



Konzernschnittstelle Daimler

Daimler group interface

Interface groupe Daimler

DE	Bedienungsanleitung Roboter-Option
EN	Operating Instructions Robot option
FR	Instructions de service Option robot



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.

Signalbeschreibungen

Daten im Prozessabbild (Eingang Stromquelle) MIG/MAG

Eingang Stromquelle	Kommentar Daimler	Kommentar Fronius	Aktivität
E01	Schweißprogramm Bit 00	Job-Nummer 00	High
E02	Schweißprogramm Bit 01	Job-Nummer 01	High
E03	Schweißprogramm Bit 02	Job-Nummer 02	High
E04	Schweißprogramm Bit 03	Job-Nummer 03	High
E05	Schweißprogramm Bit 04	Job-Nummer 04	High
E06	Schweißprogramm Bit 05	Job-Nummer 05	High
E07	Schweißprogramm Bit 06	Job-Nummer 06	High
E08	Schweißprogramm Bit 07	Job-Nummer 07	High
E09	Schweißfreigabe	Roboter bereit	High
E10	Start Schweißen	Schweißen Ein	High
E11	Brenner ausblasen	Brenner ausblasen	High
E12	Ohne Libo (Ghost-Betrieb)	Schweißsimulation	High
E13	Störung quittieren	Quellstörung quittieren	High
E14	Gas Test	Gas Test	High
E15	Drahtvorlauf	Draht vor	High
E16	Drahtrücklauf	Draht rück	High
E17	Reserviert	Reserviert	-
E18	Reserviert	Reserviert	-
E19	Reserviert	Reserviert	-
E20	Reserviert	Reserviert	-
E21	Reserviert	Reserviert	-
E22	Reserviert	Reserviert	-
E23	Reserviert	Reserviert	-
E24	Reserviert	Reserviert	-
E25	Reserviert	Reserviert	-
E26	Reserviert	Reserviert	-
E27	Reserviert	Reserviert	-
E28	Reserviert	Reserviert	-
E29	Reserviert	Reserviert	-
E30	Reserviert	Reserviert	-
E31	Reserviert	Reserviert	-
E32	Reserviert	Reserviert	-

Daten im Prozessabbild (Ausgang Stromquelle) MIG/MAG

Ausgang Stromquelle	Kommentar Daimler	Kommentar Fronius	Aktivität
A01	Reserviert	Reserviert	-
A02	Keine Kollision	Bernner-Kollisionschutz	High
A03	Prozess nicht aktiv	Prozess aktiv	High
A04	Stromquelle bereit	Kommunikation bereit	High
A05	Libo steht	Lichtbogen steht	High
A06	Hauptstrom-Signal	Hauptstrom-Signal	High
A07	Kein Festbrand	Draht-Festbrandkontrolle	High
A08	Reserviert	Reserviert	-
A09	Reserviert	Reserviert	-
A10	Reserviert	Reserviert	-
A11	Keine Störung	Stromquelle bereit	High
A12	QS-Fehler (Limitsignal)	Limit Signal	High
A13	Draht vorhanden	Draht vorhanden	High
A14	Wartungswarnung	Wartungswarnung	High
A15	Reserviert	Reserviert	-
A16	Schweißsimulation aktiv	Schweißsimulation aktiv	High
A17	Reserviert	Reserviert	-
A18	Reserviert	Reserviert	-
A19	Reserviert	Reserviert	-
A20	Reserviert	Reserviert	-
A21	Reserviert	Reserviert	-
A22	Reserviert	Reserviert	-
A23	Reserviert	Reserviert	-
A24	Reserviert	Reserviert	-
A25	Reserviert	Reserviert	-
A26	Reserviert	Reserviert	-
A27	Reserviert	Reserviert	-
A28	Reserviert	Reserviert	-
A29	Reserviert	Reserviert	-
A30	Reserviert	Reserviert	-
A31	Reserviert	Reserviert	-
A32	Reserviert	Reserviert	-

Dear reader,

Introduction

Thank you for the trust you have placed in our company and congratulations on buying this high-quality Fronius product. These instructions will help you familiarise yourself with the product. Reading the instructions carefully will enable you to learn about the many different features it has to offer. This will allow you to make full use of its advantages.

Please also note the safety rules to ensure greater safety when using the product. Careful handling of the product will repay you with years of safe and reliable operation. These are essential prerequisites for excellent results.

Signal descriptions

Data in MIG/MAG process image (power source input)

Power source input	Daimler comment	Fronius comment	Activity
E01	Welding program bit 00	Job number 00	High
E02	Welding program bit 01	Job number 01	High
E03	Welding program bit 02	Job number 02	High
E04	Welding program bit 03	Job number 03	High
E05	Welding program bit 04	Job number 04	High
E06	Welding program bit 05	Job number 05	High
E07	Welding program bit 06	Job number 06	High
E08	Welding program bit 07	Job number 07	High
E09	Welding release	Robot ready	High
E10	Start welding	Welding start	High
E11	Torch purging	Torch purging	High
E12	Without arc (Ghost mode)	Welding simulation	High
E13	Reset error	Source error reset	High
E14	Gas test	Gas test	High
E15	Wire feed	Wire forwards	High
E16	Wire retract	Wire backwards	High
E17	Reserved	Reserved	-
E18	Reserved	Reserved	-
E19	Reserved	Reserved	-
E20	Reserved	Reserved	-
E21	Reserved	Reserved	-
E22	Reserved	Reserved	-
E23	Reserved	Reserved	-
E24	Reserved	Reserved	-
E25	Reserved	Reserved	-
E26	Reserved	Reserved	-
E27	Reserved	Reserved	-
E28	Reserved	Reserved	-
E29	Reserved	Reserved	-
E30	Reserved	Reserved	-
E31	Reserved	Reserved	-
E32	Reserved	Reserved	-

