

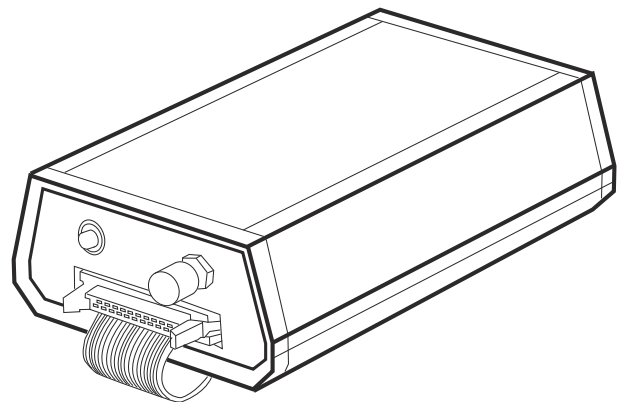
Operating Instructions

BSL-Tool

DE | Bedienungsanleitung

EN | Operating Instructions

FR | Instructions de service



Inhaltsverzeichnis

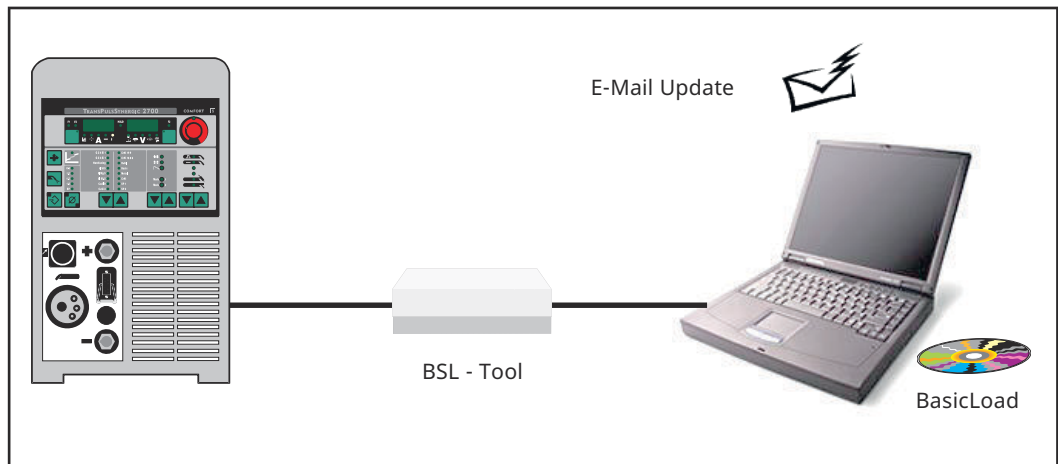
Allgemeines	4
Gerätekonzept.....	4
Systemanforderungen.....	4
Lieferumfang	4
Bedienelemente und Anschlüsse.....	5
Bedienelemente und Anschlüsse.....	5
Software „BASICLoad“ installieren.....	6
Software Installation.....	6
Firmware aktualisieren	7
Sicherheit.....	7
Firmware UST updaten.....	7
Firmware SR XX (Motorregler) updaten.....	8
Firmware UBST updaten.....	9
Fehlerdiagnose, Fehlerbehebung.....	11
Fehlerdiagnose, Fehlerbehebung.....	11

Allgemeines

Gerätekonzept

Mit dem BSL-Tool und der Software BasicLoad können über einen PC die Firmware der Stromquelle, des Drahtvorschubes sowie die Fronius Schweißdatenbank upgedatet werden.

- Das Firmware Update der Stromquelle erfolgt über den Print UST
- Das Firmware Update des Drahtvorschubes erfolgt über den Print SR XX
- Das Firmware Update der Digital Bus-Steuerungen über den Print UBST



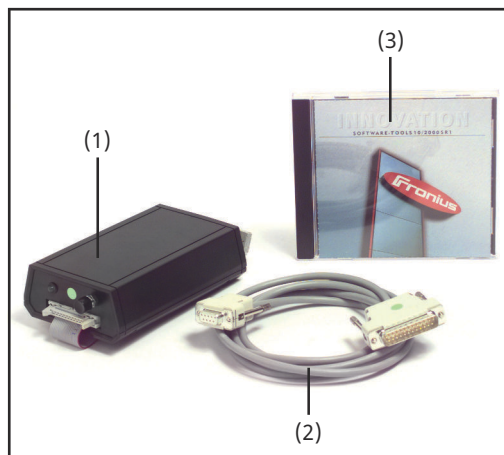
Prinzip des Update-Vorganges

WICHTIG! In Verbindung mit dem LocalNet RS 232 Interface sind Updates auch via LocalNet möglich. Eine Beschreibung des Update-Vorganges via LocalNet ist in der Bedienungsanleitung „LocalNet RS 232 Interface“ Art. Nr. 42,0410,0691 zu finden.

Systemanforderungen

- PC, Pentium 166 oder höher
- 16 MB Arbeitsspeicher
- VGA Grafikkarte mit 256 Farben (640x480)
- Double-Speed-CD-ROM Laufwerk
- MS Windows 95/98/NT/XP

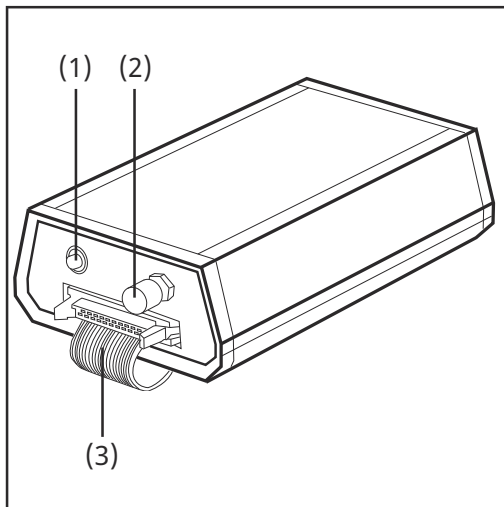
Lieferumfang



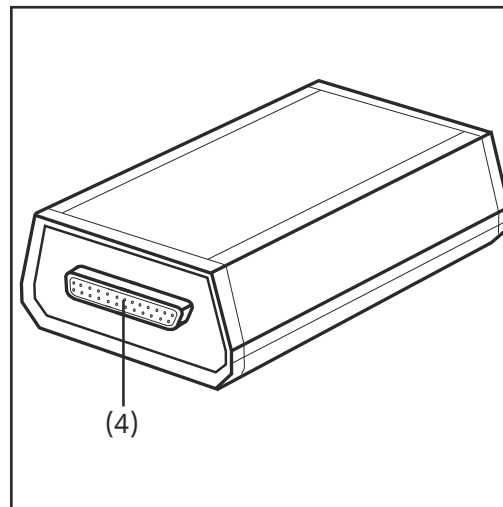
- (1) BSL-Tool mit Flachbandkabel
- (2) RS 232 Schnittstellen-Kabel
- (3) CD Software-Tools

Bedienelemente und Anschlüsse

Bedienelemente und Anschlüsse



BSL-Tool - Vorderseite



BSL-Tool - Rückseite

-
- (1) Kontroll-LED**
leuchtet, wenn das BSL-Tool mit Spannung vom Print versorgt wird

 - (2) Taste Reset**
zum Zurücksetzen des angeschlossenen Prints

 - (3) Flachbandkabel**
zum Anschließen des BSL-Tool an einen Print

 - (4) Anschluss Verbindungskabel**
zum Verbinden des BSL-Tool mit einem PC mittels RS 232 Schnittstellen-Kabel
-

Software „BASICLoad“ installieren

Software Installation

- 1 CD-ROM „Software-Tools“ ins CD-ROM Laufwerk einlegen
- 2 Dateimanager öffnen
- 3 Datei „BASICLoad“ öffnen
- 4 Den Anweisungen des Installations Programmes folgen
- 5 Schnittstelle(n) entsprechend den Einstellungen konfigurieren



BSL-Beispiel Schnittstelle konfigurieren

Sicherheit

WARNUNG!

