

LEISTER®

中文

LQS

myLeister

Quick Guide



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com

目录

1. 操作元件	3
1.1. 显示说明	3
1.2. 工作显示概览	4
2. 焊接数据记录功能说明	6
3. 准备记录焊接数据	6
3.1. COMET 700	8
3.2. GEOSTAR G5/G7 LQS	8
3.3. TWINNY T7	8
4. 设置焊接数据记录日期和时间	9
5. 设置焊接数据记录参数	10
6. 记录焊接数据	11
7. 在焊接过程中显示超出报警值时记录焊接数据	12
8. 焊接数据文件焊接数据记录	13
9. 焊接时不记录数据	13
10. 断电 13	
11. 数据同步	14
11.1. 打开 WLAN 模块	14
11.2. 关闭 WLAN 模块	14
12. 地理位置	15
13. 警告和故障信息	15
14. myLeister App 简要说明书	17
14.1. 首次启动	17
14.2. 设置工作模式 Cloud 共享	18
14.3. 设备	20
14.4. LQS 功能	21
14.5. 方案	23
14.6. 工具	24
14.7. 文件 (仅限 Android 和 iOS 版本)	24
14.8. 设置	24

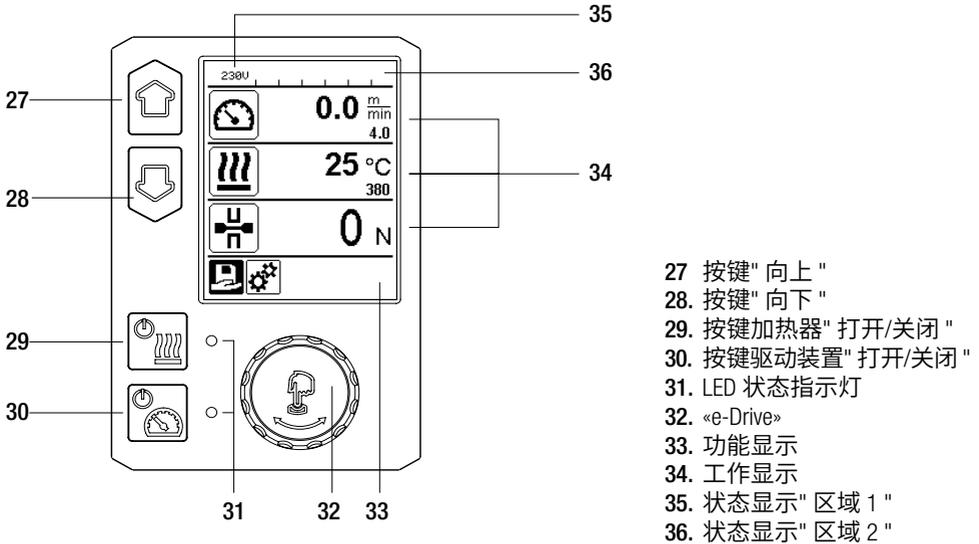
焊接数据记录装置操作说明书 (原厂操作说明书翻译件)



请事先仔细地阅读相应设备的操作说明书。

本文件是焊接数据记录装置附加功能的操作说明书,可作为设备操作说明书的补充。

1. 操作元件



- 27 按键"向上"
- 28 按键"向下"
- 29 按键"加热器"打开/关闭"
- 30 按键"驱动装置"打开/关闭"
- 31 LED 状态指示灯
- 32 «e-Drive»
- 33 功能显示
- 34 工作显示
- 35 状态显示"区域 1"
- 36 状态显示"区域 2"

1.1. 显示说明

状态显示"区域 1"(35)

已存储数值的名称	目前所选的焊接参数。配置名称若多于 6 个字符时,则会先显示前 6 个字符,然后是其他字符。
230 V	电源插头处的当前电压
001	焊接数据记录的当前文件编号

状态显示"区域 2"(36)

 **存在警告**
(参见警告和故障信息章节)

 **按键锁**
(仅在按键锁启用时)

 **数据记录**
(参见记录焊接数据章节)

 **欠压**

 **加热器**
(仅在加热器启用时)

 **WLAN**
(参见数据同步章节)

 **过压**

 **GPS**

1.2. 工作显示概览

**Machine Setup
(机器设置)**

**Unit
(选择单位) :**
设置所使用的单位
(公制/英制), 包括速度单位、热度单位和力的单位。

**Unit Speed
(选择速度单位) :**
对所使用的速度单位
(公制/英制) 进行个别设置

**Unit Heat
(选择热度单位) :**
对所使用的热度单位
(公制/英制) 进行个别设置

**Unit Force
(选择力的单位) :**
对所使用的力的单位
(公制/英制) 进行个别设置

**LCD Contrast
(LCD 对比度) :**
设置 LCD 对比度

**LCD Backlight
(LCD 背光) :**
设置显示屏背光

**Key Backlight
(键盘背光) :**
设置键盘背光



**Welding Data Record
(焊接数据记录)**

**Date & Time
(设置日期和时间) :**
设置日期和时间

**Data Recording
(数据记录) :**
若 "Data Recording"
(数据记录) 已启用, 将记录焊接数据。
出厂设置已禁用。

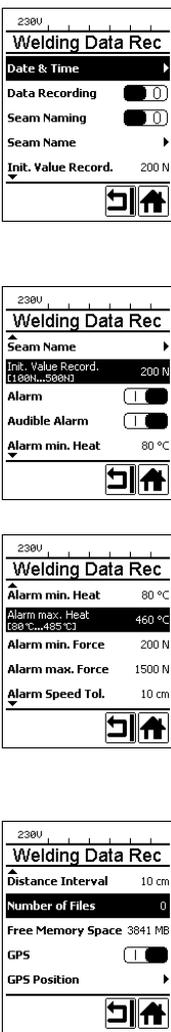
**Seam Naming
(焊缝命名) :**
若 "Seam Naming" (焊缝命名) 已启用, 将增加 "Seam Name" 文件名, 并在记录文件中
出厂设置已禁用。

