnet sich das Anzeigefenster „Status“ mit der selben Bestätigung als Klartext und in Symbolform.

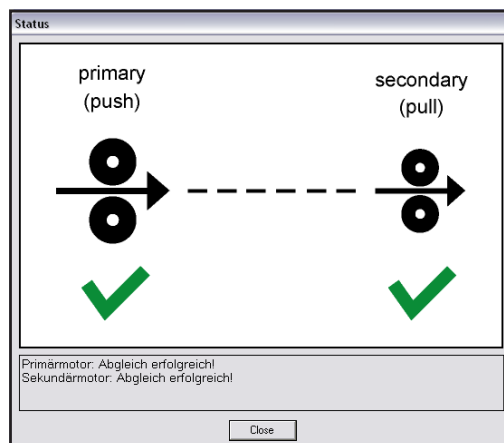


Abb.11 Statusfenster bei erfolgreichem Abgleich mit PushPull-Unit

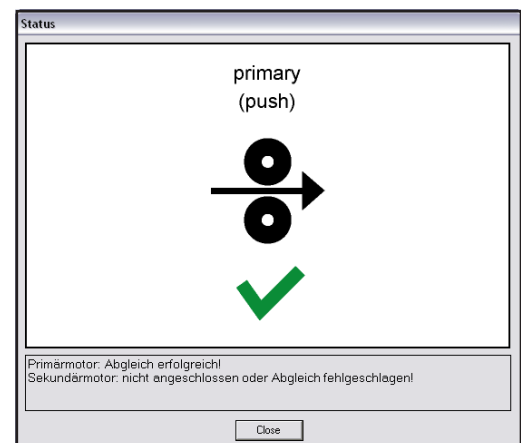


Abb.12 Statusfenster bei erfolgreichem Abgleich ohne PushPull-Unit



# Fehlermeldungen

## Allgemeines

Kommt es während des Abgleichs zu einem Fehler, öffnet sich das Dialogfenster „Status“, mit einer der nachfolgend angeführten Fehlermeldungen. Die Anzeige der Fehlermeldung erfolgt sowohl als Klartext, als auch in Symbolform.

## Primär- und Sekundärtrieb

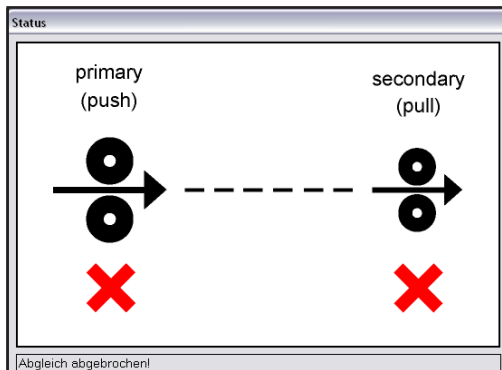


Abb.13 Fehler Primär- und Sekundärtrieb

Ursache:

Fehler beim Abgleich des Primär- und Sekundärtriebs.

Behebung:

- Anschlüsse für Primärtrieb und Sekundärtrieb prüfen
- Abgleich wiederholen

## Sekundärtrieb

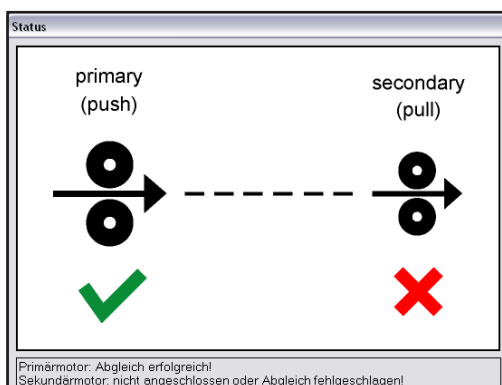


Abb.14 Fehler Sekundärtrieb

Ursache:

Fehler beim Abgleich des Sekundärtriebs.