Gefahr durch Fehlbedienung und fehlerhaft durchgeführte Arbeiten.

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Alle in diesem Dokument beschriebenen Arbeiten und Funktionen dürfen nur von technisch geschultem Fachpersonal ausgeführt werden.
- ▶ Dieses Dokument vollständig lesen und verstehen.
- ▶ Sämtliche Sicherheitsvorschriften und Benutzerdokumentationen dieses Gerätes und aller Systemkomponenten lesen und verstehen.

WARNUNG!

Gefahr durch elektrischen Strom.

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle beteiligten Geräte und Komponenten ausschalten und von Stromnetz trennen.
- ▶ Alle beteiligten Geräte und Komponenten gegen Wiedereinschalten sichern.
- ▶ Nach dem Öffnen des Gerätes mit Hilfe eines geeigneten Messgerätes sicherstellen, dass elektrisch geladene Bauteile (beispielsweise Kondensatoren) entladen sind.

Firmware UST updaten

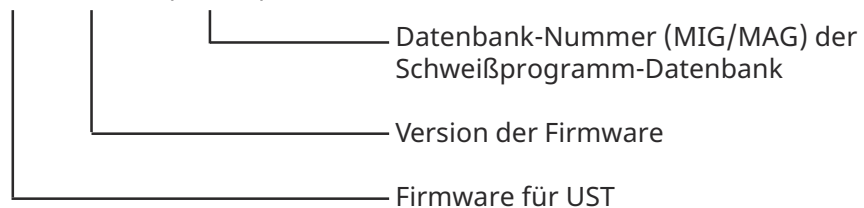
HINWEIS!

Jobs, die mit aktueller Version der Schweißprogramm-Datenbank erstellt wurden, sind nur verfügbar, wenn das Update mit gleicher Schweißprogramm-Datenbank erfolgt.

Erfolgt ein Update mit einer anderen Schweißprogramm-Datenbank, sind vorhandene Jobs nicht abrufbar.

Beispiel Firmware:

Official UST V3.23.22 (M0164)



- 1 Firmwareversion und Versionsnummer der Schweißdatenbank an der Stromquelle abfragen (siehe Bedienungsanleitung Stromquelle)
- 2 Netzschalter der Stromquelle in Stellung - O - schalten
- 3 Stromquelle vom Netz trennen
- 4 Rechtes Seitenteil der Stromquelle entfernen
- 5 Flachbandkabel des BSL-Tool am Programmieranschluss des Print anschließen
- 6 RS 232 Schnittstellen-Kabel mit ausgewählter Schnittstelle am PC verbinden
- 7 Netzversorgung herstellen

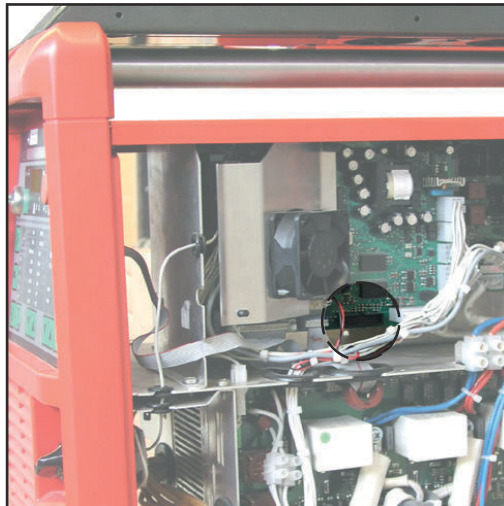
⚠️ WARNUNG!

Gefahr durch Fehlbedienung.

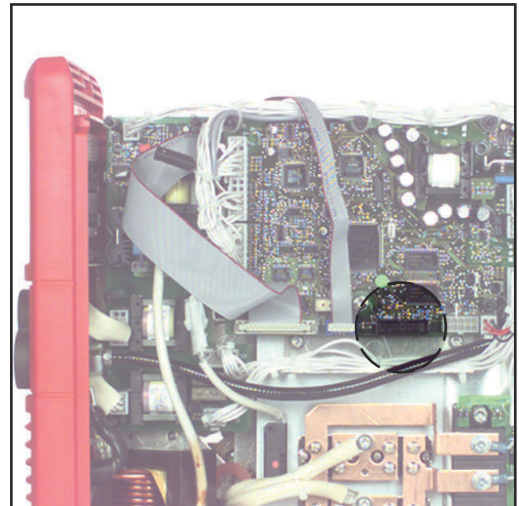
Dies kann schwere Personen- und Sachschäden verursachen.

- ▶ Nach dem Einschalten darauf achten, dass die jeweilige Systemkomponente nicht aktiviert wird.

- 8 Netzschalter an der Stromquelle in Stellung - I - schalten
- 9 Neue Firmware-Version mit gleicher Schweißprogramm-Datenbanknummer auswählen
- 10 Update-Vorgang mit Doppelklick auf die Update-Datei starten
- 11 Netzschalter an der Stromquelle in Stellung - O - schalten, sobald der Update-Vorgang beendet ist
- 12 Stromquelle vom Netz trennen
- 13 Rechtes Seitenteil der Stromquelle montieren
- 14 Stromquelle Einschalten
- Stromquelle ist wieder einsatzbereit.



Anschluss BSL-Tool an Print UST;
TPS2700 - TPS5000



Anschluss BSL Tool an Print UST;
MW1700, TT2200, MW2200

**Firmware SR XX
(Motorregler)
updaten**

- 1 Netzschalter der Stromquelle in Stellung - O - schalten
- 2 Stromquelle vom Netz trennen
- 3 Rechtes Seitenteil der Stromquelle bzw. des Drahtvorschubes entfernen
- 4 Flachbandkabel des BSL-Tool am Programmieranschluss des Print anschließen
- 5 RS 232 Schnittstellen-Kabel mit ausgewählter Schnittstelle am PC verbinden
- 6 Netzversorgung herstellen

⚠️ WARNUNG!

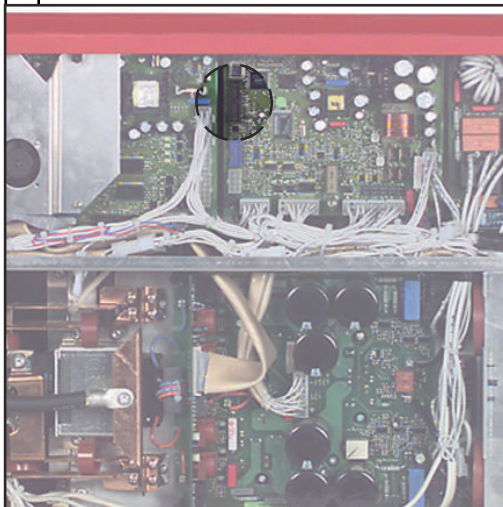
Gefahr durch Fehlbedienung.