**Seam Name
(设置焊缝名称) :**
输入名称后缀。

**Init. Value Record.
(初始值记录) :**
设置焊接数据记录的
阈值。

Alarm (报警) :
若 "Alarm" (报警) 已启用, 将监控实际值与报警限值, 并在显示屏上显示和记录。
出厂设置已启用。

**Audible Alarm
(声音报警) :**
若 "Audible Alarm" (声音报警) 已启用, 当实际值小于和大于已设置的报警限值时, 将会发出声音信号。
出厂设置已启用。



Alarm min. Heat (最低热度报警):
Alarm max. Heat (最高热度报警):
 设置温度的报警限值。

Alarm min. Force (最小力报警):
Alarm max. Force (最大力报警):
 设置力的报警限值。

Alarm Speed Tol. (速度公差报警):
 设置速度公差报警。

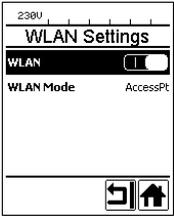
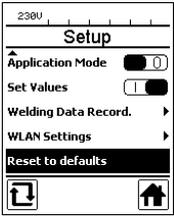
Distance Interval (距离区间):
 设置距离区间。完成一个距离区间后记录和保存一组焊接数据。

Number of files (文件数量):
 新记录文件数量必须同步这些文件,以便能够使用 myLeister 应用程序对其进行评估。

Free Memory Space (自由存储空间):
 存储卡上的自由存储空间。
 容量:最小 8 GB。

GPS:
 若"GPS"已启用, GPS 模块将搜集位置信息。
 出厂设置已启用。

GPS Position (显示 GPS 位置):
 当前地理位置,条件是 GPS 模块有足够的卫星接收能力,能够确定位置。

<p>WLAN: 若" WLAN "已启用, 可以将已记录的焊接数据传输到 myLeister 应用程序。 出厂设置已启用。 " WLAN Mode " (WLAN 模式) 必须为 " AccessPt "。</p>	
<p>Reset to defaults (复位默认值) 如果选择了菜单“Reset to defaults” (复位默认值) 并通过选择功能进行了确认, 则将删除所有客户定制的焊接参数。通过设置菜单更改的设置将被重置为出厂设置。</p>	

2. 焊接数据记录功能说明

在焊接期间,通过焊接数据记录功能可以在规定的距离区间内的整个焊缝长度上记录焊接速度、温度和焊接压力等数据。

针对不同大小的速度、温度和焊接压力都可以设置报警值。在记录焊接数据的过程中,当超出报警值时,自动焊接设备将进行记录并发出声音报警信号(报警值监控和声音报警信号必须已启用)。

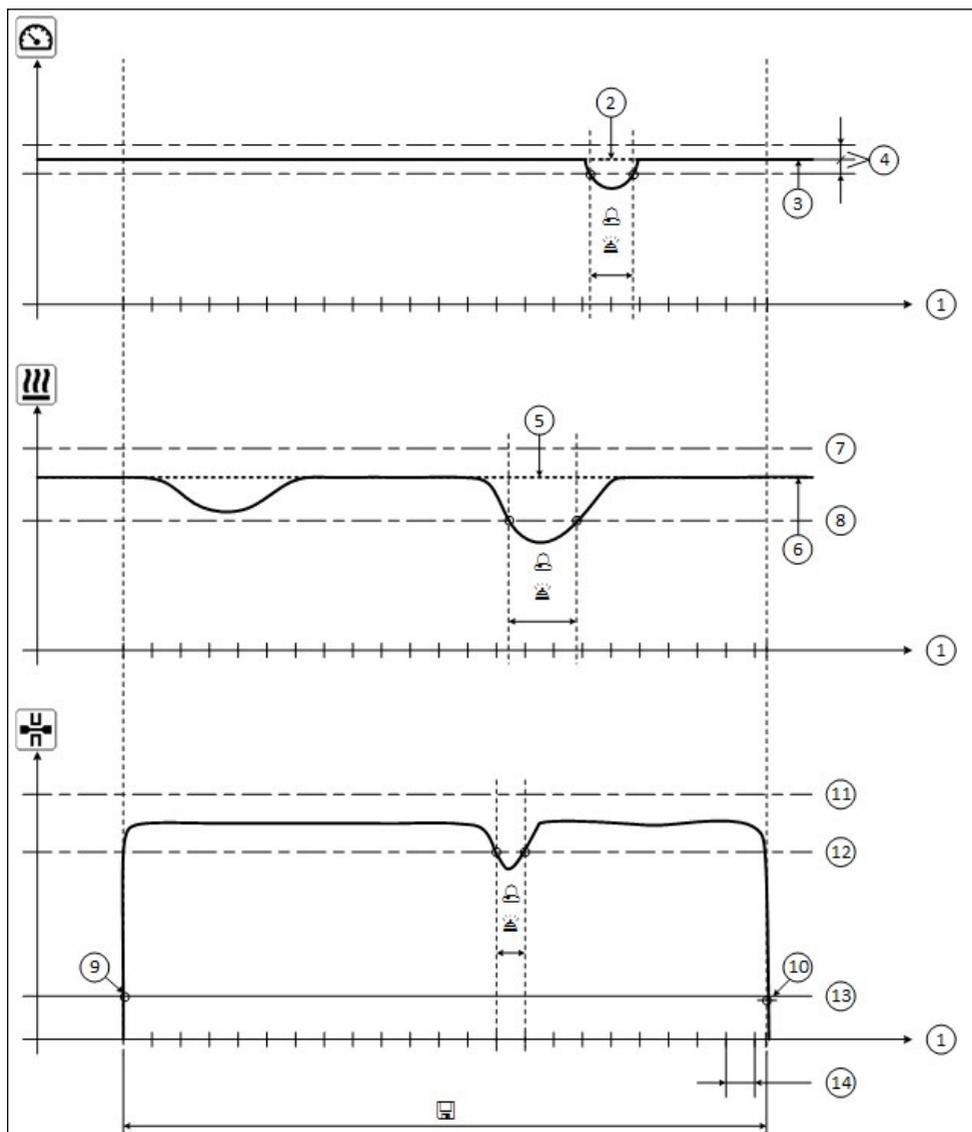
通过单独的用户软件“myLeister 应用程序”对记录下的数据进行分析。

3. 准备记录焊接数据

记录焊接数据前必须在设置菜单中设置以下参数:

- 检查日期和时间,必要时更正。
- 检查是否已启用焊接数据记录功能。
- 根据需要可选择:启用或禁用名称后缀。
- 根据需要可选择:输入统一的名称后缀。
- 根据需要设置开始和结束记录时的力的阈值。
- 检查是否已启用报警功能。
- **重要:**如果**报警被禁用**,则不会监控报警值,也不会记录在焊接数据文件中记录相应事件。
- 根据需要启用或禁用声音报警。
- 设置最低和最高温度的报警阈值。
- 设置最小和最大力的报警阈值。
- 设置速度公差的报警阈值。
- 设置记录的距离区间。
- 根据需要启用或禁用 GPS 位置搜集。

下图以图表的形式显示了焊接的过程。横轴是整个焊缝长度上的相应距离。相应图示中的纵轴记录的是速度、温度和力,以及待设置参数与其有何种关系。



- | | | |
|-----------|-----------|------------|
| 1. 距离 | 6. 当前温度 | 11. 最大力报警 |
| 2. 速度标准值 | 7. 最高温度报警 | 12. 最小力报警 |
| 3. 当前速度 | 8. 最低温度报警 | 13. 记录的力阈值 |
| 4. 速度公差报警 | 9. 焊接开始 | 14. 距离区间 |
| 5. 温度标准值 | 10. 焊接结束 | |

- 🔔 如果"报警"已启用,当一个变量偏离相应的报警值时,将被记录在记录文件中。
- 🔊 如果"声音报警"已启用,则响起一个报警信号音。
- 📄 记录整个距离上的数据。

下表汇总了各参数的设置区间。

3.1. COMET 700

参数		设置区间		设置区间
记录阈值	N	100–500	lbf	22–112
最低温度报警 ¹	°C	70–485	°F	158–905
最高温度报警 ²	°C	70–485	°F	158–905
最小力报警 ³	N	100–1,250 ⁶	lbf	22–281 ⁶
最大力报警 ⁴	N	100–1,250 ⁶	lbf	22–281 ⁶
速度公差报警	cm	5–20	in	2–8
距离区间	cm	10–2,000	in	4–787

3.2. GEOSTAR G5/G7 LQS

参数		设置区间		设置区间
记录阈值	N	100–500	lbf	22–112
最低温度报警 ¹	°C	80–460	°F	176–860
最高温度报警 ²	°C	80–460	°F	176–860
最小力报警 ³	N	100–1,750 ⁵	lbf	22–393 ⁵
最大力报警 ⁴	N	100–1,750 ⁵	lbf	22–393 ⁵
速度公差报警	cm	5–20	in	2–8
距离区间	cm	10–2,000	in	4–787

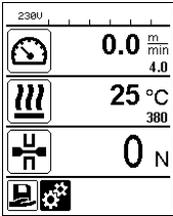
3.3. TWINNY T7

参数		设置区间		设置区间
记录阈值	N	100–500	lbf	22–112
最低温度报警 ¹	°C	100–590	°F	212–1094
最高温度报警 ²	°C	100–590	°F	212–1094
最小力报警 ³	N	100–1250 ⁶	lbf	22–281 ⁶
最大力报警 ⁴	N	100–1250 ⁶	lbf	22–281 ⁶
速度公差报警	cm	5–20	in	2–8
距离区间	cm	10–2,000	in	4–787

1. "最低温度报警"不得大于"最高温度报警"。
2. "最高温度报警"不得小于"最低温度报警"。
3. "最小力报警"不得大于"最大力报警"。
4. "最大力报警"不得小于"最小力报警"。
5. Δ 超过 1,500 N / 337 lbf 的最大焊接压力时可能发生机械损坏。
6. Δ 超过 1,000 N / 225 lbf 的最大焊接压力时可能发生机械损坏。

4. 设置焊接数据记录日期和时间

- 在**功能显示 (33)** 界面中通过旋转«e-Drive»  选择设置菜单 .
- 将«e-Drive»  短暂按下。
- 在" 设置 "菜单中通过旋转«e-Drive» 选择" Welding Data Record. " (焊接数据记录) 选项  并短暂按下。
- 通过旋转«e-Drive»  选择" Date & Time " (设置日期和时间) 并将«e-Drive»  短暂按下。
- 若要设置小时, 可旋转«e-Drive»  选择" Hour " (设置小时) 并将«e-Drive»  短暂按下。
- 通过旋转«e-Drive»  设置数值并将«e-Drive»  短暂按下。
- 若要设置分钟和年月日, 可旋转«e-Drive»  选择相应的菜单项并将«e-Drive»  短暂按下。
- 通过旋转«e-Drive»  设置数值并将«e-Drive»  短暂按下。
- 在**功能显示 (33)** 界面中通过旋转«e-Drive»  选择图标"返回工作显示" 。设备将保存已完成的设置。



5. 设置焊接数据记录参数

- 在功能显示 (33) 界面中通过旋转«e-Drive»  选择**设置菜单** .
- 将«e-Drive»  短暂按下。
- 在"设置"菜单中通过旋转«e-Drive»  选择"Welding Data Record." (焊接数据记录) 选项并短暂按下。

打开数据记录功能

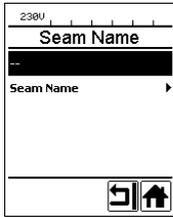
- 通过旋转«e-Drive»  选择"Data Recording" (数据记录) 并将«e-Drive»  短暂按下。
- 通过旋转«e-Drive»  设置"1"并将«e-Drive»  短暂按下。

打开焊缝名称后缀功能(可选, 根据需要):

- 通过旋转«e-Drive»  选择"Seam Naming" (焊缝命名) 并将«e-Drive»  短暂按下。
- 通过旋转«e-Drive»  设置"1"并将«e-Drive»  短暂按下。

设置焊缝名称(可选, 根据需要):

