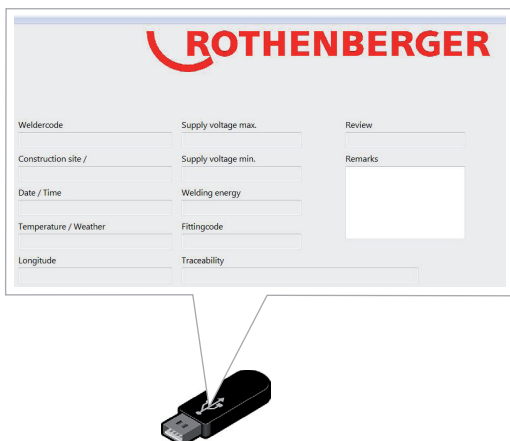


RODATA 2.0



DE Auslese- und Verwaltungsprogramm
 EN Read out and management programme
 FR Programme de lecture et de gestion
 ES Programa de lectura y administración
 IT Programma di lettura e gestione
 NL Uitlees- en beheerssoftware
 PT Programa de leitura e gestão
 DA Udlæsnings- og administrationsprogrammet
 SV Avläsnings- och hanteringsprogram
 NO Avlesnings- og administrasjonsprogrammet
 FI Luku- ja hallinto-ohjelma
 PL Program do odczytywania i administrowania
 CZ Program pro čtení a správu dat
 TR Seçme ve Yönetme Programı
 HU Olvasó és kezelőprogram
 SL Program za branje in upravljanje
 SK Prehľadací a administratívny program
 BG Програма за четене и управление
 RO Program de separare și administrare
 RU Программа для считывания и управления



Intro

DEUTSCH - Originalbetriebsanleitung! Bedienungsanleitung bitte lesen und aufbewahren! Nicht wegwerfen! Bei Schäden durch Bedienungsfehler erlischt die Garantie! Technische Änderungen vorbehalten!	Seite 3
ENGLISH Please read and retain these directions for use. Do not throw them away! The warranty does not cover damage caused by incorrect use of the equipment! Subject to technical modifications!	page 7
FRANÇAIS Lire attentivement le mode d'emploi et le ranger à un endroit sûr! Ne pas le jeter ! La garantie est annulée lors de dommages dus à une manipulation erronée ! Sous réserve de modifications techniques!	page 11
ESPAÑOL ¡Por favor, lea y conserve el manual de instrucciones! ¡No lo tire! ¡En caso de daños por errores de manejo, la garantía queda sin validez! Modificaciones técnicas reservadas!	página 15
ITALIANO Per favore leggere e conservare le istruzioni per l'uso! Non gettarle via! In caso di danni dovuti ad errori nell'uso, la garanzia si estingue! Ci si riservano modifiche tecniche!	Pagina 19
NEDERLANDS Lees de handleiding zorgvuldig door en bewaar haar goed! Niet weggooien! Bij schade door bedieningsfouten komt de garantieverlening te vervallen! Technische wijzigingen voorbehouden!	bladzijde 23
PORTUGUES Queiram ler e guardar o manual de instruções! Não deitar fora! Em caso de avarias por utilização incorrecta, extingue-se a garantia! Reservado o direito de alterações técnicas!	pagina 27
DANSK Læs betjeningsvejledningen, og gem den til senere brug! Smid den ikke ud! Skader, som måtte opstå som følge af betjeningsfejl, medfører, at garantien mister sin gyldighed! Ret til tekniske ændringer forbeholdes!	side 31
SVENSKA Läs igenom bruksanvisningen och förvara den väl! Kasta inte bort den! Garantin upphör om apparaten har använts eller betjänats på ett felaktigt sätt! Med reservation för tekniska ändringar!	sida 35
NORSK Les bruksanvisningen og oppbevar den vell! Ikke kast den! Oppstår skader på grunn av betjeningsfeil opphører garantiens gyldighet! Tekniske forandringer forbeholdes!	side 39
SUOMI Lue ja säilytä tämä käyttöohje! Älä heitä pois! Takuu ei kata käyttövirheitä aiheutuvia vahinkoja! Oikeudet teknisiin muutoksiin pidätetään!	sivulta 43
POLSKI Instrukcję obsługi prosze przeczytać i przechować! Nie wyrzucać! Przy uszkodzeniach wynikających z błędów obsługi wygasa gwarancja! Zmiany techniczne zastrzeżone!	strony 47
ČESKY Návod k obsluze si prosím přečtěte a uschovejte jej! Nevyhazujte jej! V případě poškození způsobenem chybnou obsluhou zanika záruka! Technické změny jsou vyhrazeny!	Stránky 51
TÜRKÇE Kullanım açıklamarını lütfen dikkatlice okuyunuz ve bir yerde muhafaza ediniz! Çöpe atmayınız! Kullanımında yapılan hatalar, garantinin silinmesine neden olur! Teknik değişiklikler yapma hakkımız saklıdır!	sayfa 55
MAGYAR Kérjük, olvassa el és őrizze meg a kezelési utasítást! Ne dobja el! A helytelen kezelésből származó károsodások esetén megszűnik a jótállás! Műszaki változtatások fenntartva!	oldaltól 59
SLOVENSKO Preberite navodila za uporabo in jih shranite! Ne odvrzite jih! Ob poškodbah zaradi napak v uporabi preneha veljati garancija! Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!	Stran 63
SLOVENŠKÝ Prečítajte si prosím návod na obsluhu a uschovejte ho! Návod nezahadzuje! Pri poškodeníach v dôsledku chýb pri obsluhu zaniká záruka! Technické zmeny vyhradené!	Strana 67
БЪЛГАРСКИ Прочетете внимателно и запазете инструкцията за експлоатация! Не я захвърляйте или унищожавайте! При настъпили дефекти вследствие на неправилно обслужване гаранцията отпада! Технически изменения по уреда са изключително в компетенцията на фирмата производител!	Страница 71
ROMANIAN Vă rugăm să citiți și să păstrați manualul de utilizare! Nu îl aruncați! În cazul deteriorărilor cauzate de erori de operare, garanția se pierde! Ne rezervăm dreptul de a efectua modificări tehnice!	Pagina 75
РУССКИЙ Прочтите инструкцию по эксплуатации и сохраняйте её для дальнейшего использования! В случае поломки инструмента из-за несоблюдения инструкции клиент теряет право на обслуживание по гарантии! Возможны технические изменения!	Страница 79

1. Funktionsumfang

Mit Hilfe des Programms RODATA 2.0 können dokumentierte Schweißungen vom USB Stick auf den Computer übertragen, bearbeitet und gedruckt werden.

Das Programm bietet weiterhin die Möglichkeit den Namen des Schweißers und die Bezeichnung des Bauvorhabens als Barcode darzustellen und auszudrucken. Dies ermöglicht es dem Anwender auf der Baustelle schnell und fehlerfrei Namen sowie Bauvorhaben einzulesen.

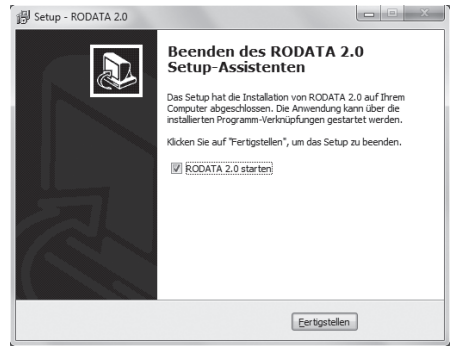
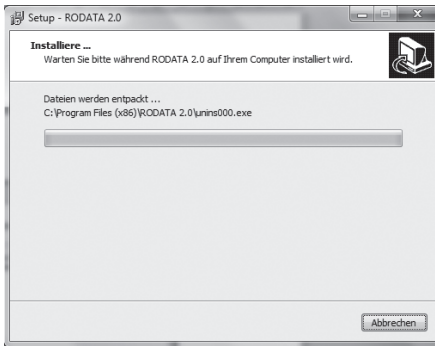
Die Software kann sowohl für die Geräte ROWELD ROFUSE Turbo sowie für die ROWELD Premium und Premium CNC Maschinen verwendet werden.

2. Installation der Software

Die Software befindet sich auf dem beigelegten USB Stick. Stecken Sie den USB Stick in den entsprechenden Port des Computers.

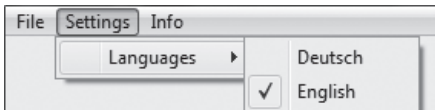
Öffnen Sie die Setup Datei: Wählen Sie die Sprache aus und folgen sie der angezeigten Anweisung.





3. Einstellen der Sprache

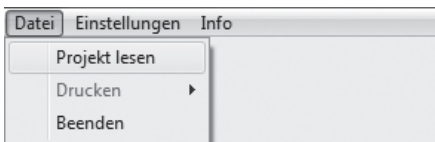
Im Auslieferungszustand ist die Sprache auf Englisch eingestellt. Um die Sprache zu wechseln, klicken Sie oben links auf „Settings“, anschließend auf „Languages“. Danach können Sie die gewünschte Sprache auswählen.



4. Einlesen gespeicherter Schweißprotokolle

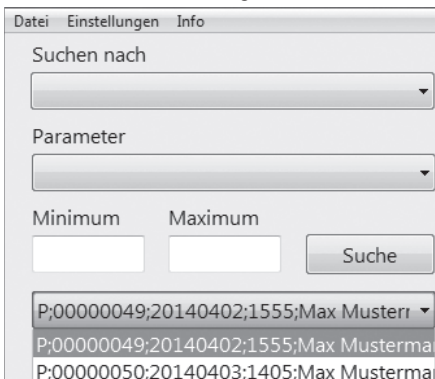
Stecken Sie den USB Stick mit den zu übertragenden Daten in den entsprechenden Port des Computers.

Wenn das Programm nicht geöffnet ist, öffnen Sie das Programm RODATA 2.0 mit einem Doppelklick auf das Programmsymbol. Klicken Sie oben links auf „Datei“, danach auf „Projekt lesen“.



Der Windows Datei Manager öffnet sich. Alle gespeicherten Schweißprotokolle befinden sich in einer Datei. Mit einem Doppelklick auf den Dateinamen werden die gespeicherten Schweißprotokolle in RODATA 2.0 eingelesen.

Die eingelesenen Schweißprotokolle werden alle im Dropdown-Menü angezeigt. Jede Zeile steht für eine Schweißung.



Nach dem Auswählen einer bestimmten Schweißung werden die gespeicherten Daten im rechten Teil der Programmoberfläche angezeigt.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'Datei', 'Einstellungen', and 'Info'. Below the menu, the 'Einstellungen' (Settings) tab is active. The interface is divided into several sections. On the left, there is a search section with a 'Suchen nach' (Search by) dropdown menu, a 'Parameter' dropdown, and input fields for 'Minimum' and 'Maximum' with a 'Suche' (Search) button. Below this is a 'Barcode' button. On the right, there is a data entry section with various fields: 'Log Nummer', 'Schweißcode', 'Versorgungsspannung Max.', 'Bewertung', 'Firma', 'Baustelle / Kommissionsnummer', 'Versorgungsspannung Min.', 'Bemerkungen', 'Maschinentyp', 'Datum / Uhrzeit', 'Schweißenergie', 'Seriennummer', 'Temperatur / Wetter', 'Fittingcode', 'Softwareversion', 'Längegrad', 'Traceability', 'Nächste Wartung', 'Breitegrad', 'Rohr1 - Traceability', and 'Rohr2 - Traceability'.