Behebung:

- Anschlüsse für Sekundärtrieb prüfen
- Abgleich wiederholen

## Primärtrieb

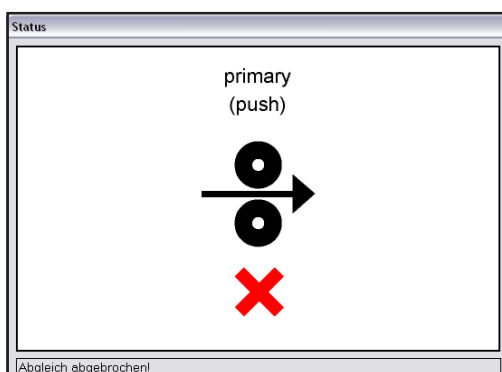


Abb.15 Fehler Primärtrieb

Ursache:

Fehler beim Abgleich des Primärtriebs, ohne PushPull-Unit

Behebung:

- Anschlüsse für Primärtrieb prüfen
- Abgleich wiederholen



# Dear Reader

## Introduction

Thank you for choosing Fronius - and congratulations on your new, technically high-grade Fronius product! This instruction manual will help you get to know your new machine. Read the manual carefully and you will soon be familiar with all the many great features of your new Fronius product. This really is the best way to get the most out of all the advantages that your machine has to offer.

Please also take special note of the safety rules - and observe them! In this way, you will help to ensure more safety at your product location. And of course, if you treat your product carefully, this definitely helps to prolong its enduring quality and reliability - things which are both essential prerequisites for getting outstanding results.



# KD Tool

## General remarks



**WARNING!** Operating the equipment incorrectly can cause serious injury and damage. The following activities must only be carried out by trained qualified personnel! Take note of the safety rules in the power source operating instructions.

EN

„KD Tool“ is a software package for aligning stand-alone cold wire feeders, even in conjunction with push-pull wire drives. Stand-alone cold wire feeders are wirefeeders which do not receive their power supply from the power source. „KD Tool“ is part of the „LocalNet & Tools“ CD-ROM.

## Installation

PC system requirements:

- Processor: 500 MHz or higher
- RAM: 128 MB minimum
- Interface RS 232/LocalNet (item no. 4,100,262)
- Required: Windows XP or higher

Before installing „KD Tool“, take the following precautions:

- Uninstall the old version of „KD Tool“ if installed
- Close all applications

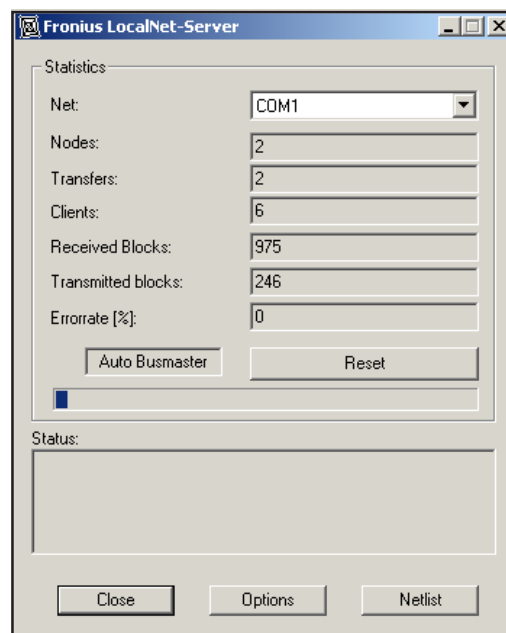
1. Insert „LocalNet & Tools“ CD-ROM
2. Begin installation by double-clicking on the „KD Tool.exe“ file
3. Follow the instructions in the installation wizard

After the installation is successfully completed, the „KD Tool“ is available in the start menu, under „Fronius Product Group“.