- 通过旋转«e-Drive»  选择"Seam Name" (设置焊缝名称) 并将«e-Drive»  短暂按下。
在最上面的一行显示当前名称。"--"表示没有命名。
- 通过旋转«e-Drive»  选择"Seam Name" (编辑焊缝名称) 并将«e-Drive»  短暂按下。
- 输入想要的名称(参见"输入名称和密码"章节), 然后选择**图标** , 并通过按下«e-Drive»  确认。



设置记录阈值:

- 通过旋转«e-Drive»  选择"Init. Value Record." (初始值记录) 并将«e-Drive»  短暂按下。
- 通过旋转«e-Drive»  设置数值并将«e-Drive»  短暂按下。

关闭报警值监控(可选, 根据需要):

- 设置方法参见**打开数据记录功能**。
重要:如果报警已关闭, 则**不会**记录超出的报警值。

关闭声音报警(可选, 根据需要):

- 设置方法参见**打开数据记录功能**。

设置最低温度报警:

- 设置方法参见**设置记录阈值**。

设置最高温度报警:

· 设置方法参见**设置记录阈值**。

设置最小力报警：

· 设置方法参见**设置记录阈值**。

设置最大力报警：

· 设置方法参见**设置记录阈值**。

设置速度公差报警：

· 设置方法参见**设置记录阈值**。

设置距离区间：

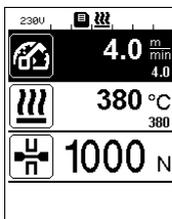
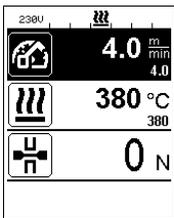
· 设置方法参见**设置记录阈值**。

关闭 GPS (可选, 根据需要)：

· 设置方法参见**打开数据记录功能**。

· 在**功能显示 (33)** 界面中通过旋转«e-Drive»  选择图标" 返回工作显示 " 。

6. 记录焊接数据



- 设置焊接数据记录参数 (参见"准备记录焊接数据"和"设置焊接数据记录参数"章节)。
- 设置温度和速度的标准值。
(参见设备操作说明书"焊接前的速度和温度设置"章节)
- 打开加热器和驱动装置。
在**状态行 (35)** 中除了电源电压外还交替显示文件编号, 相应的  图标闪烁。
- 操作张紧臂。
一旦力超过了已设置的阈值, 即开始记录。
在**状态行 (35)** 中除了电源电压外还交替显示文件编号和相应的  图标。
- 如果在焊接期间超过了一个已设置的报警值, 并且报警值监控功能已打开, 则在显示屏上显示该状态。
(参见"显示超出报警值时记录焊接数据")
在这种情况下, 根据情况进行调整。
(参见设备操作说明书"焊接期间的速度和温度设置"章节)

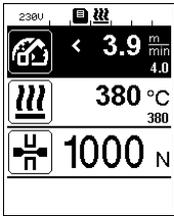
- 在焊缝末端松开张紧臂。
一旦力低于已设置的阈值,即停止记录。
准备下一个记录文件。在**状态行 (35)** 中除了电源电压外还交替显示新文件的编号,相应的  图标闪烁。

结束焊接

- 焊接作业结束后关闭驱动装置。
- 关闭加热器。
- 等待,直至  图标不再闪烁。
- 通过主开关关闭设备。

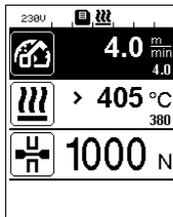
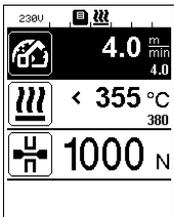
7. 在焊接过程中显示超出报警值时记录焊接数据

如果"报警"已启用,则在焊接期间将持续监控速度、温度或力是否在规定的报警值范围内。如果超出报警值,将在设备上显示该情况。



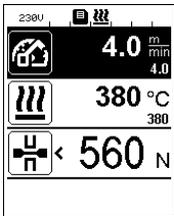
速度:

- 如果速度偏离公差下限,则
 - 速度显示符号闪烁。
 - 在实际值前面显示" < "符号。
 - 如果声音报警已启用,则响起一个报警信号音。
- 如果速度偏离公差上限,则
 - 速度显示符号闪烁。
 - 在实际值前面显示" > "符号。
 - 如果声音报警已启用,则响起一个报警信号音。



温度:

- 如果温度低于最小报警值,则
 - 温度显示符号闪烁。
 - 在实际值前面显示" < "符号。
 - 如果声音报警已启用,则响起一个报警信号音。
- 如果温度高于最大报警值,则
 - 温度显示符号闪烁。
 - 在实际值前面显示" > "符号。
 - 如果声音报警已启用,则响起一个报警信号音。



力:

- 如果力低于最小报警值,则
 - 力显示符号闪烁。
 - 在实际值前面显示" < "符号。
 - 如果声音报警已启用,则响起一个报警信号音。
- 如果力高于最大报警值,则
 - 力显示符号闪烁。
 - 在实际值前面显示" > "符号。
 - 如果声音报警已启用,则响起一个报警信号音。

8. 焊接数据文件焊接数据记录

为每一次焊接创建一个单独的焊接数据文件。每一次焊接从操作张紧臂开始，到松开张紧臂结束。

每一道焊缝至少由一次焊接组成。如果出于焊接流程的需要，它也可以由多次焊接组成。

焊接数据文件的名称包括设备识别码、日期、时间和一个序列号，还可以选择文件名后缀。序列号每天从 001 开始，最大为 999。

9. 焊接时不记录数据

为了在焊接时不记录数据，必须在设置菜单中关闭数据记录功能。

- 在**功能显示 (33)** 界面中通过旋转«e-Drive»  选择**设置菜单** .
- 将«e-Drive»  短暂按下。
- 在"设置"菜单中通过旋转«e-Drive»  选择"Welding Data Record." (焊接数据记录) 选项并短暂按下。
- 通过旋转«e-Drive»  选择"Data Recording" (数据记录) 并将«e-Drive»  短暂按下。
通过旋转«e-Drive»  设置"0"并将«e-Drive»  短暂按下。
- 在**功能显示 (33)** 界面中通过旋转«e-Drive»  选择图标"返回工作显示" .