PREMIUM / CNC: Gespeicherte Schweißungen können Sie nach Datum filtern.

ROFUSE Turbo: Über die Funktion „Suchen nach“ können Sie gezielt nach verschiedenen Parametern, z.B. Baustelle / Bauvorhaben filtern.

This is a close-up screenshot of the 'Suchen nach' (Search by) dropdown menu. The menu is open, showing 'Baustelle' (Construction site) as the selected option.

In den Feldern „Parameter“, „Minimum“ und „Maximum“ kann die Suche weiter spezifiziert werden (z.B. nach einem bestimmten Datum oder einem bestimmten Bauvorhaben suchen).

This is another close-up screenshot of the search fields. It shows the 'Suchen nach' dropdown menu with 'Baustelle' selected, the 'Parameter' dropdown menu, and the 'Minimum' and 'Maximum' input fields with a 'Suche' button.

5. Erstellen (Drucken) von Schweißprotokollen im pdf Format

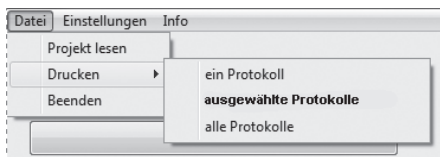
Werden die Daten einer ausgewählten Schweißung angezeigt, besteht die Möglichkeit zusätzliche Bemerkungen im Feld „Bemerkungen“ einzufügen. Andere Daten sind nicht änderbar.

Zum Erstellen eines Schweißprotokolls im pdf Format klicken Sie auf „Datei“ und gehen anschließend auf „Drucken“. Hier können Sie auswählen, welches oder welche Protokolle Sie drucken möchten.

Ein Protokoll: Es wird ein pdf Protokoll der geladenen (sichtbaren) Schweißung erstellt.

Ausgewählte Protokolle: Es wird von jeder Schweißung, die im angegebenen Zeitraum protokolliert wurde, ein pdf Protokoll erstellt.

Alle Protokolle: Es wird ein PDF-Protokoll von allen gespeicherten Schweißung erstellt.



6. Erstellen von Barcodes für Baustelle / Bauvorhaben und Schweißer (nur für ROFUSE Turbo)

Um die Eingabezeit auf der Baustelle möglichst gering zu halten und gleichzeitig ein hohes Maß an Rückverfolgbarkeit zu ermöglichen, bietet RODATA 2.0 die Möglichkeit Schweißername und Name der Baustelle / des Bauvorhabens als Barcode zu verschlüsseln und auszu-
drucken.

Öffnen Sie das Barcode Programm durch Klicken auf das Feld „Barcode“.

Geben Sie in das Feld „Schweißernamen“ den Namen des Schweißers ein. Im Feld rechts daneben erscheint der Name als Barcode.

Geben Sie im Feld „Baustelle“ den Namen der Baustelle, des Bauvorhabens oder auch eine Kommissionsnummer ein. Im Feld rechts daneben erscheinen die eingegebenen Daten als Barcode.

Hinweis: Es können keine Zeilenumbrüche gemacht werden!

Durch Drücken der Taste „Drucken“ können die Barcodes ausgedruckt werden.

Auf der Innenseite des Deckels von ROFUSE Turbo befindet sich eine Einsteckhülle, in die das (ggf. gefaltete) Papier eingesteckt werden kann.

1. Scope of the Functionality

The RODATA 2.0 programme is used to transfer documented welding sequences from a USB stick to a computer to be processed and printed out.

The programme also offers the option to show the name of the welder and the designation of the construction project as a barcode and to print these out. This allows the user on the building site to rapidly and read in names and construction projects error-free.

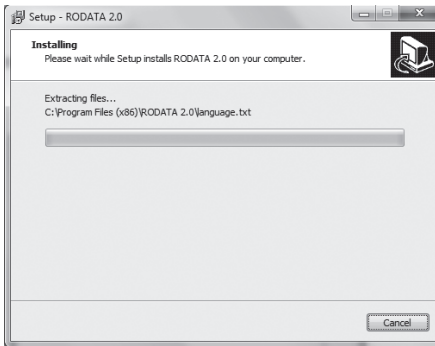
The software can be used with both the ROWELD ROFUSE Turbo devices as well as for the ROWELD Premium and Premium CNC machines.

2. Installation of the software

The software can be found on the attached USB stick. Please insert the USB stick into the appropriate port on the computer.

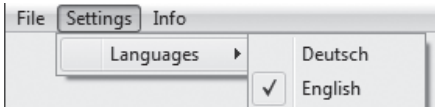
Open the setup file: Select the language you wish to use and follow the displayed instructions.





3. Setting the language

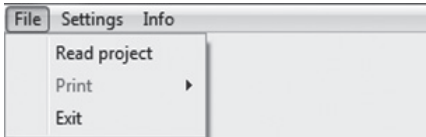
The language is set to English in the software's delivered condition. If you wish to change the language, click at the top left on "Settings" and then on "Languages". You can then select the desired language.



4. Reading in the saved welding logs

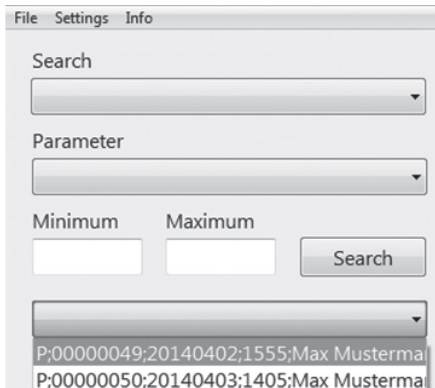
Please insert the USB stick carrying the data to be transferred over into the appropriate port on the computer.

Open the RODATA 2.0 programme by double-clicking on the programme symbol if the programme is not already open. Click on "File" at the top left and then on "Read project".



The Windows File Manager opens. All saved welding logs are located in one file. Double-clicking on the file name causes the saved welding logs to be read into RODATA 2.0.

The read in welding logs are all displayed in a dropdown menu. Every line represents one welding.



Selection of a particular welding sequence causes the saved data to be displayed in the right part of the programme interface.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top right is the ROTHENBERGER logo. On the left, there is a search section with a 'Search' dropdown menu, a 'Parameter' dropdown menu, and 'Minimum' and 'Maximum' input fields with a 'Search' button. Below this is a 'Barcode' button. The main area is a grid of input fields for various parameters: Log number, Weldercode, Supply voltage max., Company, Construction site /, Supply voltage min., Machine type, Date / Time, Welding energy, Serialnumber, Temperature / Weather, Fittingcode, Software version, Longitude, Traceability, Next maintenance, Latitude, Pipe1 - Traceability, and Pipe2 - Traceability. On the far right, there is a 'Review' section with a 'Remarks' text area.

PREMIUM / CNC: Saved welding logs can be filtered by date.

ROFUSE Turbo: The "Search" function is used to filter logs in a targeted manner according to various parameters such as the building site / construction project.

This screenshot shows a close-up of the search function. The 'Search' dropdown menu is open, and 'Construction site' is selected. The background shows the 'File Settings Info' menu bar.

The search can be further refined using the "Parameter", "Minimum" and "Maximum" fields (for example search according to a certain date or a certain construction project).

This screenshot shows the search function with 'Construction site' selected in the 'Search' dropdown menu. Below it, the 'Parameter' dropdown menu is visible, along with 'Minimum' and 'Maximum' input fields and a 'Search' button. The background shows the 'File Settings Info' menu bar.

5. Creation (printing) of welding logs in a pdf format

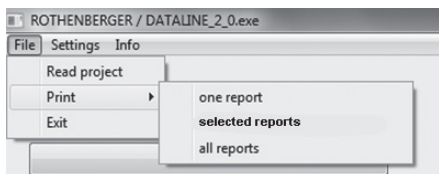
If data for a selected welding sequence is displayed there is also the option to insert additional remarks in the "Remarks" field. Other data cannot be altered.

To create a welding log in a pdf format, click on "File" and proceed to "Print". Here it is possible to select which log or logs one wishes to print.

One report: A log of the loaded (visible) welding sequence will be created in a pdf format.

Selected reports: A log will be created in a pdf format of every welding sequence which was logged in the given time period.

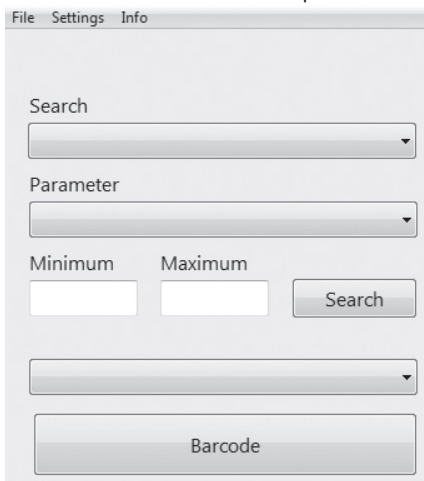
All reports: A log will be created in a pdf format of all saved welding sequences.



6. Creation of barcodes for the building site / construction project and the welder (only for ROFUSE Turbo)

In order to keep the data entry time at the building site as low as possible while seeking, at the same time, to allow a high degree of traceability, RODATA 2.0 offers the option to encode the welder's name and the name of the building site / construction project as a barcode and to print it out.

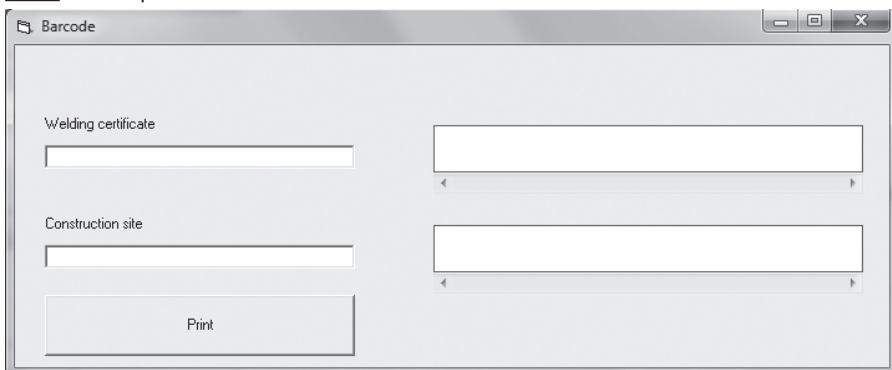
Click on the "Barcode" field to open the barcode programme.



Enter the name of the welder in the „Welding certificate“ field. The name appears as a barcode in the field on the right.

Enter the name of the building site, the construction project or also a commission number in the "Building site" field. The entered data appear as a barcode in the field on the right.

Note: It is not possible to use line breaks!



The barcodes can be printed out by pressing the "Print" button.

There is a pouch on the inner side of the ROFUSE Turbo cover into which the (if necessary folded) paper can be inserted.