## Setting up data communication

Before starting „KD Tool“ for the first time, proceed as follows:

1. Call up the „LocalNet Server Professional“ under „Fronius Product Group“
2. The „Fronius LocalNet Server“ dialog box appears



3. Select the desired COM port for data communication between PC and cold wire feeder
4. Click „Options“
5. The „Fronius LocalNet-Server options“ dialog box opens

Fig. 1 Dialog box „Fronius LocalNet-Server“

**Setting up data communication**  
(continued)

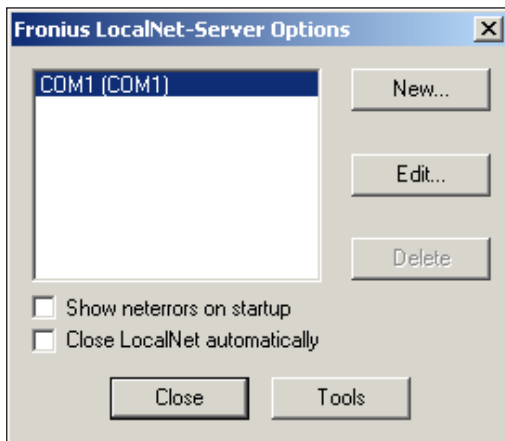


Fig.2 Dialog box „Fronius LocalNet-Server options“

6. Select desired COM port
7. Click „Edit“
8. The „Network settings“ dialog box pops up

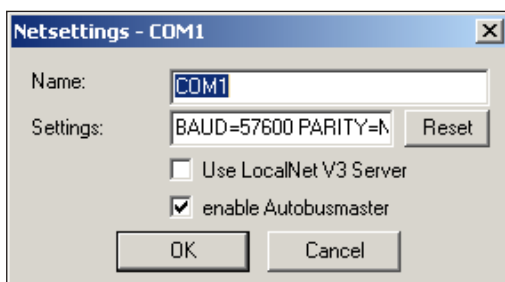


Fig.3 Dialog box „Network settings“

9. Activate „enable Autobusmaster“ control field
10. Click „OK“
11. Click „Finish“ in the „Fronius LocalNet-Server options“ dialog box (Fig.2)
12. The „Changes to parameters only become effective once the system has been restarted“ window opens.
13. Click „OK“

14. Click „Finish“ in the „Fronius LocalNet server“ dialog box (Fig.1)

**Connection between cold wire feeder and PC**

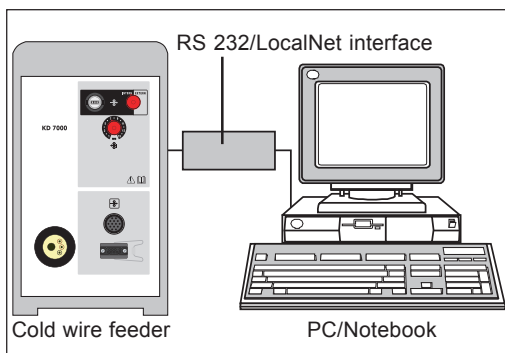


Fig.4 Connection between cold wire feeder and PC

**NOTE!** For connecting the cold wire feeder to the PC you will require the RS 232/LocalNet interface (item no.: 4,100,262)

1. Connect RS232 cable to the PC's COM port selected as described in the section headed „Setting up data communication“
2. Connect LocalNet connecting cable to LocalNet connection socket on the cold wire feeder



Fig.5 Selecting RS232 interface

3. Call up „KD Tool“ in the start menu
4. Select COM port for the RS232 interface, e.g. „COM1“
5. Click „Connect“

# Aligning wire drive

## General remarks

The wire drive must be aligned prior to each initial start-up and after each wirefeeder software update. If the alignment is not carried out, standard parameters are applied - the welding result may not be satisfactory in certain circumstances.

## Selecting cold wire feeder

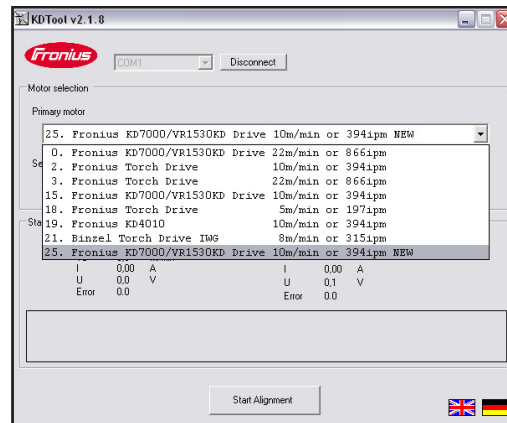


Fig.6 Selecting main wire drive

1. In the „Primary motor“ drop-down menu, select the cold wire feeder used

If a push-pull unit is not being used:

2. Click „Start alignment“ button
3. Skip the next section „Selecting push-pull unit“

## Selecting push-pull unit

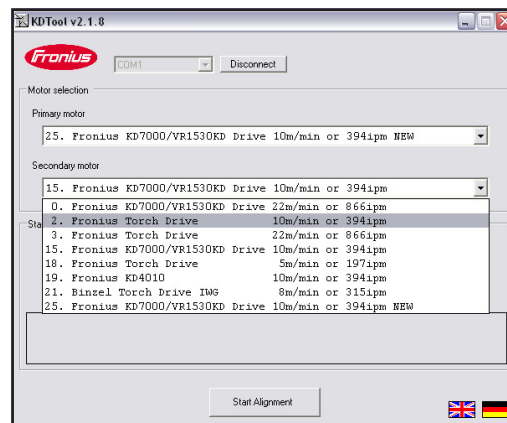


Fig.7 Selecting push-pull unit

For aligning the cold wire feeder with a push-pull unit:

1. In the „Secondary motor“ drop-down menu, select the push-pull unit used
2. Click „Start alignment“ button

## Starting alignment

1. Disengage the drive units of both wirefeeder motors (e.g. welding torch and wirefeeder) - the wirefeeder motors must not be under load

**CAUTION!** Risk of injury from rotating cogs and drive parts. Keep hands away from rotating cogs and the wire drive.

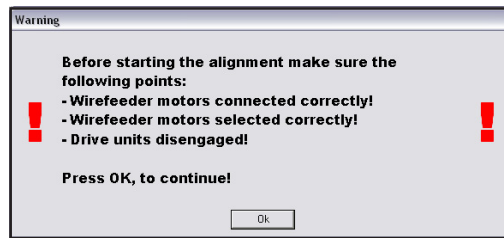


Fig.8 Starting alignment

2. In the „Warning“ window
  - confirm the points listed
  - click „OK“

## Alignment running

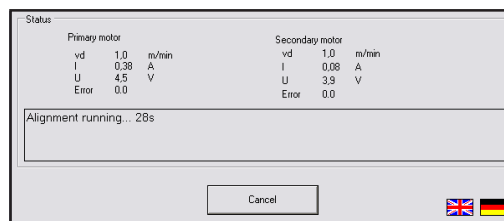


Fig.9 Status of the drive units

The wirefeeder motors are aligned while not under load.

During alignment the „Status“ field shows the current status of the drive units.

## Alignment complete

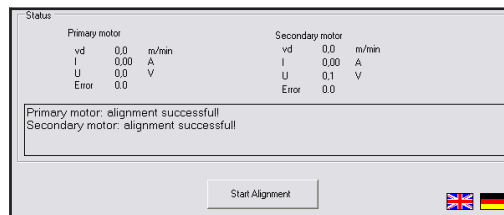


Fig.10 Alignment successfully completed

Finally, confirmation of successful alignment appears in the „Status“ field

- For the primary motor in the case of alignment without a push-pull unit
- For primary and secondary motor in the case of alignment with a push-pull unit

At the same time, the „Status“ window opens with the same confirmation given in text and symbol form.