**Data in MIG/MAG
process image
(power source
output)**

Power source out-put	Daimler comment	Fronius comment	Activity
A01	Reserved	Reserved	-
A02	No collision	Torch collision protection	High
A03	Process not active	Process active	High
A04	Power source ready	Communication ready	High
A05	Arc on	Arc on	High
A06	Main current signal	Main current signal	High
A07	No wire stick	Wire stick control	High
A08	Reserved	Reserved	-
A09	Reserved	Reserved	-
A10	Reserved	Reserved	-
A11	No fault	Power source ready	High
A12	QS fault (limit signal)	Limit Signal	High
A13	Wire available	Wire available	High
A14	Maintenance warning	Maintenance warning	High
A15	Reserved	Reserved	-
A16	Welding simulation active	Welding simulation active	High
A17	Reserved	Reserved	-
A18	Reserved	Reserved	-
A19	Reserved	Reserved	-
A20	Reserved	Reserved	-
A21	Reserved	Reserved	-
A22	Reserved	Reserved	-
A23	Reserved	Reserved	-
A24	Reserved	Reserved	-
A25	Reserved	Reserved	-
A26	Reserved	Reserved	-
A27	Reserved	Reserved	-
A28	Reserved	Reserved	-
A29	Reserved	Reserved	-
A30	Reserved	Reserved	-
A31	Reserved	Reserved	-
A32	Reserved	Reserved	-

Cher lecteur

Introduction

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez et nous vous félicitons d'avoir acquis ce produit Fronius de haute qualité technique. Les présentes Instructions de service doivent vous permettre de vous familiariser avec ce produit. Par une lecture attentive, vous apprendrez à connaître les diverses possibilités de votre produit Fronius. C'est ainsi seulement que vous pourrez en exploiter au mieux tous les avantages.

Respectez les consignes de sécurité et veillez par ce biais à garantir davantage de sécurité sur le lieu d'utilisation du produit. Une manipulation appropriée de ce produit garantit sa qualité et sa fiabilité à long terme. Ces deux critères sont des conditions essentielles pour un résultat optimal.

Descriptions de signaux

Données de reproduction (entrée source de courant) du procédé MIG/MAG

Entrée source de courant	Commentaire Daimler	Commentaire Fronius	Activité
E01	Process de soudage Bit 00	Numéro de job 00	High
E02	Process de soudage Bit 01	Numéro de job 01	High
E03	Process de soudage Bit 02	Numéro de job 02	High
E04	Process de soudage Bit 03	Numéro de job 03	High
E05	Process de soudage Bit 04	Numéro de job 04	High
E06	Process de soudage Bit 05	Numéro de job 05	High
E07	Process de soudage Bit 06	Numéro de job 06	High
E08	Process de soudage Bit 07	Numéro de job 07	High
E09	Validation soudage	Robot prêt	High
E10	Démarrage soudage	Soudage activé	High
E11	Soufflage torche de soudage	Soufflage torche de soudage	High
E12	Sans arc (mode de fonctionnement Ghost)	Simulation du soudage	High
E13	Valider la panne	Valider la panne de source	High
E14	Test gaz	Test gaz	High
E15	Amenée de fil	Avance fil	High
E16	Retour de fil	Retour fil	High
E17	Réservé	Réservé	-
E18	Réservé	Réservé	-
E19	Réservé	Réservé	-
E20	Réservé	Réservé	-
E21	Réservé	Réservé	-
E22	Réservé	Réservé	-
E23	Réservé	Réservé	-
E24	Réservé	Réservé	-
E25	Réservé	Réservé	-
E26	Réservé	Réservé	-
E27	Réservé	Réservé	-
E28	Réservé	Réservé	-
E29	Réservé	Réservé	-
E30	Réservé	Réservé	-
E31	Réservé	Réservé	-
E32	Réservé	Réservé	-

**Données de re-
production (sortie
source de cou-
rant) du procédé
MIG/MAG**

Sortie sour- ce de courant	Commentaire Daimler	Commentaire Fronius	Activité
A01	Réservé	Réservé	-
A02	Pas de collision	Protection anti-collision tor- che de soudage	High
A03	Process inactif	Process actif	High
A04	Source de courant prête	Communication prête	High
A05	Arc créé	Arc électrique créé	High
A06	Signal courant principal	Signal courant principal	High
A07	Pas de collage	Contrôle collage du fil	High
A08	Réservé	Réservé	-
A09	Réservé	Réservé	-
A10	Réservé	Réservé	-
A11	Pas d'anomalie	Source de courant prête	High
A12	Erreur SC (signal limite)	Signal limite	High
A13	Fil disponible	Fil disponible	High
A14	Avertissement maintenance	Avertissement maintenance	High
A15	Réservé	Réservé	-
A16	Simulation de soudage acti- ve	Simulation de soudage acti- ve	High
A17	Réservé	Réservé	-
A18	Réservé	Réservé	-
A19	Réservé	Réservé	-
A20	Réservé	Réservé	-
A21	Réservé	Réservé	-
A22	Réservé	Réservé	-
A23	Réservé	Réservé	-
A24	Réservé	Réservé	-
A25	Réservé	Réservé	-
A26	Réservé	Réservé	-
A27	Réservé	Réservé	-
A28	Réservé	Réservé	-
A29	Réservé	Réservé	-
A30	Réservé	Réservé	-
A31	Réservé	Réservé	-
A32	Réservé	Réservé	-



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

www.fronius.com

www.fronius.com/addresses

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