1. Caractéristiques

A l'aide du programme RODATA 2.0 les soudures documentées peuvent être transférées d'une clé USB vers l'ordinateur et ainsi être traitées et imprimées.

Le programme offre aussi la possibilité d'afficher et d'imprimer le nom du soudeur et le descriptif du projet en codes-barres. Ceci permet à l'utilisateur sur le chantier de rapidement obtenir les noms ainsi que les projets, sans erreur.

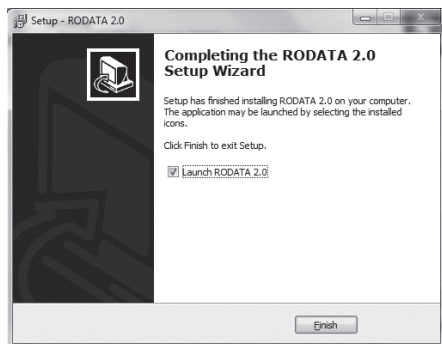
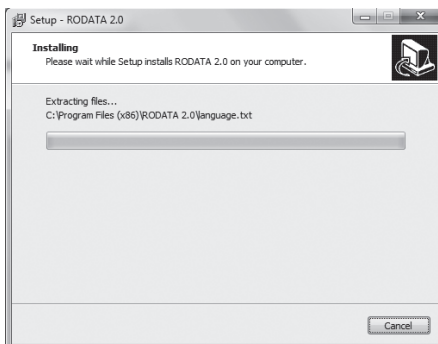
Le logiciel peut de plus être utilisé pour les appareils ROWELD ROFUSE Turbo et les machines ROWELD Premium et Premium CNC.

2. Installation du logiciel

Le logiciel se trouve sur la clé USB fournie. Branchez la clé USB dans le port correspondant de l'ordinateur.

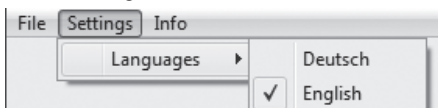
Ouvrez le fichier Setup (Installation) : Choisissez la langue et suivez les instructions qui s'affichent.





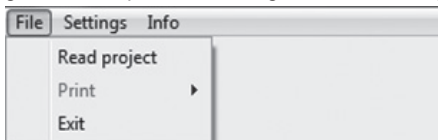
3. Paramétrage de la langue

À la livraison, la langue par défaut est l'Anglais. Pour modifier la langue, cliquez en haut à gauche sur „Settings“ (Paramètres), puis sur „Languages“ (Langues). Vous pouvez ensuite choisir la langue voulue.



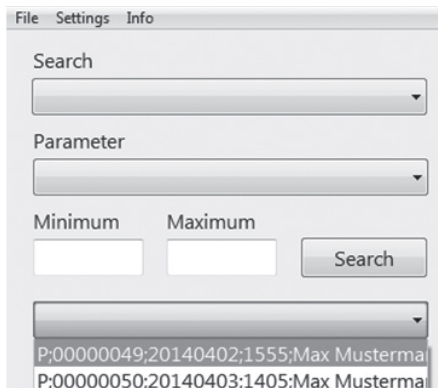
4. Lecture des protocoles de soudure sauvegardés

Branchez la clé USB contenant les données dans le port correspondant de l'ordinateur. Si le programme n'est pas ouvert, lancez RODATA 2.0 en double-cliquant sur l'icône du programme. Cliquez en haut à gauche sur „File“ (Fichier), puis sur „Read Project“ (Lire projet).



Le gestionnaire de fichier Windows s'ouvre alors. Tous les protocoles de soudure sauvegardés se trouvent dans un fichier. En double cliquant sur le nom du fichier, vous pouvez lire les protocoles de soudure sauvegardés dans RODATA 2.0.

Tous les protocoles de soudure lus apparaissent dans le menu déroulant. Chaque ligne représente une soudure..



Après avoir choisi une soudure en particulier, les données sauvegardées sont affichées à droite sur l'interface du programme.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. Below the menu bar, the 'ROTHENBERGER' logo is displayed. The main area contains a search section on the left with a 'Search' dropdown, a 'Parameter' dropdown, and 'Minimum' and 'Maximum' input fields with a 'Search' button. To the right of the search section is a grid of input fields for various parameters: Log number, Weldercode, Supply voltage max., Review, Company, Construction site /, Supply voltage min., Remarks, Machine type, Date / Time, Welding energy, Serialnumber, Temperature / Weather, Fittingcode, Software version, Longitude, Traceability, Next maintenance, Latitude, Pipe1 - Traceability, and Pipe2 - Traceability. A 'Barcode' button is located below the search section.

PREMIUM / CNC : Vous pouvez filtrer les soudures sauvegardées par date.

ROFUSE Turbo : Avec la fonction „Search“ (Rechercher), vous pouvez filtrer précisément en fonction de différents paramètres, comme Chantier/Projet

This screenshot shows a close-up of the search section of the ROTHENBERGER software interface. It includes a 'Search' dropdown menu, a 'Parameter' dropdown menu, and 'Minimum' and 'Maximum' input fields. A 'Search' button is located to the right of the input fields. The 'Construction site' is selected in the 'Parameter' dropdown.

Dans le champ „Parameter“ (Paramètre), „Minimum“ et „Maximum“, la recherche peut être améliorée (par exemple en fonction d'une date précise ou d'un projet spécifique).

This screenshot shows another close-up of the search section of the ROTHENBERGER software interface. It includes a 'Search' dropdown menu, a 'Parameter' dropdown menu, and 'Minimum' and 'Maximum' input fields. A 'Search' button is located to the right of the input fields. The 'Construction site' is selected in the 'Parameter' dropdown.

5. Création (impression) des protocoles de soudure au format pdf

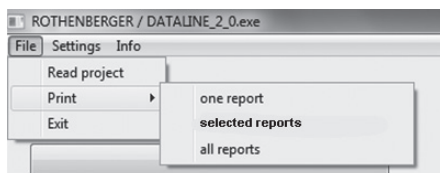
Une fois les données d'une soudure spécifique affichées, il est possible de saisir des commentaires supplémentaires dans le champ „Bemerkungen“ (Commentaires). Les autres données ne sont pas modifiables.

Pour créer un protocole de soudure au format pdf, cliquez sur „File“ (Fichier), puis sur „Print“ (Imprimer). Vous pouvez choisir ici quel(s) protocole(s) imprimer.

One report: Un protocole pdf est créé pour la soudure téléchargée (visible).

Selected reports: Un protocole pdf est créé pour chaque soudure qui a été consignée au cours d'une période donnée.

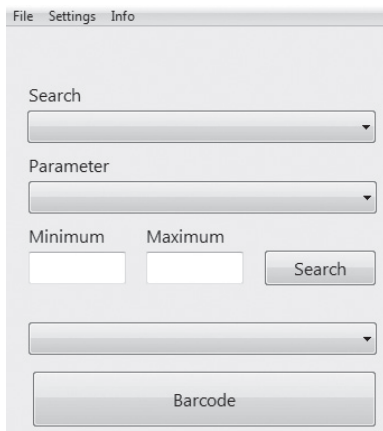
All reports: Un protocole PDF est créé pour toutes les soudures sauvegardées.



6. Création de codes-barres pour le chantier/projet et le soudeur (uniquement pour le ROFUSE Turbo)

Afin de réduire autant que possible le temps de saisie tout en permettant une traçabilité élevée, RODATA 2.0 offre la possibilité d'encoder en codes-barres et d'imprimer le nom du soudeur et le nom du chantier/projet.

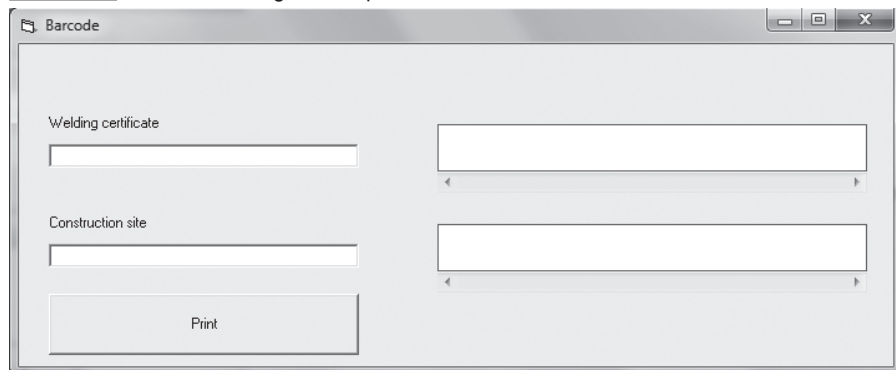
Ouvrez le programme Barcode en cliquant sur le champ „Barcode“ (Code-barre).



Dans le champ „Schweißername“ (Nom Soudeur), entrez le nom du soudeur. Dans le champ de droite à côté apparaît le code-barre du nom.

Dans le champ „Baustelle“ (Chantier), entrez le nom du chantier, du projet ou encore un numéro d'attribution. Dans le champ de droite à côté apparaît le code-barre des données saisies.

Indication: Aucun saut de ligne n'est possible !



En appuyant sur la touche „Print“ (Imprimer), vous pouvez imprimer les codes-barres.

Le papier (plié) peut être rangé dans la pochette qui se trouve à l'intérieur du couvercle du ROFUSE Turbo.

1. Extensión de la función

Con la ayuda del programa RODATA 2.0 se pueden transferir las soldaduras documentadas del lápiz USB al equipo, se procesan y se imprimen.

El programa ofrece además la posibilidad de presentar e imprimir los nombres del soldador y la denominación del proyecto de construcción como código de barras. Esto permite leer los nombres así como el proyecto de construcción rápidamente y sin errores al usuario en la obra.

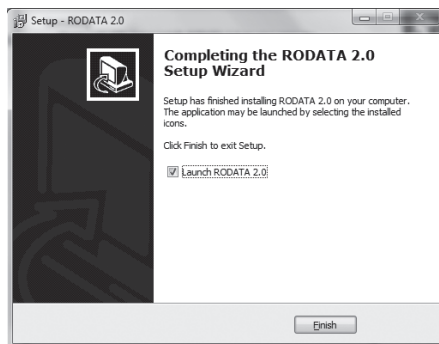
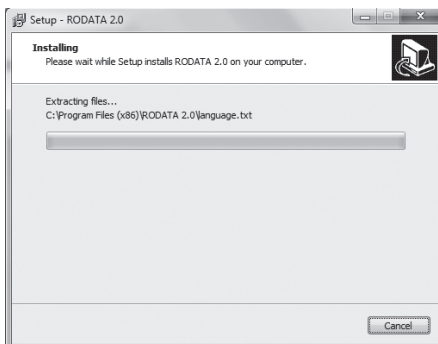
El software se puede usar tanto para los equipos ROWELD ROFUSE Turbo como para los ROWELD Premium y Premium CNC.

2. Instalación del software

El software se encuentra en el lápiz USB adjunto. Introduzca el lápiz USB en el puerto correspondiente del equipo.

Abra el fichero de Configuración: Seleccione la lengua y siga las instrucciones mostradas.

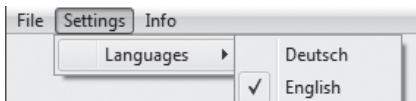




3. Ajuste del idioma

Introduzca el lápiz USB con los datos que se tienen que transferir en el puerto correspondiente del equipo.