Dies kann schwere Personen- und Sachschäden verursachen.

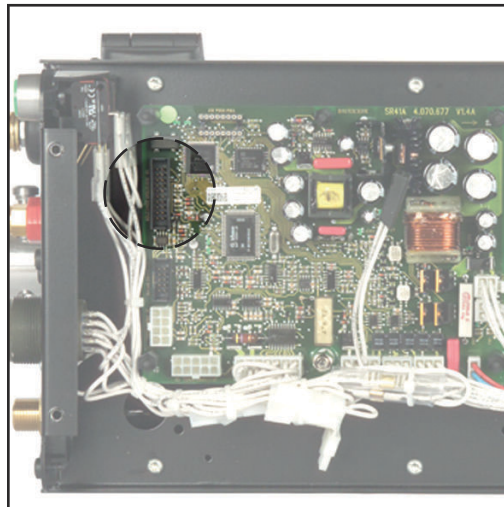
- ▶ Nach dem Einschalten darauf achten, dass die jeweilige Systemkomponente nicht aktiviert wird.

- 7 Netzschalter an der Stromquelle in Stellung - I - schalten
- 8 Update-Vorgang mit Doppelklick auf die Update-Datei starten

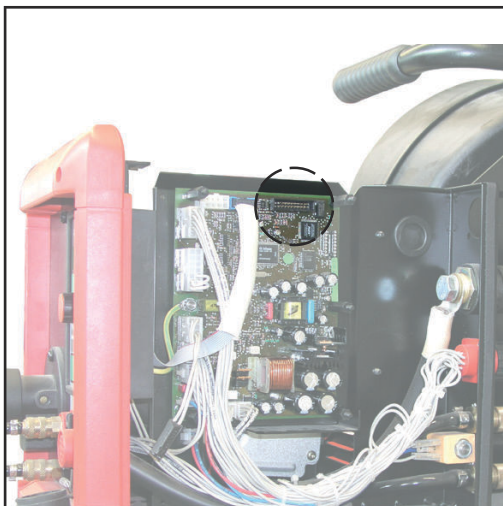
- 9 Netzschalter an der Stromquelle in Stellung - O - schalten, sobald der Update-Vorgang beendet ist
- 10 Stromquelle vom Netz trennen
- 11 Rechtes Seitenteil der Stromquelle montieren
- 12 Stromquelle ist nach erneutem Einschalten wieder einsatzbereit



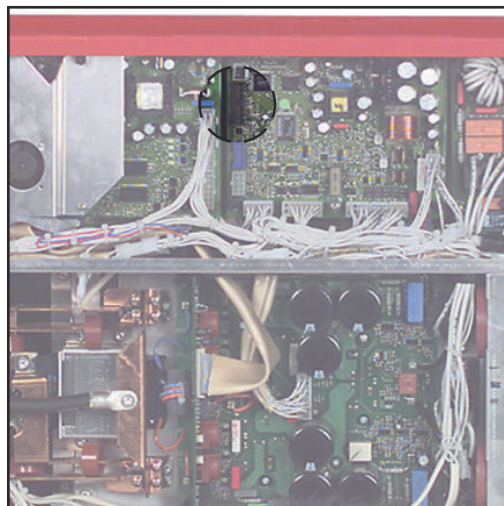
Anschluss BSL-Tool an Print SRXX (Motorregler)
- TPS 2700



Anschluss BSL Tool an Print SRXX (Motorregler)
- VR 1500



Anschluss BSL-Tool an Print SRXX (Motorregler)
- VR 4000 / VR 7000



Anschluss BSL Tool an Print SRXX (Motorregler)
- KD 7000

Firmware UBST updaten

- 1 Netzschalter der Stromquelle in Stellung - O - schalten
- 2 Stromquelle vom Netz trennen
- 3 Deckel der Interfacebox entfernen
- 4 Flachbandkabel des BSL-Tool am Programmieranschluss des Print anschließen
- 5 RS 232 Schnittstellen-Kabel mit ausgewählter Schnittstelle am PC verbinden
- 6 Netzversorgung herstellen

WARNUNG!

Gefahr durch Fehlbedienung.

Dies kann schwere Personen- und Sachschäden verursachen.

- Nach dem Einschalten darauf achten, dass die jeweilige Systemkomponente nicht aktiviert wird.

- 7 Netzschalter an der Stromquelle in Stellung - I - schalten
- 8 Update-Vorgang mit Doppelklick auf die Update-Datei starten
- 9 Netzschalter an der Stromquelle in Stellung - O - schalten sobald der Update-Vorgang beendet ist
- 10 Stromquelle vom Netz trennen
- 11 Deckel der Interfacebox montieren
- 12 Stromquelle ist nach erneutem Einschalten wieder einsatzbereit



Anschluss BSL-Tool an Print UBST

Fehlerdiagnose, Fehlerbehebung

Updaten der Firmware nicht möglich

Ursache: Alte Version „BasicLoad“ auf PC installiert

Behebung: Neuere Version „BasicLoad“ auf PC installieren, Update Vorgang wiederholen

Meldung „Fehlerhafte Kennung“ oder „Unbekannte CPU-ID“

Ursache: BSL-Tool am falschen Print angeschlossen

Behebung: BSL-Tool am richtigen Print anschließen, Update Vorgang wiederholen

Ursache: Falsche Firmware zum Updaten ausgewählt

Behebung: Richtige Firmware auswählen, Update Vorgang wiederholen

Meldung „Timeout on COM1!“

BSL-Tool angeschlossen, LED leuchtet nicht

Ursache: Stromquelle ausgeschaltet

Behebung: Stromquelle einschalten, Update Vorgang wiederholen

Meldung „Timeout on COM1!“

BSL-Tool angeschlossen, LED leuchtet

Ursache: COM-Port falsch konfiguriert

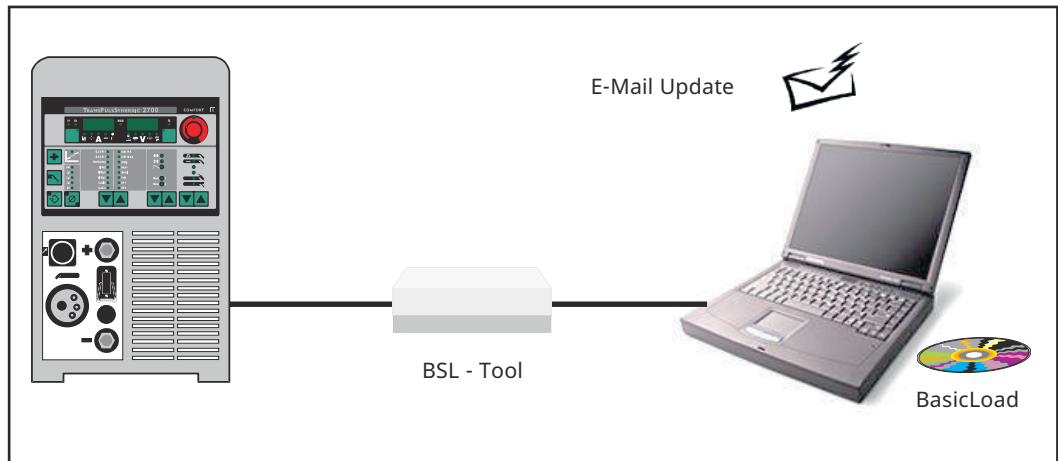
Behebung: Schnittstellen-Einstellungen kontrollieren und gegebenenfalls ändern, Update Vorgang wiederholen