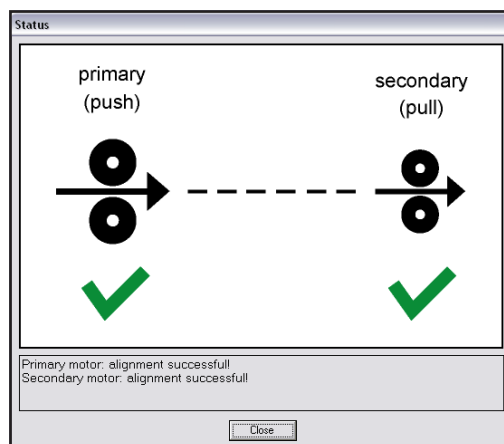


Fig.11 Status window for successful alignment with push-pull unit

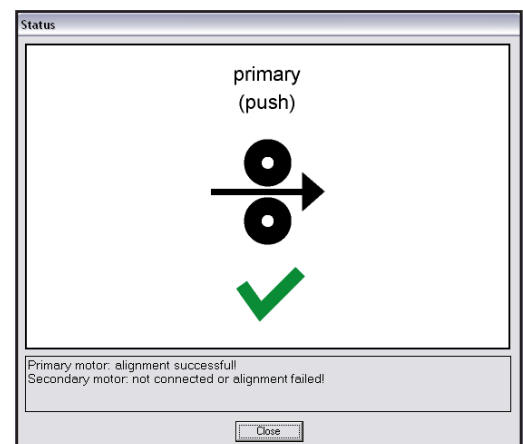


Fig.12 Status window for successful alignment without push-pull unit



# Error messages

**General remarks** If an error occurs during alignment, the „Status“ window appears, displaying one of the following error messages. The error message appears in both text and symbol form.

## Primary and secondary drives

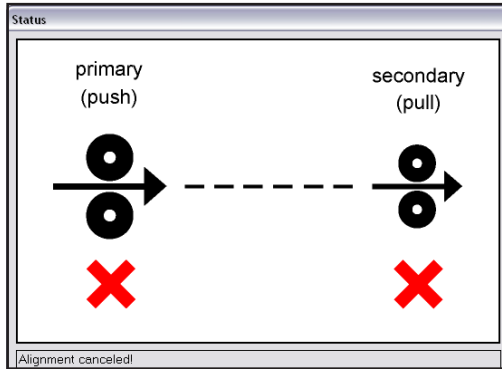


Fig.13 Primary and secondary drive error

**Cause:**  
Error while aligning the primary and secondary drives.

- Remedy:**
- Check connections for primary and secondary drives
  - Repeat alignment procedure

## Secondary drive

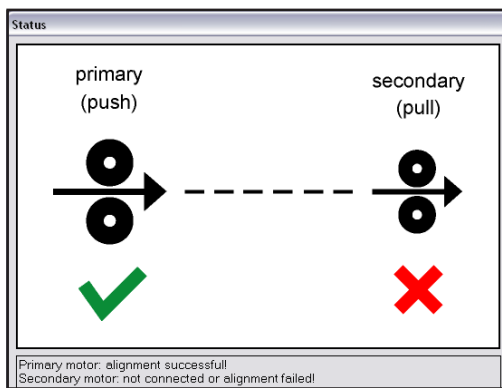


Fig.14 Secondary drive error

**Cause:**  
Error during alignment of secondary drive.

- Remedy:**
- Check connections for secondary drive
  - Repeat alignment procedure

## Primary drive

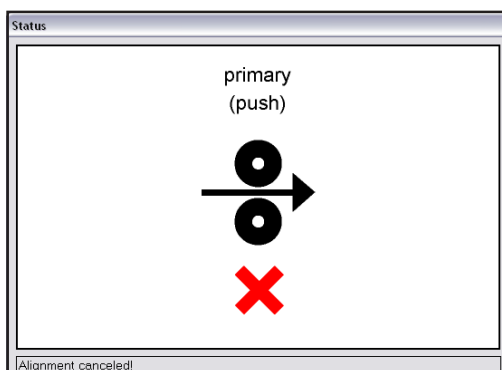


Fig.15 Primary drive error

**Cause:**  
Error during alignment of primary drive, no push-pull unit

- Remedy:**
- Check connections for primary drive
  - Repeat alignment procedure





**FRONIUS INTERNATIONAL GMBH**

Froniusplatz 1, A-4600 Wels, Austria  
Tel: +43 (0)7242 241-0, Fax: +43 (0)7242 241-3940  
E-Mail: [sales@fronius.com](mailto:sales@fronius.com)  
[www.fronius.com](http://www.fronius.com)

**[www.fronius.com/addresses](http://www.fronius.com/addresses)**

Under <http://www.fronius.com/addresses> you will find all addresses  
of our Sales & service partners and Locations.