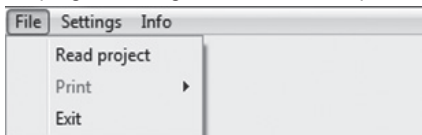
Si el programa no está abierto, abra el programa RODATA 2.0 con un doble clic en el símbolo del programa. Haga clic arriba a la izquierda en „File“, después en „Read project“.



4. Leer los protocolos de soldadura guardados

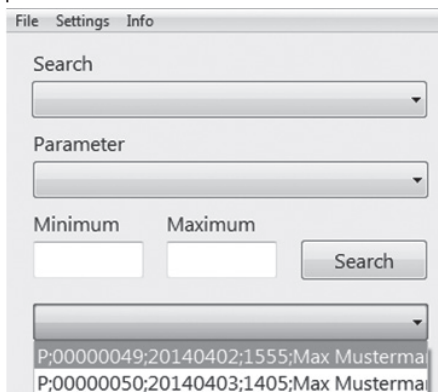
Introduzca el lápiz USB con los datos que se tienen que transferir en el puerto correspondiente del equipo.

Si el programa no está abierto, abra el programa RODATA 2.0 con un doble clic en el símbolo del programa. Haga clic arriba a la izquierda en „File“, después en „Read project“.



Se abrirá el gestor de ficheros de Windows. Todos los protocolos de soldadura guardados se encuentran en un fichero. Con un doble clic en el nombre del fichero se leen los protocolos de soldadura guardados en RODATA 2.0

Todos los protocolos de soldadura leídos se muestran en el menú desplegable. Cada fila presenta una soldadura.



Tras elegir una soldadura determinada, los datos guardados se muestran en la parte derecha del interfaz del programa.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. Below the menu bar, the 'ROTHENBERGER' logo is displayed. The interface is divided into several sections. On the left, there is a 'Search' section with a dropdown menu for 'Search' and a 'Parameter' dropdown menu. Below these are 'Minimum' and 'Maximum' input fields, a 'Search' button, and a 'Barcode' button. In the center, there is a 'Log number' section with a dropdown menu for 'Log number' and a 'Company' dropdown menu. Below these are 'Machine type', 'Serialnumber', 'Software version', and 'Next maintenance' dropdown menus. On the right, there is a 'Weldercode' section with a dropdown menu for 'Weldercode' and a 'Construction site /' dropdown menu. Below these are 'Date / Time', 'Temperature / Weather', 'Longitude', and 'Latitude' dropdown menus. Further right, there is a 'Supply voltage max.' section with a dropdown menu for 'Supply voltage max.' and a 'Supply voltage min.' dropdown menu. Below these are 'Welding energy', 'Fittingcode', 'Traceability', 'Pipe1 - Traceability', and 'Pipe2 - Traceability' dropdown menus. On the far right, there is a 'Review' section with a 'Remarks' text area.

PREMIUM / CNC: Las soldaduras guardadas se pueden filtrar por fecha.

ROFUSE Turbo: Mediante la función „Search“ puede filtrar según diferentes parámetros, p. ej. obra / proyecto de construcción.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface with the 'Search' function. The 'Search' dropdown menu is set to 'Construction site'. The 'Parameter' dropdown menu is also visible.

En los campos „Parámetros“, „Mínimo“ y „Máximo“ se puede especificar más la búsqueda (p. ej. buscar por una fecha determinada o un proyecto de construcción determinado).

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface with the 'Search' function. The 'Search' dropdown menu is set to 'Construction site'. The 'Parameter' dropdown menu is also visible. Below these are 'Minimum' and 'Maximum' input fields, and a 'Search' button.

5. Elaborar (imprimir) los protocolos de soldadura en formato pdf

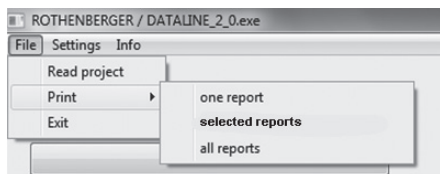
Si se muestran los datos de una soldadura seleccionada, existe la posibilidad de añadir comentarios adicionales en el campo „Comentarios“. Los otros datos no se pueden modificar.

Para crear un protocolo de soldadura en formato pdf, pulse en „File“ y a continuación vaya a „Print“. Aquí puede seleccionar qué protocolo o protocolos desea imprimir.

One report: Se crea un protocolo en pdf de la soldadura cargada (visible).

Selected reports: Para cada soldadura que se protocolizara en el espacio de tiempo indicado se crea un protocolo en pdf.

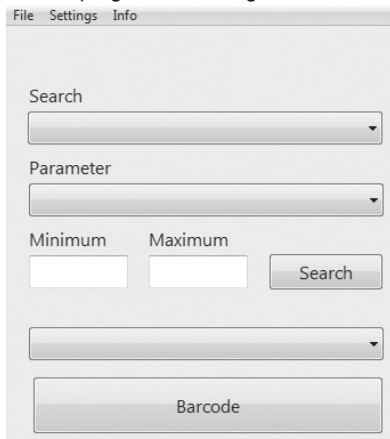
All reports: Se crea un protocolo en pdf de todas las soldaduras guardadas.



6. Creación de códigos de barras para obras / proyectos de construcción y soldador (solo para ROFUSE Turbo)

Para mantener al mínimo posible el tiempo de entrada de datos en la obra y al mismo tiempo permitir un alto grado de trazabilidad, RODATA 2.0 ofrece la posibilidad de codificar e imprimir el nombre del soldador y el nombre de la obra / del proyecto de la obra como código de barras.

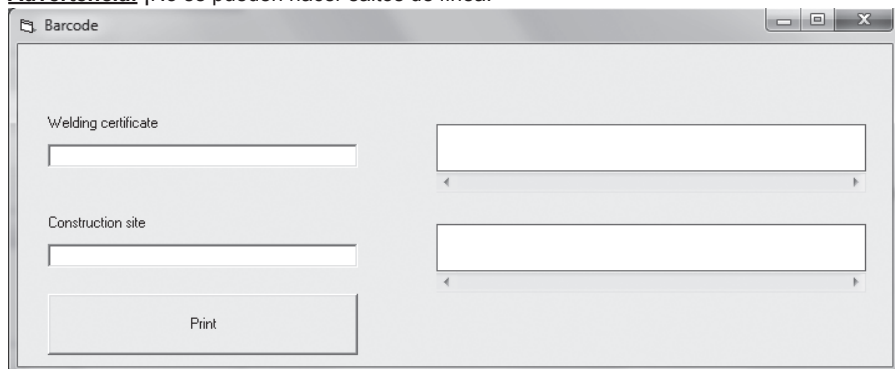
Abra el programa de código de barras haciendo clic en el campo „Barcode“.



Introduzca el nombre del soldador en el campo „Nombre del soldador“. En el campo de la derecha abajo aparecerá el nombre como código de barras.

Introduzca en el campo „Obras“ el nombre de la obra, del proyecto de la obra o también un número de comisión. En el campo de la derecha abajo aparecen los datos como códigos de barras.

Advertencia: ¡No se pueden hacer saltos de línea!



Al pulsar la tecla „Print“ se pueden imprimir los códigos de barras.

En el lado interior de la tapa de ROFUSE Turbo se encuentra una funda en la que se puede meter el papel (si es necesario, doblado).

1. Funzionalità

Con l'aiusilio del programma RODATA 2.0 è possibile trasferire dalla penna USB al computer, elaborare e stampare le saldature documentate.

Il programma offre inoltre la possibilità di rappresentare e stampare il nome del saldatore e la denominazione del progetto di costruzione come codice a barre. Ciò consente all'utente sul cantiere di importare rapidamente e senza errori il nome del proprio progetto di costruzione.

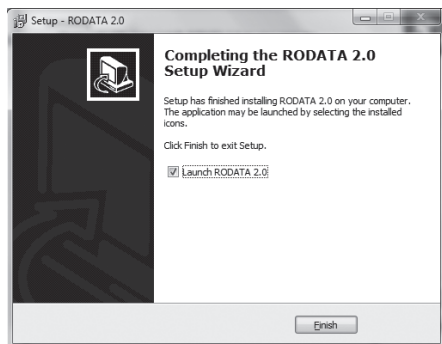
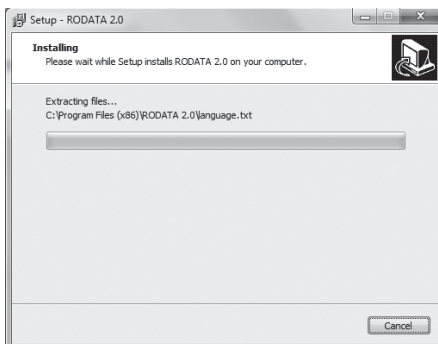
Il software può essere utilizzato sia per gli apparecchi ROWELD ROFUSE Turbo, sia per le macchine ROWELD Premium e Premium CNC.

2. Installazione del software

Il software si trova sulla penna USB in dotazione. Inserire la penna USB nella porta corrispondente sul computer.

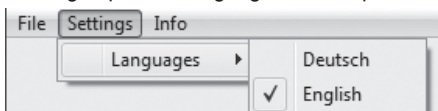
Aprire il file di setup: Selezionare la lingua e seguire le istruzioni visualizzate.





3. Impostazione della lingua

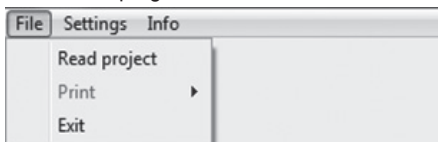
La lingua impostata di default è l'inglese. Per cambiare la lingua, fare clic in alto a sinistra su „Settings”, poi su „Languages”. Ora è possibile cambiare la lingua.



4. Importazione dei protocolli di saldatura memorizzati

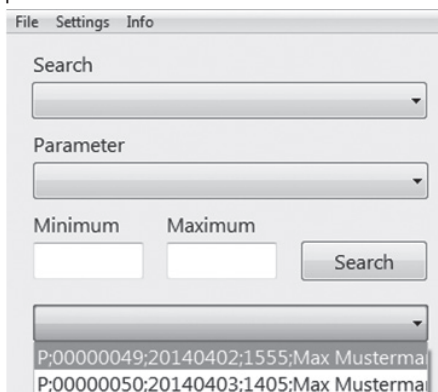
Inserire la penna USB con i dati da trasferire nella porta corrispondente sul computer.

Se il programma non viene aperto, aprire il programma RODATA 2.0 con un doppio clic sul simbolo del programma. Fare clic in alto a sinistra su „File”, poi su „Read project”.



Si apre il File Manager di Windows. Tutti i protocolli di saldatura memorizzati si trovano su un file. Con un doppio clic sul nome del file vengono importati i protocolli di saldatura memorizzati nel RODATA 2.0.

I protocolli di saldatura importati vengono visualizzati tutti nel menù a discesa. Ogni riga corrisponde a una saldatura.