Contents

General.....	14
Machine concept.....	14
System requirements.....	14
Scope of delivery.....	14
Control elements and connections.....	15
Controls and connectors.....	15
Installing the "BASICLoad" software.....	16
Software Installation.....	16
Updating firmware.....	17
Safety.....	17
Updating firmware UST.....	17
Updating SR XX firmware (Motor regulator).....	18
Updating UBST firmware.....	19
Troubleshooting.....	21
Troubleshooting.....	21

General

- Machine concept** Our BSL-Tool and BASICLoad software allow you to update the firmware of power source, wire feeder and Fronius welding database, using a PC.
- Updating firmware of power source via "pc board UST"
 - Updating firmware of wirefeeder via "pc board XX"
 - Updating firmware of digital bus controllers via "pc board UBST"

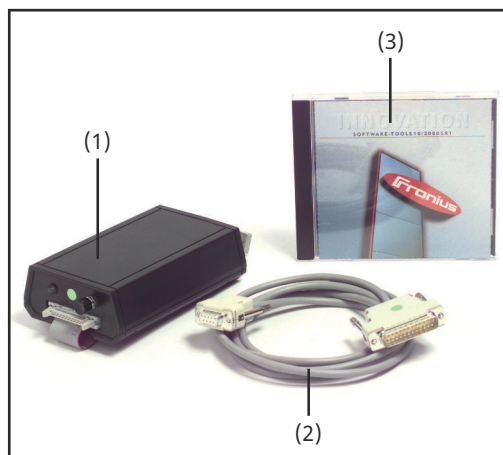


Updating - basic principle

IMPORTANT! Updates via LocalNet are also possible using the LocalNet RS 232 interface. How to carry out an update via LocalNet is described in the „LocalNet RS 232 interface“ operating instructions, item no. 42,0410,0691.

- System requirements**
- PC, Pentium 166 or higher
 - 16 MB RAM or more
 - VGA graphics adapter with 256 colours (640x480)
 - double-speed CD-ROM drive
 - MS Windows 95/98/NT/XP

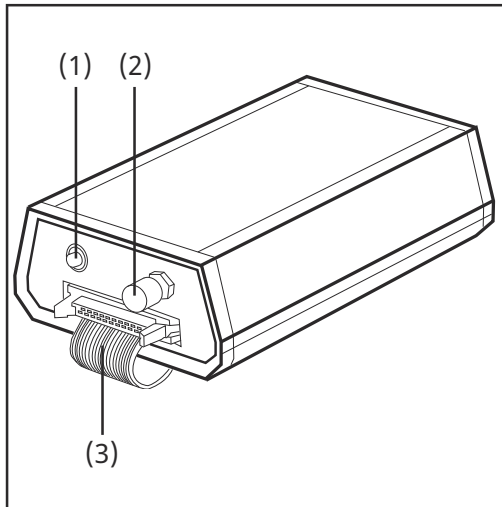
Scope of delivery



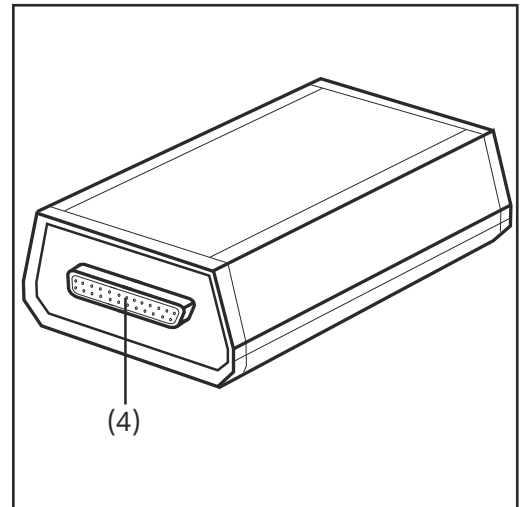
- (1) BSL Tool with flat cable
- (2) RS232 interface cable
- (3) BasicLoad software and firmware

Control elements and connections

Controls and connectors



BSL-Tool - front side



BSL-Tool - rear side

-
- (1) Control Led**
lights up to indicate that the pc board is supplying power to the BSL Tool

 - (2) Reset button**
for resetting the connected pc board

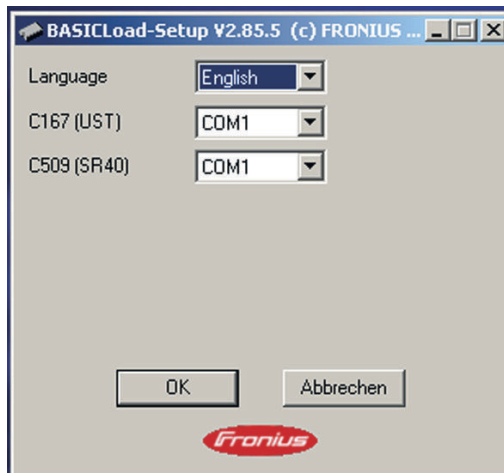
 - (3) Flat cable**
for connecting the BSL Tool to a pc board

 - (4) Port for connecting cable**
for connecting the BSL Tool to a PC using a RS232 interface cable
-

Installing the “BASICLoad” software

Software Installation

- 1 Insert the “BASICLoad” CD-ROM into your CD-ROM drive
- 2 Open your file manager
- 3 Open the “BASICLoad” file
- 4 Follow the instructions in the installation program
- 5 Adjust the interface(s) to reflect your settings



Setting up the interface

Updating firmware

Safety

⚠ WARNING!

Danger from incorrect operation and work that is not carried out properly.

This can result in serious personal injury and damage to property.

- ▶ All the work and functions described in this document must only be carried out by technically trained and qualified personnel.
- ▶ Read and understand this document in full.
- ▶ Read and understand all safety rules and user documentation for this device and all system components.

⚠ WARNING!

Danger from electrical current.

This can result in serious personal injury and damage to property.

- ▶ Before starting work, switch off all devices and components involved and disconnect them from the grid.
- ▶ Secure all devices and components involved so they cannot be switched back on.
- ▶ After opening the device, use a suitable measuring instrument to check that electrically charged components (such as capacitors) have been discharged.

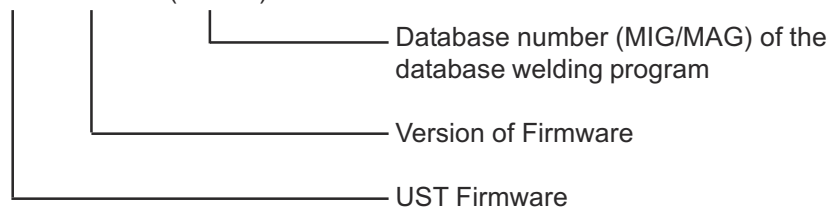
Updating firm-ware UST

NOTE!

Jobs created using the current version of the welding program database are accessible only if update to the same version of the welding program database. If you update to a different version of the welding program database, you will not be able to access existing jobs.