10. 断电

断电前的设备状态	时长 断电	断电后的设备状态
驱动装置和加热器已打开 (焊接过程和数据记录)。	≤ 5 秒	设备在没有重启保护的情况下, 以与断电前相同的设置继续运行。 数据记录继续, 并且将数据增补到断电前创建的文件中。
驱动装置和加热器已打开 (焊接过程和数据记录)。	> 5 秒	设备启动, 在显示器上出现初始显示。 直到断电前记录的焊接数据都包含在记录文件中。
该设备不属于焊接过程。	-	设备启动, 在显示器上出现初始显示。

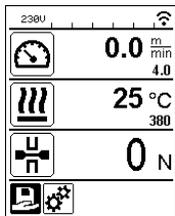
11. 数据同步

由"myLeister 应用程序"软件读取和同步自动焊接设备记录的焊接数据文件。为此必须打开自动焊接设备的 WLAN 模块。

重要：应定期使用"myLeister 应用程序"软件进行数据同步。否则设备上未同步的数据可能由于操作单元出现故障等原因而丢失。

11.1. 打开 WLAN 模块：

- 在**功能显示 (33)** 界面中通过旋转«e-Drive»  选择**设置菜单** .
- 将«e-Drive»  短暂按下。
- 在"设置"菜单中通过旋转«e-Drive»  选择"WLAN Settings" (WLAN 设置) 选项并短暂按下。
- 通过旋转«e-Drive»  选择"WLAN"并将«e-Drive»  短暂按下。
通过旋转«e-Drive»  设置"1"并将«e-Drive»  短暂按下。
- 在**功能显示 (33)** 界面中通过旋转«e-Drive»  选择图标"返回工作显示" .



WLAN 连接状态显示：

从 myLeister 应用程序 软件上进行自动焊接设备与 myLeister 应用程序之间的数据交换。

如果将自动焊接设备与"myLeister 应用程序"软件相连,则在状态行 (35)

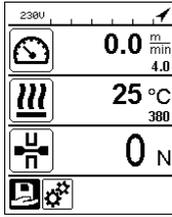
中显

示图标 .

11.2. 关闭 WLAN 模块：

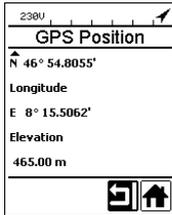
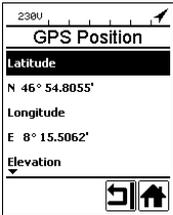
- 在**功能显示 (33)** 界面中通过旋转«e-Drive»  选择**设置菜单** .
- 将«e-Drive»  短暂按下。
- 在"Setup" (**设置**) 菜单中通过旋转«e-Drive»  选择"WLAN Settings" (WLAN 设置) 选项并短暂按下。
- 通过旋转«e-Drive»  选择"WLAN"并将«e-Drive»  短暂按下。
- 通过旋转«e-Drive»  设置"0"并将«e-Drive»  短暂按下。
- 在**功能显示 (33)** 界面中通过选装«e-Drive»  选择图标"返回工作显示" .

12. 地理位置



GPS 位置状态显示:

- 如果 GPS 接收能力足够且存在位置信息时, 在状态行 (35) 中将显示  图标。例如在接收能力不足和等待有效的地理位置信息时, 该图标闪烁。
提示: 在状态行的相同位置还显示 WLAN 连接状态。如果存在与 myLeister 应用程序的 WLAN 连接以及 GPS 位置信息, 则显示图标 .



查询当前地理位置:

- 在功能显示 (33) 界面中通过旋转«e-Drive»  选择设置菜单 .
- 将«e-Drive»  短暂按下。
- 在"设置"菜单中通过旋转«e-Drive»  选择"Welding Data Record." (焊接数据记录) 选项并短暂按下。
- 通过旋转«e-Drive»  选择"GPS Position" (显示 GPS 位置) 并将«e-Drive»  短暂按下。

13. 警告和故障信息

- 如果出现警告信息, 用户仍可以继续工作。详细的警告信息内容可通过功能显示 (33) 在设置菜单中的"Show Warnings" (显示警告信息) 项下调出查看。

重要: 如果出现下列警告信息, 则无法使用数据记录功能。

- 如果焊接期间出现警告信息, 可以通过按键"向上"显示警告信息。
- 如果出现故障信息, 则设备将关闭加热器, 并且不可启用驱动装置。

信息类型	显示	故障代码/警告信息	故障描述
警告		Unknown HMI Version (未知 HMI 版本)	操作单元初始化时出现一个故障。 ¹
		Date/Time halted (日期/时间终止)	日期和时间功能初始化时出现一个故障。
		Invalid Date/Time (无效的日期/时间)	当前的日期/时间信息无效。
		Memory Full (存储器已满)	数据记录存储卡已满。记录数据期间在状态行 (35) 中  图标闪烁。

		Memory Card Access (存储卡存取)	<p>记录数据期间存储卡出现问题。在这种情况下将不再记录焊接数据,但焊接继续。</p> <p>在状态行 (35) 中  图标闪烁。显示屏上还会出现旁边的信息。通过将«e-Drive»  短暂按下来确认信息。</p>
		WLAN Module Access (WLAN 模块存取)	WLAN 模块存在问题。 ²
		GPS Module Comm. (GPS 模块通信)	GPS 模块不发送数据。 ³
<ol style="list-style-type: none"> 1. 在这种情况下用户可以使用基本功能操作设备,不记录数据而进行焊接。 2. 出现该警告信息时可以使用数据记录功能。需要注意的是,因该问题可能出现数据无法从设备传输到 myLeister 应用程序 软件的情况。 3. 出现该警告信息时可以使用数据记录功能。需要注意的是,在 GPS 启用时数据文件中没有包含位置数据。 			

需采取相应的措施来消除所报告的警告条件:

故障代码/警告信息	措施
未知 HMI 版本	关闭设备,几秒钟后重新打开。 ⁴
日期/时间终止	关闭设备,几秒钟后重新打开。 ⁴
无效的日期/时间	在设置菜单的" Welding Data Record. " (焊接数据记录) 项下,通过" Date & Time " (设置日期和时间) 来设置日期和时间。
存储器已满	使用 myLeister 应用程序 软件进行数据同步。 ⁴
存储卡存取	<p>在菜单中关闭并重新打开数据记录装置:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 松开夹紧杆并关闭驱动装置。 • 在设置菜单中" Welding Data Record. " (焊接数据记录) 项下将" Data Recording " (数据记录) 设置为 0。 • 几秒钟后重新将" Data Recording " (数据记录) 设置为 1 并退出菜单。 • 重新打开驱动装置。(同样必须打开加热器。) • 准备记录文件,在状态行 (35) 中应不会再显示该警告信息。 <p>如果仍会生成警告信息:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 关闭驱动装置和加热器。 • 通过主开关关闭设备。 • 几秒钟后重新打开设备。 • 重新打开加热器和驱动装置。 • 准备记录文件,在状态行 (35) 中应不会再显示该警告信息。⁴
WLAN 模块存取	关闭设备,几秒钟后重新打开。 ⁴
GPS 模块通信	关闭设备,几秒钟后重新打开。 ⁴
<ol style="list-style-type: none"> 4. 如果仍然显示警告信息,请联系莱丹服务中心。 	

14. myLeister App 简要说明书

(正宗-使用手册的翻译)

本简要说明书介绍了以下主题的重要步骤：

- 首次启动
- 设置 Cloud 共享 的工作模式
- 设备
- LQS 功能
- 方案
- 工具
- 设置

14.1. 首次启动

在首次启动 App 时，提示您接受最终用户许可证协议和数据保护声明。认真阅读这两个文件并对其进行确认，否则可能无法使用该 App。

注册/登录

只要接受了最终用户许可证协议和数据保护声明，则出现登录提示。

若您已经拥有一个 Microsoft、Google+ 或 Facebook 用户帐户并且希望将其用于 App，请使用该用户帐户登录。

- 若您要创建新的用户帐户，请选择“立即注册”。

在出现的窗口中输入以下信息：

- “电子邮件地址”：请输入一个目前使用的有效的邮箱地址。

在该邮箱中您将收到一封确认邮件。

- 点击“发送验证码”。

通过指定地址检查对应的邮箱。邮件中包含一个代码。

- 在输入栏中输入代码，并点击“验证”完成该过程。

- “新密码”：请设置您的密码。

- “确认新密码”：请在此处再次输入所选密码。

- “名”：请在此输入您的名字。

- “姓氏”：请在此输入您的姓氏。

- “显示名称”：请在此输入您的姓名。

- “工业部门”：请在此输入您公司的工业部门。

- 点击“创建”完成该过程。

然后，在后台设置您的私有云。只有您可访问这些数据。将您的工作模式设为 Cloud 私有。

如果您已拥有 myLeister 用户帐户，则可以直接登录并下载保存在云盘中的数据。

用工作模式 本地 更新现有的 LQS App

重要提示：

在该工作模式下，您的数据仅在您的工作站上提供。

定期创建您工作站的数据备份。

重要提示：

无法事后将本地数据传输到云。

用云盘工作模式更新现有的 LQS App

如果您在云模式下于终端设备上使用了现有的 LQS 安装并且已经将该安装更新为新的 myLeister App，则自动用您的用户数据登录。您的现有云数据自动保存在一个共用云中。也将纳入所有用户及相关的权限。

此外，也将为您设置一个只有您可访问的私有云。自动将您的工作模式设为 Cloud 共享，以便您可以直接访问您现有的 LQS 数据。

14.2. 设置工作模式 Cloud 共享

用工作模式 Cloud 共享 可以与不同的用户分享您的数据。可以邀请或重新注销新的用户。

- 为了使用工作模式云共享，必须在 设置 > 账号 下点击 创建公司。
- 然后您可以在“公司”一项下补充有关公司名称、街道、城市、邮政编码和国家的信息。点击 OK 完成该过程。

您作为共用云的创建者自动被定义为管理员。

如果用共用云进行工作，则可以在 设置 > 账号 下管理您的公司和用户。只有具备管理权限的用户才能管理所有选项栏。

管理公司和用户

公司：

作为管理员，您可以管理公司信息。

- 点击“公司”。显示的窗口中包含您现在可以相应调整的公司信息。

用户管理：

作为管理员，您可以将公司其他员工注册为用户。为每位员工创建自己的用户帐户。

用户管理可在 设置 > 账号 下找到。

- 点击“用户管理”。
- 点击“添加用户”。
- 输入新用户目前使用的电子邮件地址。
- 选项“管理员”：如果新用户也应具备管理员权限，请选择此选项。此外，您也可以事后为现有用户分配或撤销该权限。
- 点击“保存”完成该过程。

员工必须执行以下操作：

- 一封邀请邮件将发送到指定的邮箱地址。
- 被邀请的用户必须点击邮件中的链接。由此进入注册页面。
- 在注册页面中，员工必须按照以下步骤操作：
 - 如果用户在其 Microsoft、Google+ 或 Facebook 上收到了邀请邮件，点击相应的账户图标并登录。
 - 如果用户现有 myLeister 用户帐户电子邮件地址收到邀请邮件，则可以直接用用户名和密码登录。

此操作将关闭新用户的注册过程。

- 在所有其它情况下，用户选择“立即注册”（立即注册）并进行注册。

在出现的窗口中必须输入以下信息：

- “电子邮件地址”：输入您将收到确认邮件的邮箱地址。
- 点击“发送验证码”。通过指定地址检查对应的邮箱。
- 输入邮件中的代码，并点击“验证”（验证代码）完成该过程。
- “新密码”：请设置您的密码。
- “确认新密码”：请在此处再次输入所选密码。
- “名”：请在此输入您的名字。
- “姓氏”：请在此输入您的姓氏。
- “显示名称”：请在此输入您的姓名。
- “工业部门”：请在此输入您公司的工业部门。
- 点击“创建”完成该过程。