Dopo la selezione di una determinata saldatura vengono visualizzati i dati memorizzati sul lato destro dell'interfaccia utente.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. Below the menu bar, the ROTHENBERGER logo is displayed. The main area contains a search section on the left with a 'Search' dropdown, a 'Parameter' dropdown, and input fields for 'Minimum' and 'Maximum' with a 'Search' button. To the right of the search section is a grid of data entry fields for various parameters: Log number, Weldercode, Supply voltage max., Review, Company, Construction site /, Supply voltage min., Remarks, Machine type, Date / Time, Welding energy, Serialnumber, Temperature / Weather, Fittingcode, Software version, Longitude, Traceability, Next maintenance, Latitude, Pipe1 - Traceability, and Pipe2 - Traceability. A 'Barcode' button is located below the search section.

PREMIUM / CNC: Le saldature memorizzate possono essere filtrate in base alla data.

ROFUSE Turbo: Mediante la funzione „Search“ è possibile filtrare in modo mirato in base a determinati parametri, per esempio cantiere / progetto di costruzione.

This screenshot shows a close-up of the search section of the ROTHENBERGER software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. The menu bar at the top shows 'File', 'Settings', and 'Info'.

Nei campi „Parameter“, „Minimum“ e „Maximum“ è possibile definire ulteriormente la ricerca (per esempio in base ad una determinata data o un determinato progetto di costruzione).

This screenshot shows the search and parameter input section of the ROTHENBERGER software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. Below it is the 'Parameter' dropdown menu. At the bottom, there are input fields for 'Minimum' and 'Maximum' with a 'Search' button. The menu bar at the top shows 'File', 'Settings', and 'Info'.

5. Creazione (stampa) dei protocolli di saldatura in formato PDF

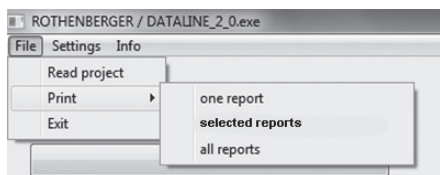
Se vengono visualizzati i dati di una saldatura selezionata, esiste la possibilità di inserire annotazioni aggiuntive nel campo „Annotazioni“. Gli altri dati non possono essere modificati.

Per creare un protocollo di saldatura in formato PDF, fare clic su „File“ e andare poi su „Print“. Qui è possibile selezionare la stampa di uno o quale prodotto o quali protocolli.

One report: Viene creato un protocollo in formato PDF della saldatura (visibile) caricata.

Selected reports: Viene creato un file in formato PDF di qualsiasi saldatura, per la quale è stato creato un protocollo nel periodo indicato.

All reports: Viene creato un protocollo in formato PDF.



6. Creazione di codice a barre per il cantiere / progetto di costruzione e il saldatore (solo per ROFUSE Turbo)

Per ridurre al minimo il tempo di immissione sul cantiere e consentire nel contempo un'elevata tracciabilità, RODATA 2.0 offre la possibilità di codificare e stampare il nome del saldatore e il nome del cantiere/progetto di costruzione come codice a barre.

Aprire il programma del codice a barre facendo clic sul campo „Barcode“.

Inserire nel campo „Nome saldatore“ il nome del saldatore. Nel campo sulla sua destra appare il nome del codice a barre.

Inserire nel campo „Cantiere“ il nome del cantiere, del progetto di costruzione o anche il numero di commissione. Nel campo sulla sua destra appaiono i dati inseriti come codice a barre.

Nota: Non è possibile eseguire delle interruzioni di riga!

Premendo il tasto „Print“ è possibile stampare i codici a barre.

Sul lato interno del coperchio del ROFUSE Turbo si trova una custodia dove inserire il foglio (eventualmente ripiegato).

1. Functies

Met het programma RODATA 2.0 kunnen gedocumenteerde lasbewerkingen op een USB-stick naar een computer overgebracht worden, en vervolgens bewerkt en afgedrukt worden.

Met het programma kunnen ook de naam van de lasser en de benaming van het bouwplan als barcode worden weergegeven en afgedrukt worden. Hierdoor kan de gebruiker op de bouwplaats snel en zonder fouten de namen en bouwplannen inlezen.

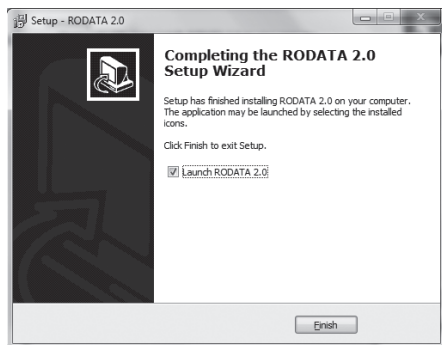
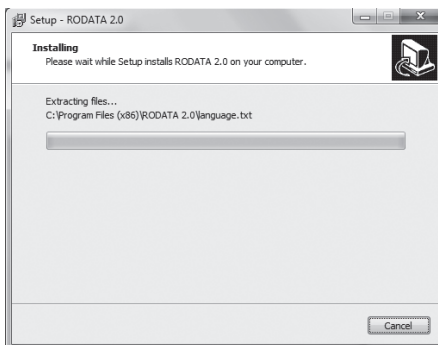
De software kan zowel voor de apparaten ROWELD ROFUSE Turbo als voor de ROWELD Premium en Premium CNC machines worden gebruikt.

2. Installatie van de software

De software bevindt zich op de meegeleverde USB-stick. Steek de USB-stick in de betreffende aansluiting van de computer.

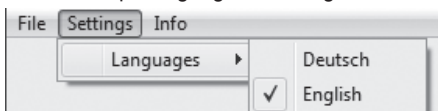
Open het Setup bestand: Selecteer de taal en volg de instructies





3. Instellen van de taal

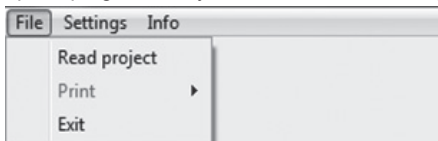
Bij levering is Engels als taal ingesteld. Om de taal te wijzigen, klikt u linksboven op 'Settings', en daarna op 'Languages'. Vervolgens kunt u de gewenste taal kiezen.



4. Inlezen van de opgeslagen lasprotocollen

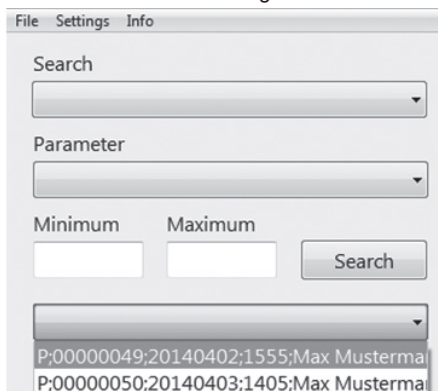
Steek de USB-stick met de over te brengen gegevens in een USB-poort van de computer.

Als het programma niet geopend is, opent u het programma RODATA 2.0 met een dubbelklik op het programma-symbool. Klik linksboven op 'File' en daarna op 'Read project'.



De Windows bestandsmanager wordt geopend. Alle opgeslagen lasprotocollen bevinden zich in één bestand. Met een dubbelklik op de bestandsnaam worden de opgeslagen lasprotocollen in RODATA 2.0 ingelezen.

De ingelezen lasprotocollen worden allemaal in het dropdown-menu weergegeven. Elke regel staat voor een lasbewerking.



Na het selecteren van een bepaalde lasbewerking worden de opgeslagen gegevens in het rechter gedeelte van de programma-interface weergegeven.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. Below the menu bar, the ROTHENBERGER logo is displayed. The main area contains a search section on the left with a 'Search' dropdown, a 'Parameter' dropdown, and input fields for 'Minimum' and 'Maximum' with a 'Search' button. To the right of the search section is a grid of input fields for various parameters: Log number, Weldercode, Supply voltage max., Review, Company, Construction site /, Supply voltage min., Remarks, Machine type, Date / Time, Welding energy, Serialnumber, Temperature / Weather, Fittingcode, Software version, Longitude, Traceability, Next maintenance, Latitude, Pipe1 - Traceability, and Pipe2 - Traceability. A 'Barcode' button is located below the search section.

PREMIUM / CNC: De opgeslagen lasbewerkingen kunnen op datum worden gefilterd.

ROFUSE Turbo: Via de functie 'Search' kunt u gericht op verschillende parameters, bijv. bouwplaats / bouwplannen filteren.

This screenshot shows a close-up of the search section of the ROTHENBERGER software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. The menu bar at the top shows 'File', 'Settings', and 'Info'.

In de velden 'Parameter', 'Minimum' en 'Maximum' kan de zoekopdracht nader gespecificeerd worden (bijv. naar een bepaalde datum of een bepaald bouwplan zoeken).

This screenshot shows a close-up of the search and parameter input section of the ROTHENBERGER software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. Below it, the 'Parameter' dropdown menu is also open. At the bottom, there are input fields for 'Minimum' and 'Maximum' and a 'Search' button. The menu bar at the top shows 'File', 'Settings', and 'Info'.

5. Maken (afdrukken) van lasprotocollen in PDF-format

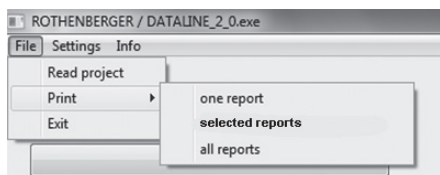
Wanneer de gegevens van een geselecteerde lasbewerking worden weergegeven, kunnen er aanvullende opmerkingen in het veld 'Opmerkingen' toegevoegd worden. Andere gegevens kunnen niet worden gewijzigd.

Voor het maken van een lasprotocol in PDF-format klikt u op 'File' en gaat u vervolgens naar 'Print'. Hier kunt u kiezen welk(e) protocol(len) u wilt afdrukken.

One report: Er wordt een PDF-protocol van de geladen (zichtbare) lasbewerking gemaakt.

Selected reports: Er wordt van elke lasbewerking die in de aangegeven periode geprotocolleerd werd, een PDF-protocol gemaakt.

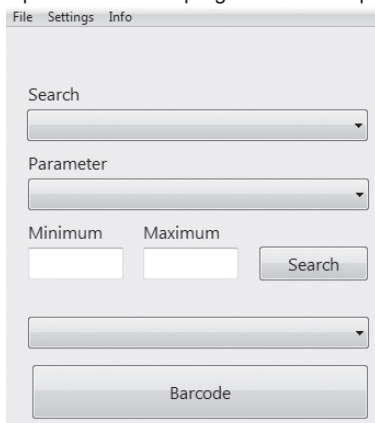
All reports: Er wordt een PDF-protocol van alle opgeslagen lasbewerkingen gemaakt.



6. Maken van barcodes voor bouwplaats / bouwplan en lasser (alleen voor ROFUSE Turbo)

Om de invoertijd op de bouwplaats zo kort mogelijk te houden en tegelijkertijd een hoge mate aan traceerbaarheid mogelijk te maken, biedt RODATA 2.0 de mogelijkheid de naam van de lasser en de benaming van de bouwplaats / het bouwplan, als barcode te coderen en af te drukken.