Example Firmware:

Official UST V3.23.22 (M0164)



- 1 Check the firmware version and the version number of the welding database at the power supply (consult the power supply operating manual).
- 2 Shift the mains switch of the power source into the - O - position
- 3 Unplug the power source from the mains
- 4 Remove right-hand panel from power source
- 5 Connect flat cable from BSL-Tool to programming terminal of pc board
- 6 Connect the RS 232 interface cable to the selected PC interface
- 7 Plug in the mains switch

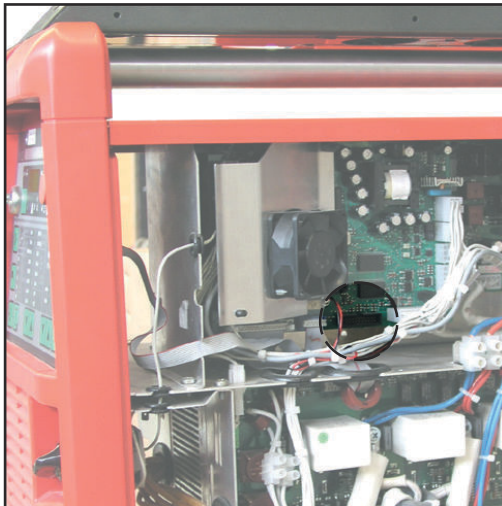
⚠ WARNING!

Danger due to incorrect operation.

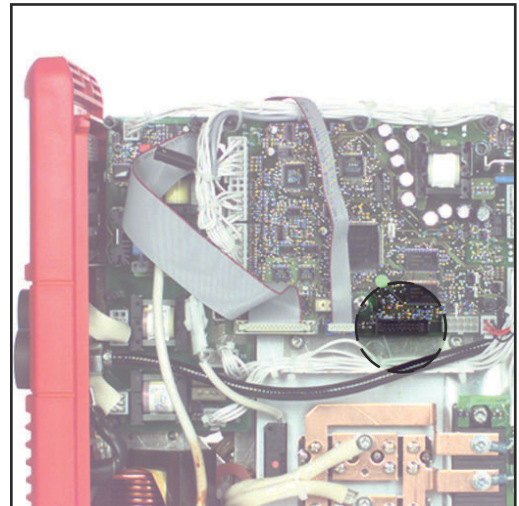
This can cause serious injury and damage.

- ▶ After switching on, check that the relevant system component is not activated.

- 8 Shift the mains switch of the power source into the - I - position
- 9 Select the new firmware version with the same welding program database number
- 10 Double-click the „OFFICIAL UST Vx.xx.xx.FFW“ file to launch the update
- 11 After completing the update, shift the mains switch of the power source into the - O - position
- 12 Unplug the power source from the mains
- 13 Remount the right-hand panel of the power source
- 14 Turn on the power source again
- The power source is ready for welding.



Connection of BSL-Tool with pc board UST;
TPS2700 - TPS5000



Connection of BSL-Tool with pc board UST;
MW1700, TT2200, MW2200

**Updating SR XX
firmware (Motor
regulator)**

- 1 Shift the mains switch of the power source into the - O - position
- 2 Unplug the power source from the mains
- 3 Remove right-hand panel from power source or wire feeder
- 4 Connect flat cable from BSL-Tool to programming terminal on the pc board
- 5 Connect the RS 232 interface cable to the selected PC interface
- 6 Plug in the mains switch

⚠ WARNING!

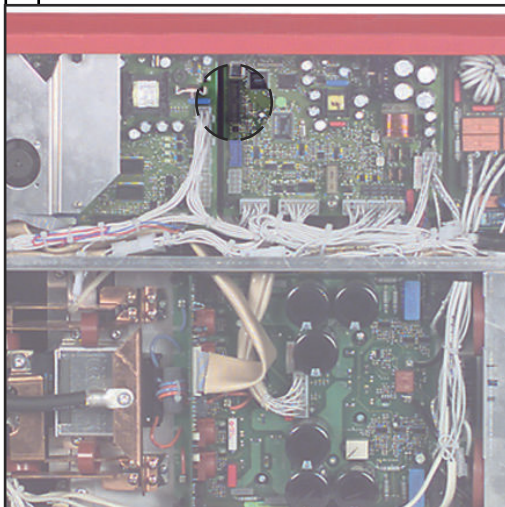
Danger due to incorrect operation.

This can cause serious injury and damage.

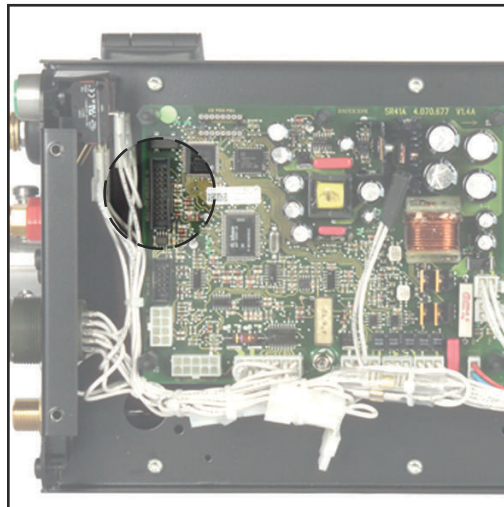
- ▶ After switching on, check that the relevant system component is not activated.

- 7 Shift the mains switch of the power source into the - I - position
- 8 Double-click the update file to launch the update procedure

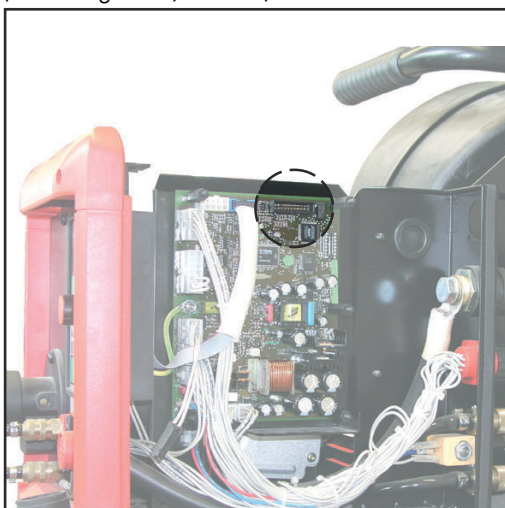
- 9 After completing the update, shift the mains switch of the power source into the - O - position
- 10 Unplug the power source from the mains
- 11 Remount the right-hand panel of the power source
- 12 Turn on the power source again. The power source is ready for welding.



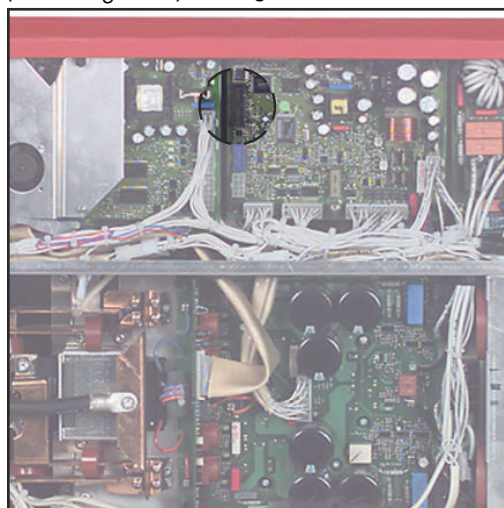
Connection of BSL-Tool with pc board SRXX (motor regulator) - TPS 2700



Connection of BSL-Tool with pc board SRXX (motor regulator) - VR 1500



Connection of BSL-Tool with pc board SRXX (drive controller) - VR 4000 / VR 7000



Connection of BSL-Tool with pc board SRXX (drive controller) - KD 7000

Updating UBST firmware

- 1 Shift the mains switch of the power source into the - O - position
- 2 Unplug the power source from the mains
- 3 Remove the interface box cover
- 4 Connect flat cable from BSL-Tool to programming terminal on the pc board
- 5 Connect the RS 232 interface cable to the selected PC interface
- 6 Plug in the mains switch

⚠ WARNING!