注销用户：

作为管理员，您可以从您的共用云中注销用户。

- 点击“用户管理”。
- 点击您要从共用云中注销的用户名。
- 点击“删除”完成该过程。

注销的用户现在无法再访问共用云中的数据。用户创建的数据保持不变。

注销：

如果工作站的另一位员工想在其用户帐户下使用 App 工作，则您必须退出。

切换用户

通过执行以下步骤切换用户：

- 点击包含用户名的菜单。
- 点击“退出”。
- 将出现开始屏幕。
- 使用您的用户名和密码登录。

工作模式 本地

本地工作模式现在只在已用本地数据将 LQS 安装更新为 myLeister App 的终端设备上还可使用。

如果在本地工作模式下工作，则无需以用户身份登录。

重要提示：

在该工作模式下，您的数据仅在您的工作站上提供。
定期创建您工作站的数据备份。

重要提示：

无法事后将本地数据传输到云。

有以下功能可供您使用：

- 注册机器。
- 同步机器数据文件以及恢复机器档案文件。
- 分析和编辑焊接数据。
- 管理配方
- LiveView
- Toolbox

14.3. 设备

注册机器

为了 App 可以与焊接设备通信并且所有可用的功能都已激活，必须在 App 中注册该设备。

- 在菜单“单位”中点击“搜索机器”。
- 在很短的时间后将列出带提示“添加设备”和一个加号的设备。
- 点击该设备并在机器设置中选择“注册机器”。
- 在机器显示屏上您会看见一个代码。在显示的 App 窗口中输入该数字代码，然后点击“注册机器”确认。
- 现在，将列出不带提示“添加设备”和加号的设备。

随着设备的注册，现在有附加功能可用。功能的可用性取决于设备的型号和/或固件版本：

设备编号

在菜单项“库存编号”下可以为该设备分配一个唯一的识别号。

- 将所需的名称输入到文本框中并保存输入。

LiveView

LiveView 可使您在焊接之前、期间和之后在一个移动设备上实时显示和监控所设置的焊接参数和焊接设备的实际值。此外，也可显示警告和故障信息。

- 选择所需的焊接设备。
- 点击 LiveView。只在所选的设备已激活且支持 LiveView 功能时，该选项才处于激活状态下。

所选焊接设备的 LiveView 弹出。您现在可看到当前参数以及警告和故障信息。

- 点击设置，设备的设置概览弹出。现在，可以在此进行所有相关的设置。然后，在离开该菜单时将设置传输到该焊接设备上。

清除设备

- 在菜单“单位”中点击待清除的设备。
- 然后点击“清除设备”。确认随后出现的安全提示信息。

提示：

App 中该机器的数据不会被删除。在 LQS 菜单中仍可看到该设备。

LQS 功能

借助 LQS 功能可以将记录的焊接数据从焊接设备传输到 App 中。然后，可以分析这些数据以进行质量保证/监控并保存为 PDF 报告。

- 更多信息可转至“LQS 功能”一章查看。

方案

借助方案功能可以在 App 中保存焊接参数组合并通过云同步。然后，可以将这些配方传输到兼容的焊接设备上。可以将焊接设备上设置的配置传输到 App 上。

- 更多信息可转至“方案”一章查看。

14.4. LQS 功能

在启动 LQS 功能之前，请在设置中设置功能：

- 如“设置”一章中“LQS 设置”下所述，执行该步骤。

如果选择了菜单“LQS”，则向您列出所有已注册的设备。

同步设备的数据

- 在要同步其数据的设备上点击。只在所涉的设备也可用时，才能进行同步。否则，该按钮不可用

恢复机器档案文件

- 在要同步其数据的设备上点击。
 - 在对话框中选择要从中恢复数据的档案文件夹。
- 用“恢复”启动数据恢复。

分析焊接数据

- 在机器列表中点击要分析其焊接数据的设备。
- 此时，所有数据文件均列出。这些文件按照日期和时间排序，最新的文件位于顶部。尚未分析的数据文件以粗体显示。
- 另外，您还可以将数据文件标记为测试焊接或焊接故障。
 - 如有必要，可以隐藏被标记为测试焊接或焊接故障的文件。
- 为此，选择右上方的选项“隐藏测试焊缝”和/或“隐藏焊接故障”。
- 点击数据文件的名称，然后点击“分析”以继续。
 - 现在将通过分析步骤引导您完成操作。
- 在屏幕上边框上可找到所选数据文件的信息和您现在在哪个步骤中。

方案

请在这里填写有关创建方案的所有信息。必填框用红色标记。在此也可以添加建筑项目或管理您的建筑项目。为此，点击“添加”十。

图形

该图形显示的是所记录变量（温度、速度和焊接压力）与焊缝长度的关系曲线。您可以缩放图形。参见“图形导航”章节。

提示：

若您要在报告中补充图形，必须在“LQS 设置”菜单中的“图形”标题下选择“添加图形到 PDF 报告”选项。

表格

焊缝的汇总以表格形式显示。

在“记录”下可显示所有记录的值

红色数值表示超出设定的极限值范围。

若您只想查看并记录超出设定的极限值范围的数值，请选择“简要报告”选项。

- 通过“添加焊缝” 您在方案中最多可以再添加三个同一天的焊缝。
- 通过“保存” 可以备份您的缝隙并将其导出为 PDF 和/或 CSV 文件：

Windows:

显示可为 PDF 或者 CSV 文件选择保存位置的对话框。

Android:

所选的文件自动保存在内部设备存储器的 Documents > myLeister > Leister LQS 下。

iOS:

所选的文件自动保存在 iCloud 驱动器的文件夹 myLeister > LQS > 中。

图形中的导航（仅 Windows 版本）

缩放：

- 当您鼠标指针停留在图形上并滚动鼠标滚轮时，可以放大或缩小图形。两根轴同时被缩放。
- 若您只想缩放图形的水平轴，请将鼠标指针停留在距离刻度上并滚动鼠标滚轮。
- 若您只想缩放图形的垂直轴，请将鼠标指针停留在相应的垂直刻度上并滚动鼠标滚轮。
- 点击“缩放到合适大小”，以便再次显示所有图形。