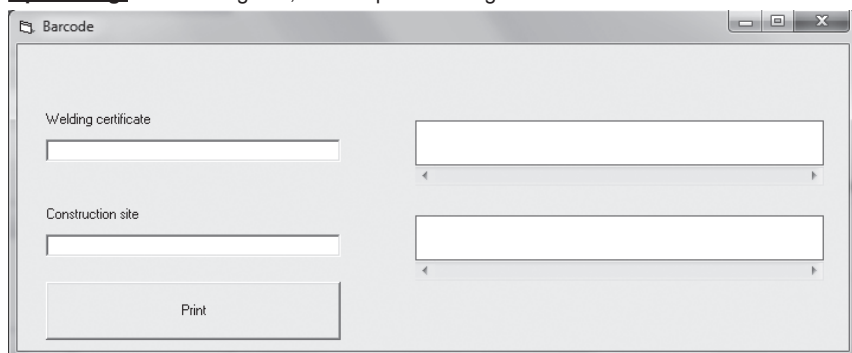
Open het barcode-programma door op het veld 'Barcode' te klikken.



Voer in het veld 'Lassernaam' de naam van de lasser in. In het veld rechts daarnaast verschijnt de naam als barcode.

Voer in het veld 'Bouwplaats' de naam van de bouwplaats, het bouwplan of ook een commissienummer in. In het veld rechts daarnaast verschijnen de ingevoerde gegevens als barcode.

Opmerking: Er kunnen geen 'wordwraps' worden gemaakt!



Door op de toets 'Print' te drukken, kunnen de barcodes afgedrukt worden.

Aan de binnenkant van de deksel van ROFUSE Turbo bevindt zich een hoesje, waarin het (eventueel opgevouwen) stuk papier gestoken kan worden.

1. Funções

Com a ajuda do programa RODATA 2.0 é possível transferir, processar e imprimir soldaduras documentadas da memória USB para o computador.

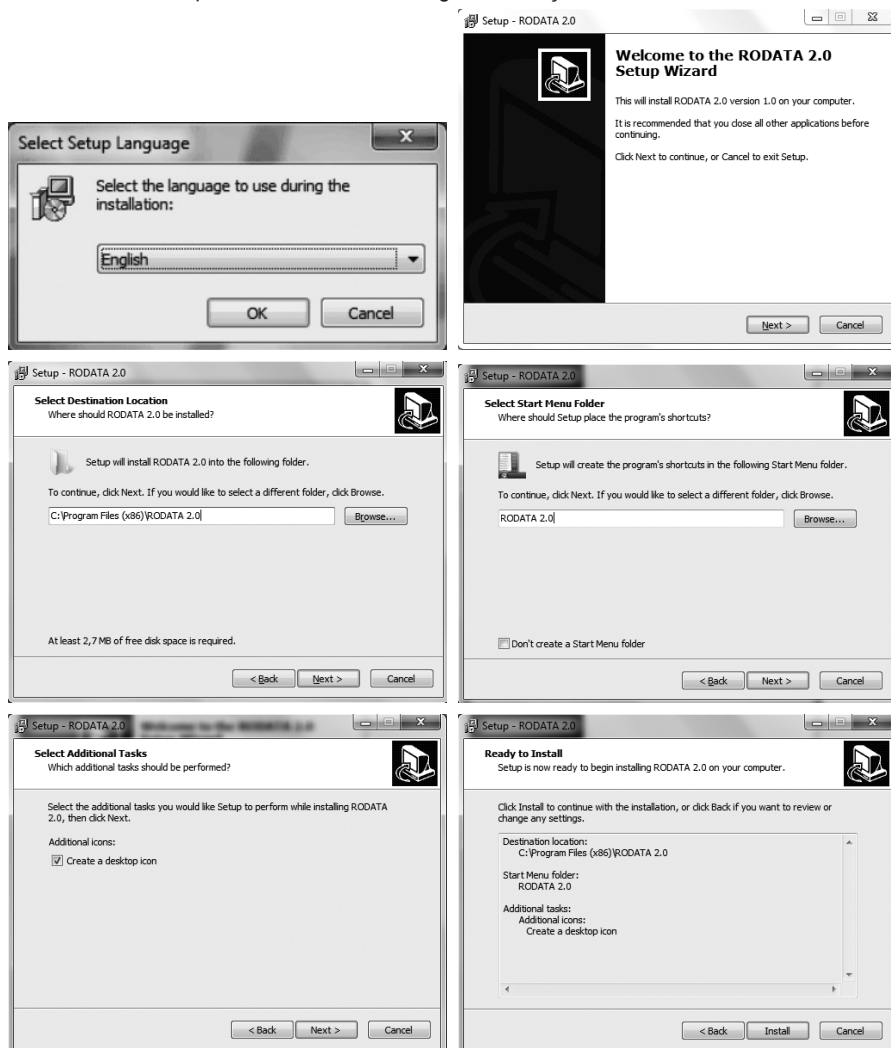
O programa oferece também a possibilidade de apresentar e imprimir o nome do soldador e a designação do projeto de construção como código de barras. Isto permite ao utilizador consultar o nome e o projeto de construção no local de construção de forma rápida e sem erro.

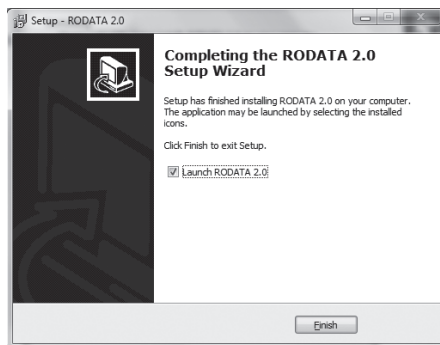
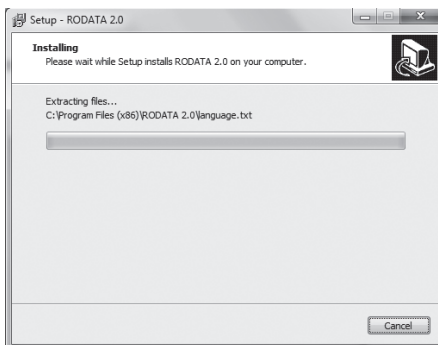
O software pode ser utilizado quer para os aparelhos ROWELD ROFUSE Turbo quer para máquinas ROWELD Premium e máquinas CNC Premium.

2. Instalação do software

O software encontra-se na memória USB fornecida. Insira a memória USB na respetiva porta do computador.

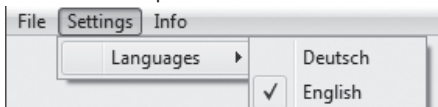
Abra o ficheiro Setup: Selecione o idioma e siga as instruções indicadas.





3. Configuração do idioma

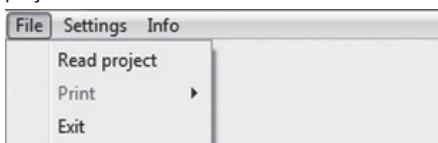
O idioma predefinido no ato de entrega do produto é o Inglês. Para alterar o idioma, clique na parte superior esquerda em „Settings“ e, de seguida, em „Languages“. De seguida pode seleccionar o idioma pretendido.



4. Consultar o registo de soldadura guardado

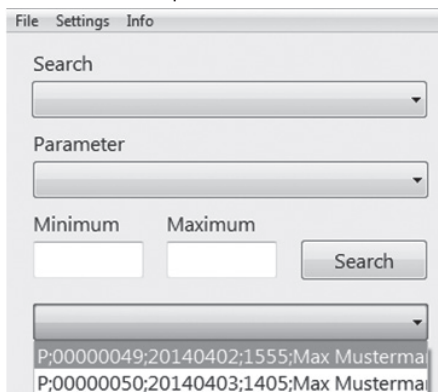
Insira a memória USB com os dados transferido na respetiva porta do computador.

Se o programa não estiver aberto, abra o programa RODATA 2.0 clicando duas vezes sobre o ícone do programa. Clique na parte superior esquerda sobre „File“ e, de seguida, em „Read project“.



O Gestor de Ficheiros do Windows abre. Todos os registos de soldadura guardados encontram-se num ficheiro. Ao clicar duas vezes sobre o nome do ficheiro pode consultar os registos de soldadura guardados no RODATA 2.0.

Os registos de soldadura consultados são indicados na totalidade no menu de lista pendente. Cada linha corresponde a uma soldadura.



Após a seleção de uma determinada soldadura, os dados guardados são apresentados no lado direito da janela do programa.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top right is the ROTHENBERGER logo. On the left, there is a search section with a 'Search' dropdown, a 'Parameter' dropdown, and 'Minimum' and 'Maximum' input fields with a 'Search' button. Below this is a 'Barcode' button. To the right of the search section is a grid of input fields for various parameters: Log number, Welder code, Supply voltage max., Review, Company, Construction site /, Supply voltage min., Remarks, Machine type, Date / Time, Welding energy, Serial number, Temperature / Weather, Fitting code, Software version, Longitude, Traceability, Next maintenance, Latitude, Pipe1 - Traceability, and Pipe2 - Traceability.

PREMIUM / CNC: Pode filtrar as soldaduras guardadas consoante a data.

ROFUSE Turbo: Através da função „Search“ pode filtrar sistematicamente de acordo com diversos parâmetros, por ex.: local de construção / projeto de construção

This screenshot shows a close-up of the search section of the software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option.

Nos campos „Parameter“, „Minimum“ e „Maximum“ pode especificar mais ainda a procura (por ex.: procurar uma determinada data ou um determinado projeto de construção).

This screenshot shows the search and parameter input fields of the software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. Below it are the 'Parameter' dropdown menu, 'Minimum' and 'Maximum' input fields, and a 'Search' button.

5. Criação (impressão) de registos de soldadura no formato PDF

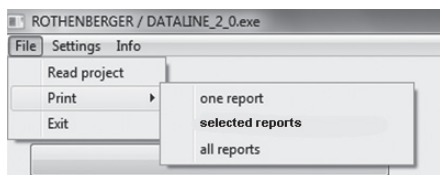
Se os dados de uma soldadura selecionada forem apresentados existe a possibilidade de adicionar outras observações no campo „Observações“. Outros dados não são passíveis de alteração.

Para criar um registo de soldadura no formato PDF, clique em „File“ e de seguida em „Print“. Aqui pode selecionar qual ou quais os registos que pretende imprimir.

One report: É criado um registo em PDF da soldadura (visível) carregada.

Selected reports: É criado um registo em PDF de cada soldadura que tenha sido registada no período indicado.

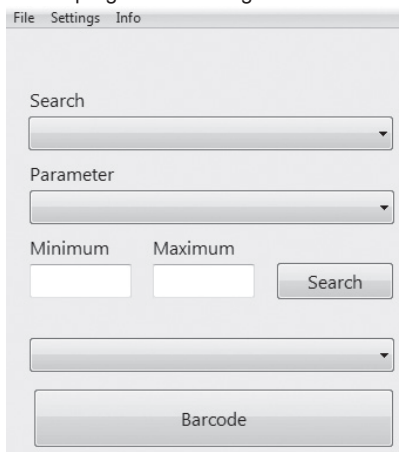
All reports: É criado um registo em PDF de todas as soldaduras guardadas.