Danger due to incorrect operation.

This can cause serious injury and damage.

- ▶ After switching on, check that the relevant system component is not activated.

- 7** Shift the mains switch of the power source into the - I - position
- 8** Double-click the update file to launch the update procedure
- 9** After completing the update, shift the mains switch of the power source into the - O - position
- 10** Unplug the power source from the mains
- 11** Remount the right-hand panel of the power source
- 12** Turn on the power source again. The power source is ready for welding.



Connection of BSL-Tool with UBST Firmware

Troubleshooting

Troubleshooting

Unable to update firmware

Cause: Older version of "BasicLoad" installed on PC

Remedy: Install a newer version of „BasicLoad“ on your PC and relaunch the update

Message "Incorrect ID" or "Unknown CPU ID"

Cause: BSL Tool attached to wrong PCB

Remedy: Attach BSL Tool to correct PCB and relaunch the update

Cause: Incorrect firmware selected for update

Remedy: Select correct firmware and relaunch update

Message "Timeout on COM1!"

BSL Tool attached, LED unlit

Cause: Power supply switched off

Remedy: Switch power supply on and relaunch update

Message "Timeout on COM1!"

BSL Tool attached, LED lit

Cause: COM port incorrectly configured

Remedy: Check your port settings and change if required. Then relaunch update.

Sommaire

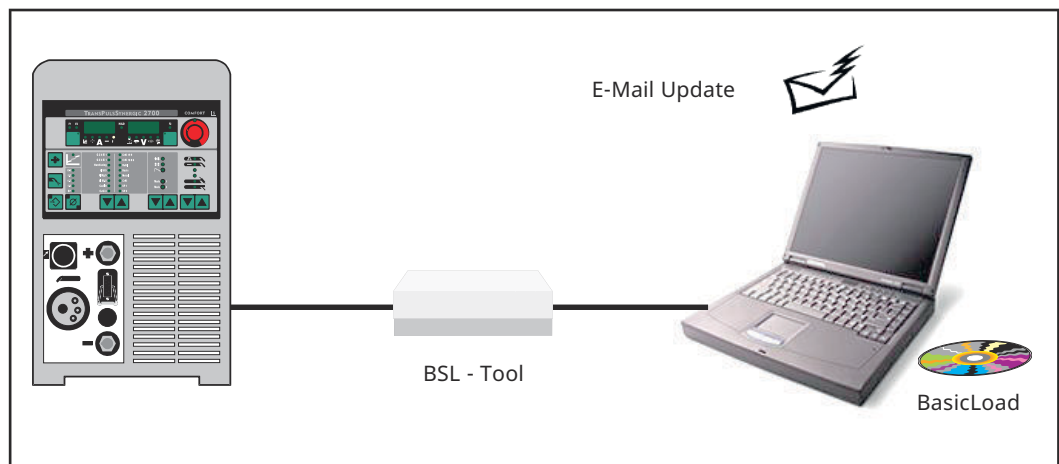
Généralités.....	24
Conception de l'appareil.....	24
Configuration matérielle exigée.....	24
Contenu de livraison.....	24
Éléments de commande et connexions.....	25
Organes de commande et connexions.....	25
Installation du logiciel BASICLoad.....	26
Installation du logiciel.....	26
Mettre le micrologiciel à jour.....	27
Sécurité.....	27
Mise à jour du microprogramme UST.....	27
Mise à jour du microprogramme SR XX (régulateur du moteur).....	28
Mise à jour du microprogramme UBST.....	29
Diagnostic d'erreur, élimination de l'erreur.....	31
Diagnostic des pannes et remèdes.....	31

Généralités

Conception de l'appareil

Le BSL-Tool et le logiciel BasicLoad permettent la mise à jour à partir d'un ordinateur de la banque de données de soudage Fronius ainsi que des microprogrammes du générateur de soudage et du dévidoir-fil

- La mise à jour du microprogramme du générateur s'opère via le circuit imprimé UST
- La mise à jour du microprogramme du dévidoir-fil s'opère via le circuit imprimé SR XX
- La mise à jour du microprogramme des commandes numériques de bus s'opère via le circuit imprimé UBST



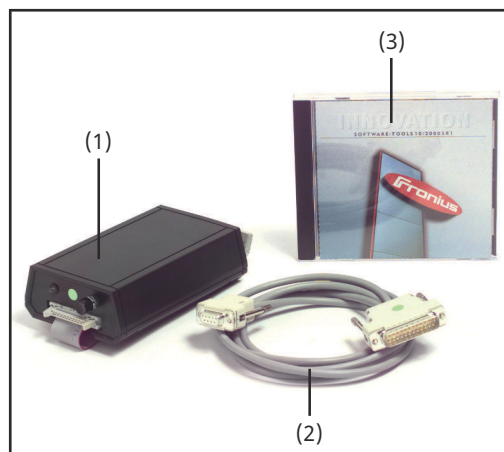
Mise à jour - principe de la mise à jour

IMPORTANT! Les mises à jour sont également possibles via LocalNet en liaison avec l'interface LocalNet RS 232 Interface. Une description de la procédure de mise à jour via LocalNet figure dans les Instructions de service « Interface LocalNet RS 232 », Réf. 42,0410,0691.

Configuration matérielle exigée

- PC, Pentium 166 ou plus
- 16 MB RAM ou plus
- Carte graphique VGA avec 256 couleurs (640x480)
- Lecteur de CD ROM double vitesse
- MS Windows 95/98/NT/XP

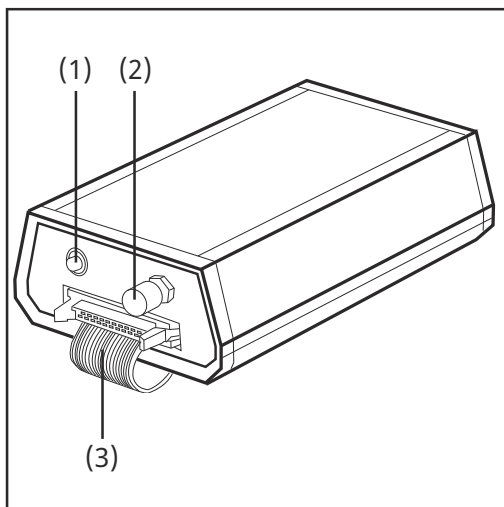
Contenu de livraison



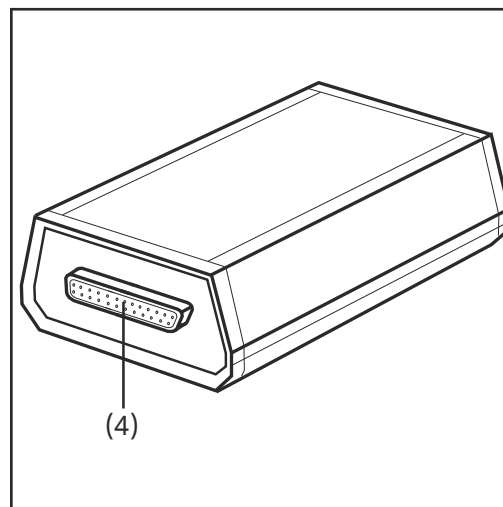
- (1) BSL-Tool avec câble plat
- (2) Câble d'interface RS232
- (3) Logiciel BasicLoad et microprogramme