显示详细视图：

- 当您在图形中绘制出一块区域时，该部分将作为详细视图显示在左侧。
- 若您要删除创建的详细视图，选中该视图，然后点击垃圾桶图标。

提示：

若您要在报告中补充图形，必须在“设置 > LQS 设置”菜单中的“图形”标题下选择“添加图形到 PDF 报告”选项。

编辑报告

- 在 LQS 功能的主视图中点击 .
- 在列表中选择建筑项目。
- 现在列出已分配给所选建筑项目的所有分析文件。这些文件按照日期和方案编号降序排序。
- 点击方案，然后点击“分析”以继续。
- 现在将通过分析步骤重新引导您完成操作。详情请参见“分析焊接数据”一节。

14.5. 方案

用功能方案自己管理优选的焊接参数。将您的参数发给所有已注册的 Leister 设备（前提条件是设备带有兼容的 WLAN 系统和兼容的固件）。从设备中读取您的配方（焊接参数）并通过 myLeister 云将其分享给您的组或公司。

- 从列表中选择已注册的设备。

现在，在左侧列表中可看到所有为该设备类型保存的配方。在右侧列表中可找到所选焊接设备上现有的配方。

如果所选的焊接设备未激活（灰色显示），则右侧列表禁用并且不显示任何内容。

用“添加”可以在左侧列表中添加配方。注意在一个焊接设备上最多可保存 10 个配方。填写所有栏并用 保存配方。

用箭头 和 可以将所创建的配方从配方库移到所选的设备上或从设备移到配方库中。

为了编辑配方，必须选择该配方，然后选择 .

用 可以删除所选的配方。

只在用 离开菜单时，才能将移到焊接设备上的配方传输到该焊接设备上。

14.6. 工具

在菜单“工具”中可找到在平常工作中可为您提供帮助的有用功能。

电源线检测器

借助电源线检测器可检查电源线尺寸是否适用于您的设备或设备的理想电源线是什么规格。

- 根据铭牌填写焊接设备的额定功率，单位：W
- 根据铭牌填写焊接设备的额定电压，单位：V
- 填写额定电压，单位：V
- 如果焊接设备拥有电源电压显示，则填写焊接设备的当前电源电压，单位：V。默认情况下，在此填写所输入焊接设备额定电压减去 10%。

然后，计算出通过电源线的电流和焊接设备上实际可用的功率。此外，在电源线横截面不同时计算出最大可能的电源线长度。

单位换算器

单位换算器有助于您换算全局重要单位如温度、重量等，以及面积计算和其他很多操作。

工艺热量公式

在工艺热量公式工具中，有用于计算最适合于您和应用的空气加热器或风扇的不同公式可用。在此，具有简单配置器的 myLeister App 可为您提供帮助，在其中只需输入应用所需的功率值。

14.7. 文件(仅限 Android 和 iOS 版本)

您可以在文件中找到所有在 App 中创建并导出的文件，例如导出的 LQS 报告。文件保存在以相应功能命名的目录中。

14.8. 设置

14.8.1 账号

在 Account 下可找到 myLeister Account 设置。此外，在此可以将您在 App 中创建的数据同步到云中。

用户管理：

只在设置了共用云时可用。更多信息请见设置云工作模式共享一章。

创建公司：

用该命令可以设置共用云。更多信息请见设置共用云工作模式一章。

14.8.2 工作模式

在工作模式设置下可以在不同的工作模式之间切换。

工作模式:

只在终端设备上有本地数据时可用。

在本地模式和云之间切换。如果激活云模式并且还没有登录，则将提示您登录。

云模式:

只在设置了共用云时可用。

在云工作模式私有 和云共享之间切换。

14.8.3 LQS 设置

在开始分析数据之前，请先为 LQS 功能进行设置。

PDF 页眉标识(10:1):

您可以添加公司标志，它会显示在 PDF 报告的标题行中。为了最佳显示标志，标志图形的页面比例应为 10:1。

- 选择“添加”。然后，在出现的对话框窗口中选择标志图形。
- 为了重新移除所添加的标志，选择“删除”。

PDF 报告标题:

选择要在 PDF 报告上显示哪个标题。

- 为报告激活所需的标题。

图形:

- 若您要在报告中补充图形，请激活此选项。

CSV 导出设置:

当您将数据文件从机器同步到工作站上时，可以从这些数据文件中创建一个 CSV 文件。

- 若您要从数据文件中创建一个 CSV 文件，请激活此选项。

-Windows:

- 如果尚未定义保存位置，将出现一个对话框窗口，在这里必须确定 CSV 文件的保存位置。
- 若您要从其它路径导出 CSV 文件，请点击“更改路径”。

-Android:

CSV 文件自动保存在内部设备存储器的 Documents > myLeister > Leister LQS > CSV Files 下。

-iOS:

CSV 文件自动保存在 iCloud 驱动器的文件夹 myLeister > LQS > CSV Files 中。

提示:

在同步机器数据文件之前，请选择此选项。

建筑项目：

在此可以管理您的建筑项目。

- 点击“建筑项目”。
- 点击“添加”接收新的建筑项目。
- 在出现的窗口中您可以输入以下信息：
 - 描述说明：指定建筑项目名称或描述建筑项目内容。
 - 街道、城市、邮政编码、国家：建筑项目的地址信息。
 - 选项“活跃”：该选项已默认选中。

如果您不再希望施工现场的分析数据显示在建筑项目列表中，请不要选择“活跃”。

- 点击“保存”完成该过程。

14.8.4 机器设置

在此可找到已注册设备的设置。

日期和时间

确定所连接焊接设备的日期和时间是否要自动与终端设备的系统日期和系统时间同步。

每天在焊接数据同步过程中执行一次更新。只有 HMI 固件版本为 2.06 或更高版本的设备会执行自动更新。

选择语言(仅 Windows 版本)

使用该选项您可以更改 myLeister App 的语言。默认情况下，App 会根据工作站的操作系统选择语言。

- 若要更改语言，请从列表中选择一种语言。
- 重新启动 App。

14.8.5 一般设置

通知

您可以在这里通过 App（提示等）打开和关闭通知。即使关闭通知，也会显示故障信息。

首选地图提供商(用于坐标等)

您可以在这里选择用于坐标可视化（例如：对于 PDF 报告中的坐标链接）的地图提供商。



Your authorised Service Centre is:

A large, empty rectangular box with a thin black border, intended for the user to write the name and address of their authorized service center.

↳ 销售和服务中心

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com