6. Criação de um código de barras para local de construção / projeto de construção e soldador (apenas para ROFUSE Turbo)

De modo a manter o tempo de introdução no local de construção o mais reduzido possível e permitir, ao mesmo tempo, um elevado nível de rastreabilidade, o RODATA 2.0 oferece a possibilidade de codificar o nome do soldador e o nome do local de construção / projeto de construção como código de barras.

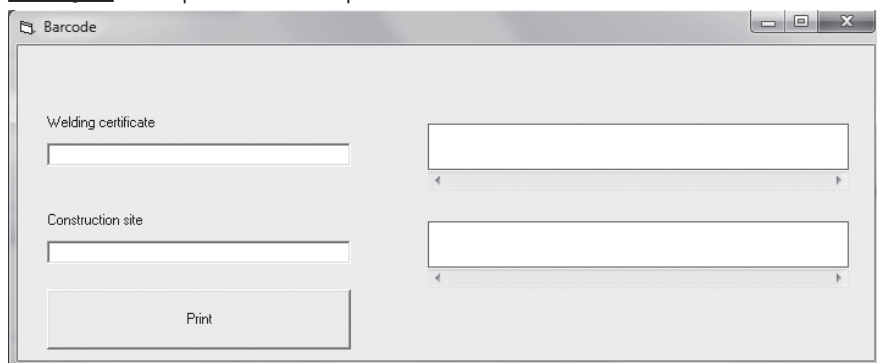
Abra o programa do código de barras ao clicar sobre o campo „Barcode“.



Introduza o nome do soldador no campo „Nome do soldador“. No campo à direita deste surge o nome como código de barras.

No campo „Local de construção“ introduza o nome do local de construção, o projeto de construção ou também um número de comissão. No campo à direita deste surge os dados introduzidos como código de barras.

Indicação: Não é possível efetuar quebras de linha!



Ao premir a tecla „Print“ é possível imprimir o código de barras.

No lado interior da tampa do ROFUSE Turbo encontra-se uma carteira na qual pode ser inserido papel (se necessário dobrado).

1. Funktionsomfang

Ved hjælp af programmet RODATA 2.0 kan dokumenterede svejsninger overføres fra USB-nøgle til computeren, hvor de kan redigeres og udskrives.

Programmet byder desuden på muligheden for at vist og udskrive svejserens navn og byggeprojektbetegnelse som stregkode. Det gør det muligt for brugeren på byggepladsen hurtigt og fejlfrit at indlæse navne samt byggeprojekt.

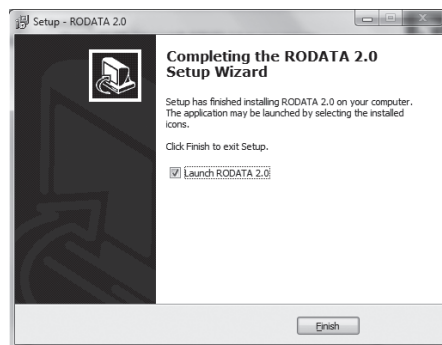
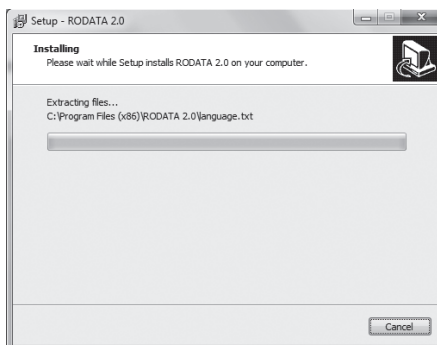
Softwareen kan både anvendes til apparatet ROWELD ROFUSE Turbo samt til ROWELD Premium- og Premium CNC-maskiner.

2. Installation af softwaren

Softwareen findes på den medfølgende USB-nøgle. Stik USB-nøglen i den relevante port på computeren.

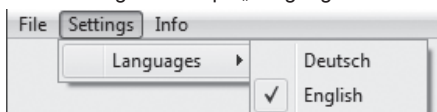
Åbn opsætningsfilen: Vælg sprog, og følg de viste anvisninger.





3. Indstilling af sprog

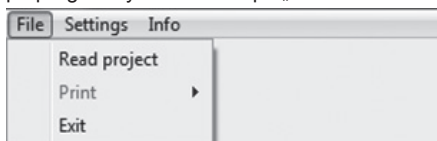
Ved levering er sprog indstillet til engelsk. Der skiftes sprog ved at klikke på „Settings“ øverst til venstre og derefter på „Languages“. Derefter kan du vælge det ønskede sprog.



4. Indlæsning af gemte svejseprotokoller

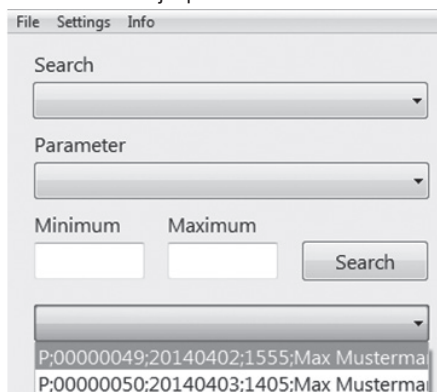
Stik den USB-nøgle, der indeholder de data, der skal overføres, i den relevante port på computeren.

Hvis programmet ikke er åbent, skal du åbne programmet RODATA 2.0 ved at dobbeltklikke på programsymbolet. Klik på „File“ øverst til venstre og derefter på „Read project“.



Windows Stifinder åbnes. Alle gemte svejseprotokoller findes i en fil. Når der dobbeltklikkes på filnavnet, indlæses de gemte svejseprotokoller i RODATA 2.0.

De indlæste svejseprotokoller vises alle i rullemenuen. Hver linje repræsenterer en svejsning.



Efter valg af en bestemt svejsning vises de gemte data i højre side af programfladen.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. Below the menu bar, the 'ROTHENBERGER' logo is displayed. The main area contains a search section on the left with a 'Search' dropdown, a 'Parameter' dropdown, and input fields for 'Minimum' and 'Maximum' with a 'Search' button. To the right of the search section is a grid of data entry fields for various parameters: Log number, Weldercode, Supply voltage max., Review, Company, Construction site /, Supply voltage min., Remarks, Machine type, Date / Time, Welding energy, Serialnumber, Temperature / Weather, Fittingcode, Software version, Longitude, Traceability, Next maintenance, Latitude, Pipe1 - Traceability, and Pipe2 - Traceability. A 'Barcode' button is located below the search section.

PREMIUM / CNC: Du kan filtrere gemte svejsninger efter dato.

ROFUSE Turbo: Ved at bruge funktionen „Search“ kan du filtrere målrettet efter forskellige parametre, f.eks. Byggeplads/Byggeprojekt.

This screenshot shows a close-up of the search section of the ROTHENBERGER software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. The menu bar at the top shows 'File', 'Settings', and 'Info'.

I felterne „Parameter“, „Minimum“ og „Maximum“ kan søgningen specificeres yderligere (f.eks. efter en bestemt dato eller et bestemt byggeprojekt)).

This screenshot shows the search section of the ROTHENBERGER software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. Below the search section, there are input fields for 'Parameter', 'Minimum', and 'Maximum', and a 'Search' button. The menu bar at the top shows 'File', 'Settings', and 'Info'.

5. Oprettelse (udskrivning) af svejseprotokoller i PDF-format

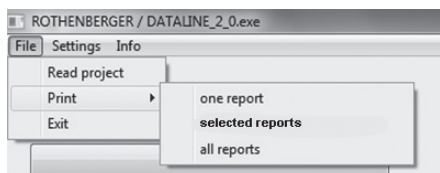
Når dataene for en udvalgt svejsning vises, er der mulighed for at tilføje yderligere bemærkninger i feltet „Bemærkninger“. Andre data kan også ændres.

Til oprettelse af en svejseprotokol i PDF-format skal du klikke på „File“ og derefter på „Print“. Her kan du vælge, hvilken eller hvilke protokoller du vil udskrive.

One report: Der oprettes en PDF-protokol for den indlæste (viste) svejsning.

Selected reports: Der oprettes en PDF-protokol for hver svejsning, der blev protokolført i det angivne tidsrum.

All reports: Der oprettes en PDF-protokol for alle gemte svejsninger.



6. Oprettelse af en strejkode for byggeplads/byggeprojekt og svejser (kun til ROFUSE Turbo)

For at reducere indtastningstiden på byggepladsen så meget som muligt og samtidigt muliggøre en så stor grad af tilbagesporing som mulig, byder RODATA 2.0 på muligheden for at kryptere og udskrive navn på svejser og byggeplads/byggeprojekt i form af en strejkode.

Åbn strejkodeprogrammet ved at klikke på feltet „Barcode“.

Angiv navnet på svejseren i feltet „Navn på svejser“. I feltet lige derunder vises navnet som en strejkode.

Angiv navnet på byggepladsen, byggeprojektet eller et kommissionsnummer i feltet „Byggeplads“. I feltet lige derunder vises de angivne data som en strejkode.

Tip: Der må ikke anvendes linjeskift!

Strejkoden kan udskrives ved at trykke på tasten „Print“.

På indersiden af dækslet på ROFUSE Turbo findes en indføringsåbning, hvor det (evt. folde-) papir kan stikkes ind.

1. Funktionsomfattning

Med hjälp av programmet RODATA 2.0 kan dokumenterade svetsningar överföras från USB-sticka till datorn, bearbetas och skrivs ut.

Programmet gör det också möjligt att ange svetsarens och arbetsprojektets namn i form av en streckkod och skriva ut denna. Detta gör det möjligt för användaren att snabbt och korrekt läsa in namn och arbetsprojekt på arbetsplatsen.

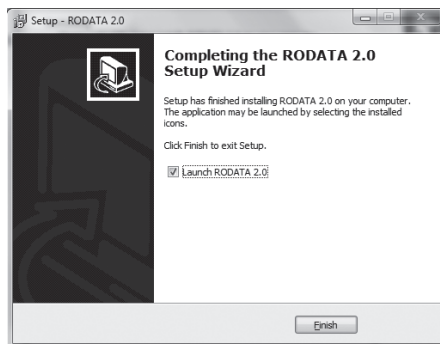
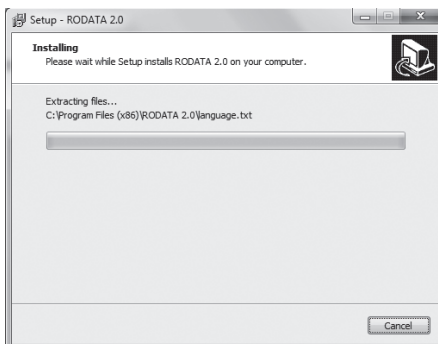
Programvaran kan användas för maskinerna ROWELD ROFUSE Turbo, ROWELD Premium och Premium CNC.

2. Installation av programvaran

Programvaran finns på den medföljande USB-stickan. Anslut USB-stickan till ett lämpligt uttag på datorn.

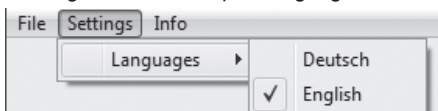
Öppna Setup-filen: Välj språk och följ anvisningarna som visas.