Éléments de commande et connexions

Organes de commande et connexions



BSL-Tool - Vue de face



BSL-Tool - Vue de dos

- (1) LED témoin**
est allumée lorsque le BSL-Tool est alimenté en tension par le circuit imprimé
- (2) Touche Reset**
pour la remise à zéro du circuit imprimé connecté
- (3) Câble plat**
pour raccorder le BSL-Tool à un circuit imprimé
- (4) Connecteur du câble de raccordement**
pour raccorder le BSL-Tool avec un ordinateur à l'aide du câble d'interface RS232

Installation du logiciel BASICLoad

Installation du logiciel

- 1 Insérez le CD ROM "BASICLoad" dans le lecteur de CD ROM
- 2 Ouvrez le gestionnaire de fichiers
- 3 Ouvrez le fichier "BASICLoad"
- 4 Suivez les instructions de programme d'installation
- 5 Configurez l(es) interface(s) en fonction des réglages.



Exemple: configuration de l'interface

Mettre le micrologiciel à jour

Sécurité

AVERTISSEMENT!

Danger dû à une erreur de manipulation et d'erreur en cours d'opération.

Cela peut entraîner des dommages corporels et matériels graves.

- ▶ Toutes les fonctions et tous les travaux décrits dans le présent document doivent uniquement être exécutés par du personnel techniquement qualifié.
- ▶ Ce document doit être lu et compris dans son intégralité.
- ▶ Lire et comprendre toutes les consignes de sécurité et la documentation utilisateur de cet appareil et de tous les composants périphériques.

AVERTISSEMENT!

Risque d'électrocution.

Cela peut entraîner des dommages corporels et matériels graves.

- ▶ Avant d'entamer les travaux, déconnecter tous les appareils et composants concernés et les débrancher du réseau électrique.
- ▶ S'assurer que tous les appareils et composants concernés ne peuvent pas être remis en marche.
- ▶ Après ouverture de l'appareil, s'assurer, à l'aide d'un appareil de mesure approprié, que les composants à charge électrique (condensateurs, par ex.) sont déchargés.

Mise à jour du microprogramme UST

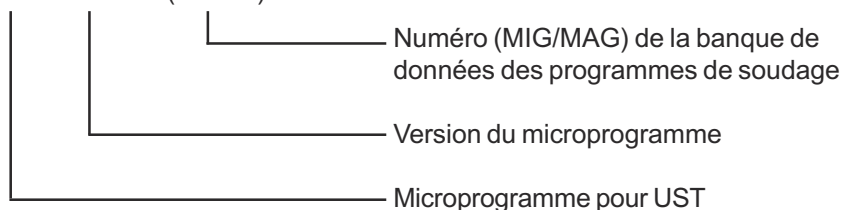
REMARQUE!

Les jobs ayant été générés avec la version actuelle de la banque de données des programmes de soudage ne sont disponibles que si la mise à jour s'est opérée avec la même banque de données.

Après la mise à jour avec une autre banque de données des programmes de soudage, il n'est plus possible de consulter les jobs enregistrés.

Exemple de microprogramme :

Official UST V3.23.22 (M0164)



- 1 Relever la version de microprogramme et le numéro de version de la banque de données de soudage sur le générateur de soudage (voir instructions de service du générateur de soudage)
- 2 Mettre l'interrupteur principal du générateur de soudage sur - O -
- 3 Débrancher le générateur de soudage du réseau
- 4 Démonter panneau droit du générateur de soudage
- 5 Raccorder câble plat du "BSL-Tool" au connecteur de programmation situé sur le circuit imprimé
- 6 Relier câble d'interface RS232 avec l'interface de l'ordinateur sélectionnée

- 7 Brancher la fiche secteur

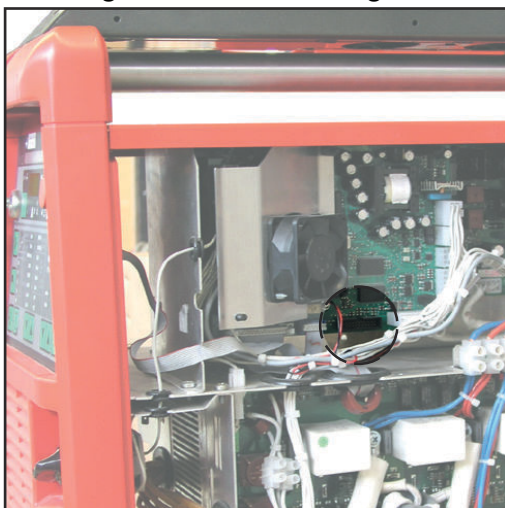
⚠ AVERTISSEMENT!

Danger dû à des erreurs de manipulation.

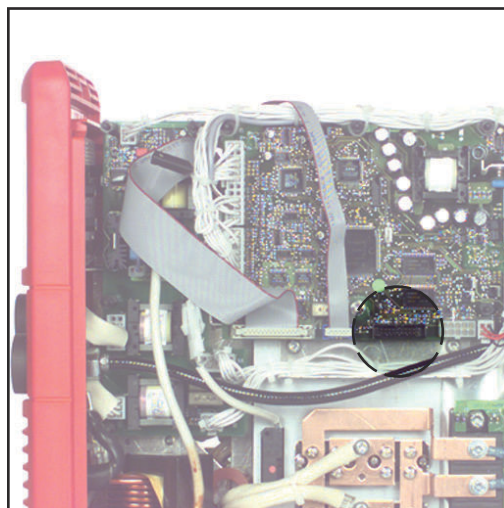
Cela peut entraîner des dommages corporels et matériels graves.

- ▶ Après la connexion, veiller à ce que les composants du système concernés ne soient pas activés.

- 8 Mettre l'interrupteur principal du générateur de soudage sur - I -
- 9 Sélectionner la nouvelle version de microprogramme portant le même numéro que la banque de données des programmes de soudage
- 10 Lancer le processus de mise à jour en double-cliquant sur le fichier de mise à jour
- 11 Mettre l'interrupteur principal du générateur de soudage sur - O - dès que la mise à jour est terminée
- 12 Débrancher le générateur de soudage du réseau
- 13 Remonter le panneau droit du générateur de soudage
- 14 Mettre le générateur de soudage en circuit,
- le générateur de soudage est à nouveau en ordre de marche.



Raccordement du BSL-Tool au circuit imprimé UST ; TPS2700 - TPS5000



Raccordement du BSL-Tool au circuit imprimé UST - MW1700, TT2200, MW2200

Mise à jour du microprogramme SR XX (régulateur du moteur)

- 1 Mettre l'interrupteur principal du générateur de soudage sur - O -
- 2 Débrancher le générateur de soudage du réseau
- 3 Démonter le panneau latéral droit du générateur de soudage / du dévidoir-fil
- 4 Raccorder câble plat du "BSL-Tool" au connecteur de programmation situé sur le circuit imprimé
- 5 Relier le câble d'interface RS232 à l'interface d'ordinateur sélectionnée
- 6 Brancher la fiche secteur

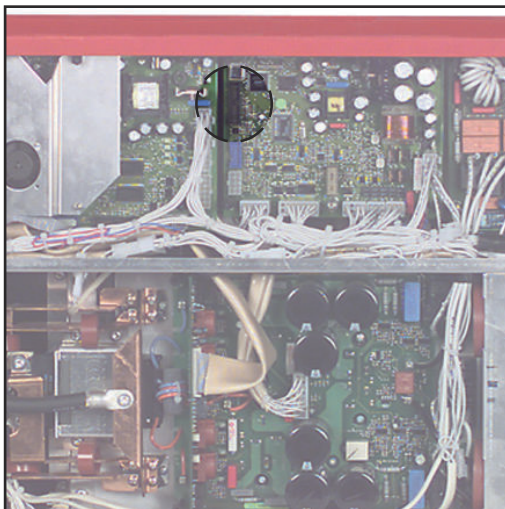
⚠ AVERTISSEMENT!

Danger dû à des erreurs de manipulation.

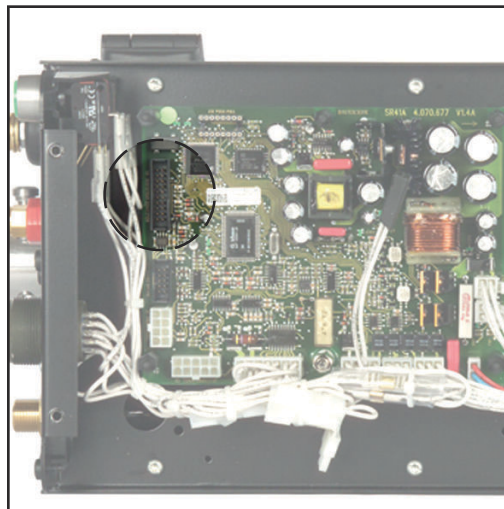
Cela peut entraîner des dommages corporels et matériels graves.

- ▶ Après la connexion, veiller à ce que les composants du système concernés ne soient pas activés.

- 7 Mettre l'interrupteur principal du générateur de soudage sur - I -
- 8 Lancer le processus de mise à jour en double-cliquant sur le fichier de mise à jour
- 9 Mettre l'interrupteur principal du générateur de soudage sur - O - lorsque la mise à jour est terminée
- 10 Débrancher le générateur de soudage du réseau
- 11 Remonter le panneau droit du générateur de soudage
- 12 Après la remise en circuit, le générateur de soudage est à nouveau en ordre de marche



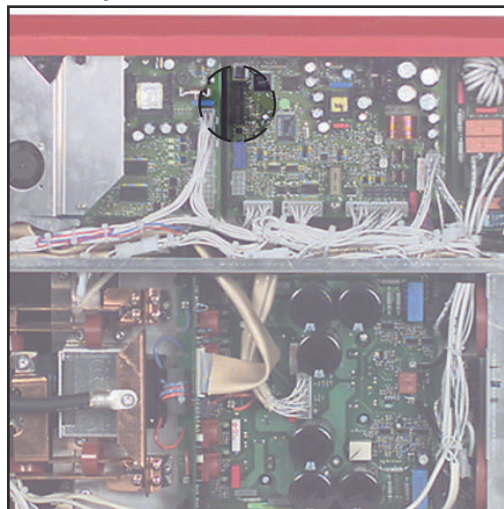
Raccordement du BSL-Tool au circuit imprimé Print SRXX (régulateur du moteur) - TPS 2700



Raccordement du BSL-Tool au circuit imprimé SRXX (régulateur du moteur) - VR 1500



Raccordement du BSL-Tool au circuit imprimé SRXX (régulateur du moteur) - VR 4000, VR 7000



Raccordement du BSL-Tool au circuit imprimé SRXX (régulateur du moteur) - KD 7000

Mise à jour du microprogramme UBST

- 1 Mettre l'interrupteur principal du générateur de soudage sur - O -
- 2 Débrancher le générateur de soudage du réseau
- 3 Ôter le couvercle de la boîte d'interface
- 4 Raccorder câble plat du BSL-Tool au connecteur de programmation situé sur le circuit imprimé
- 5 Relier le câble d'interface RS232 à interface ordinateur sélectionnée
- 6 Brancher la fiche secteur

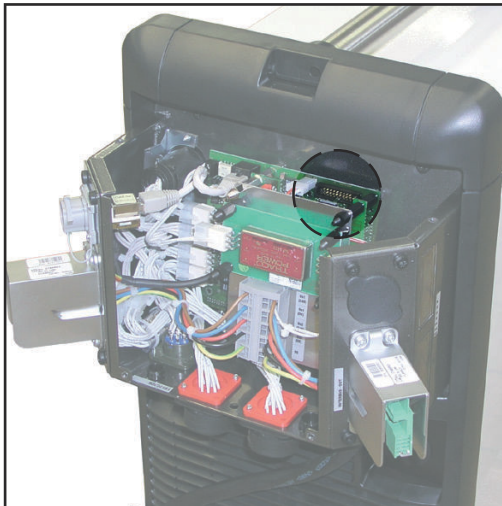
⚠ AVERTISSEMENT!

Danger dû à des erreurs de manipulation.

Cela peut entraîner des dommages corporels et matériels graves.

- ▶ Après la connexion, veiller à ce que les composants du système concernés ne soient pas activés.

- 7 Mettre l'interrupteur principal du générateur de soudage sur - I -
- 8 Lancer processus de mise à jour en double-cliquant sur le fichier de mise à jour
- 9 Mettre l'interrupteur principal du générateur de soudage sur - O - dès que la mise à jour est terminée
- 10 Débrancher le générateur de soudage du réseau
- 11 Remonter le couvercle de la boîte d'interface
- 12 Après la remise en circuit, le générateur de soudage est à nouveau en ordre de marche



Raccordement du BSL-Tool au pcb UBST

Diagnostic d'erreur, élimination de l'erreur

Diagnostic des pannes et remèdes

Impossible d'effectuer la mise à jour du microprogramme

Cause : ancienne version "BasicLoad" installée sur l'ordinateur

Remède : installer une version "BasicLoad" plus récente sur l'ordinateur, recommencer la mise à jour

Message "Identification invalide" ou "ID CPU inconnue"

Cause : le BSL-Tool est raccordé au mauvais circuit imprimé

Remède : raccorder le BSL-Tool au bon circuit imprimé, recommencer la mise à jour

Cause : le microprogramme sélectionné pour la mise à jour n'est pas le bon

Remède : sélectionner le bon microprogramme, recommencer la mise à jour

Message "Timeout on COM1!"

le BSL-Tool est raccordé, la LED est éteinte

Cause : le générateur de soudage est hors circuit

Remède : mettre le générateur de soudage en circuit, recommencer la mise à jour

Message "Timeout on COM1!"

le BSL-Tool est raccordé, la LED est allumée

Cause : le port COM est mal configuré

Remède : vérifier les réglages d'interface et les modifier au besoin, recommencer la mise à jour



Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.