3. Ställa in språket

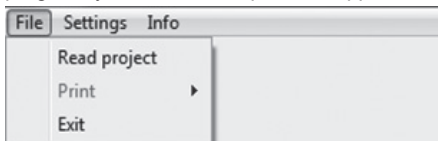
Vi leveransen är engelska inställt som språk. För att byta språk, klicka uppe till vänster på „Settings“ och därefter på „Languages“. Sen kan du välja önskat språk.



4. Läs in sparade svetsprotokoll

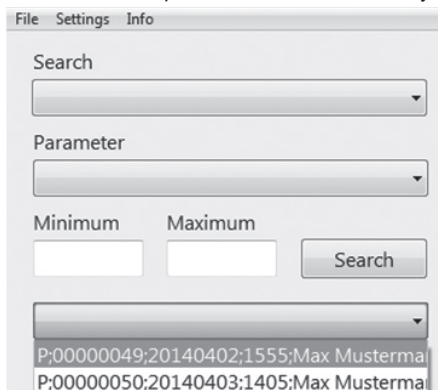
Anslut USB-stickan med informationen som ska läsas in till ett lämpligt uttag på datorn.

Om programmet inte är öppet, öppna programmet RODATA 2.0 genom att dubbelklicka på programsymbolen. Klicka på „File“ uppe till vänster och därefter på „Read project“.



Windows filhanterare öppnas. Alla sparade svetsprotokoll befinner sig i en fil. Med ett dubbelklick på filnamnet blir de sparade svetsprotokollen inlästa i RODATA 2.0.

Alla inlästa svetsprotokoll visas i listrutemenyn. Varje rad representerar en svetsning.



När en viss svetsning har valts visas den sparade informationen på högra sidan av programets användargränssnitt.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. Below the menu bar, the 'ROTHENBERGER' logo is displayed. The interface is divided into several sections. On the left, there is a 'Search' section with a dropdown menu for 'Search', a 'Parameter' dropdown, and input fields for 'Minimum' and 'Maximum' with a 'Search' button. Below this is a 'Barcode' button. The main area contains a grid of input fields for various parameters: 'Log number', 'Company', 'Machine type', 'Serialnumber', 'Software version', 'Next maintenance', 'Weldercode', 'Construction site /', 'Date / Time', 'Temperature / Weather', 'Longitude', 'Latitude', 'Supply voltage max.', 'Supply voltage min.', 'Welding energy', 'Fittingcode', 'Traceability', 'Pipe1 - Traceability', and 'Pipe2 - Traceability'. On the right, there is a 'Review' section with a 'Remarks' text area.

PREMIUM / CNC: Du kan filtrera sparade svetsningar enligt datum.

ROFUSE Turbo: Med funktionen „Search“ kan du specifikt söka efter olika parametrar, såsom arbetsplats / projekt.

This screenshot shows a close-up of the 'Search' section of the software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option.

I fälten „Parameter“, „Minimum“ och „Maximum“ kan sökningen specificeras ytterligare (t.ex. sökning efter ett visst datum eller ett visst arbetsprojekt).

This screenshot shows the search filters section of the software interface. The 'Search' dropdown menu is set to 'Construction site'. Below it, the 'Parameter' dropdown menu is open. At the bottom, there are input fields for 'Minimum' and 'Maximum' and a 'Search' button.

5. Framställa (skriva ut) svetsprotokoll i pdf-format

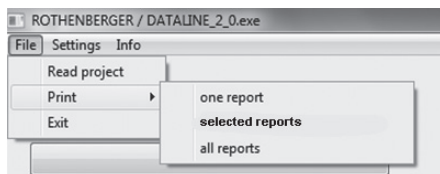
När informationen för en viss svetsning visas, är det möjligt att lägga till ytterligare kommentarer i fältet „Kommentarer“. De övriga uppgifterna kan inte ändras.

För att framställa ett svetsprotokoll i pdf-format klickar du på „File“ och går därefter till „Print“. Här kan du välja vilket eller vilka protokoll du vill skriva ut.

One report: Ett pdf-protokoll framställs av den laddade (synliga) svetsningen.

Selected reports: Ett pdf-protokoll framställs för alla svetsningar som har protokollerats under den angivna tidsperioden.

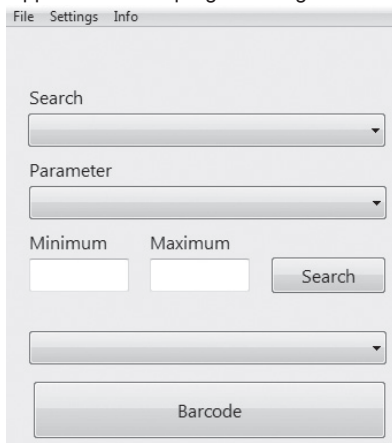
All reports: Ett pdf-protokoll framställs för alla sparade svetsningar.



6. Framställa streckkoder för arbetsplats / arbetsprojekt och svetsare (endast för ROFUSE Turbo)

För att hålla inmatningstiden på arbetsplatsen så kort som möjligt och samtidigt göra det möjligt att rekonstruera händelseförloppet, är det med RODATA 2.0 möjligt att kryptera arbetsplatsens / arbetsprojektet namn som streckkod och att skriva ut denna.

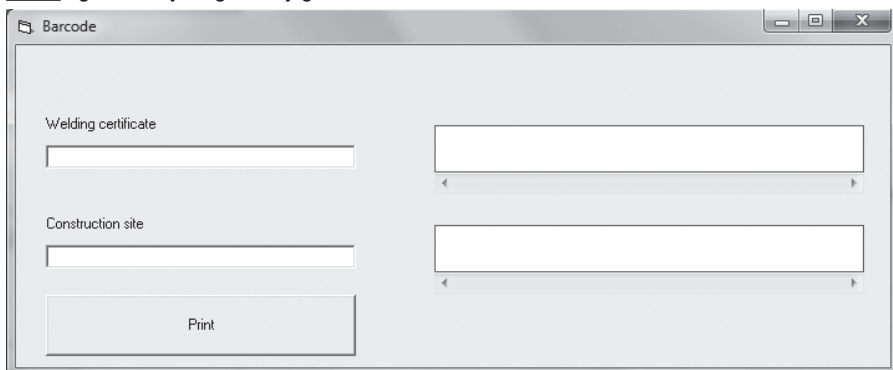
Öppna streckkod-programmet genom att klicka på fältet „Barcode“.



Ange svetsarens namn i fältet „Svetsarens namn“. I fältet till höger om det visas namnet som streckkod.

Ange arbetsplatsens namn, arbetsprojektets namn eller ett uppdragsnummer i fältet „Arbetsplats“. I fältet till höger om det visas de angivna uppgifterna som streckkod.

Obs: Ingen radbrytning är möjlig!



Genom att trycka på knappen „Print“ kan streckkoderna skrivas ut.

På insidan av locket till ROFUSE Turbo finns en ficka, där pappret (vidbehov vikt) kan stickas in..

1. Funksjonsoversikt

Ved hjelp av programmet RODATA 2.0 kan dokumenterte sveiser overføres fra USB-pinnen til en PC, for behandling og utskrift.

Programmet gir dessuten mulighet for å legge inn navnet på sveiseren og betegnelsen på jobben som strekkode for utskrift. Dette gir mulighet for brukeren å raskt og feilfritt å lese inn navn og betegnelse på jobben.

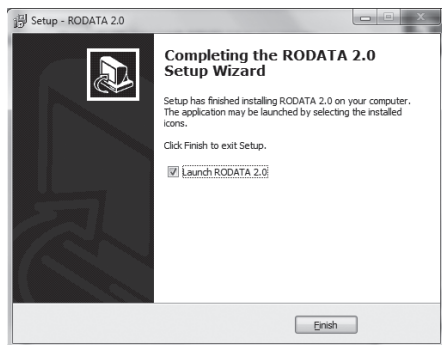
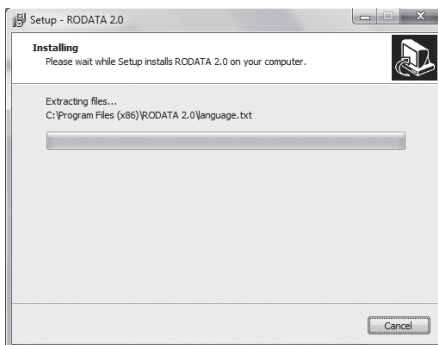
Programvaren kan brukes både for maskinene ROWELD ROFUSE Turbo og ROWELD Premium og Premium CNC.

2. Installasjon av programvaren

Programvaren finner du på den medfølgende USB-pinnen. Sett USB-pinnen inn i den aktuelle porten på datamaskinen.

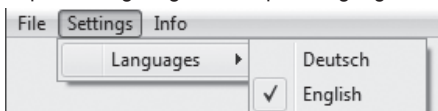
Åpne Setup-filen: Velg språk og følg anvisningene som vises.





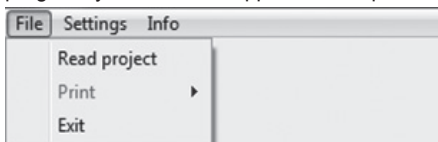
3. Innstilling av språk

Som standard ved levering er engelsk valgt som språk. For å skifte språk, klikk oppe til venstre på „Settings“ og deretter på „Languages“. Deretter kan du velge ønsket språk.



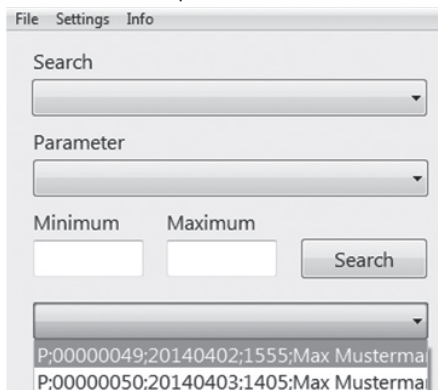
4. Lese inn lagret sveiseprotokoll

Sett USB-pinnen med data som skal overføres inn i den aktuelle porten på datamaskinen. Dersom programmet ikke er åpnet, åpne programmet RODATA 2.0 ved å dobbeltklikke på programsymbolet. Klikk opp til venstre på „File“, deretter på „Read project“.



Windows File-manager åpnes. Alle lagrede sveiseprotokoller lagres i en fil. Ved å dobbeltklikke på filnavn leses de lagrede sveiseprotokollene inn i RODATA 2.0.

De innleste sveiseprotokollene vises alle i en nedtrekksmeny. Hver linje er en sveising.



Etter valg av en bestemt sveising blir de lagrede data vist i høyre del av programvinduet.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. The main area is divided into several sections. On the left, there is a 'Search' section with a dropdown menu, a 'Parameter' dropdown, and 'Minimum' and 'Maximum' input fields with a 'Search' button. Below this is a 'Barcode' button. The central part of the interface contains a grid of input fields for various data points: Log number, Company, Machine type, Serialnumber, Software version, Next maintenance, Weldercode, Construction site /, Date / Time, Temperature / Weather, Longitude, Latitude, Supply voltage max., Supply voltage min., Welding energy, Fittingcode, Traceability, Pipe1 - Traceability, and Pipe2 - Traceability. On the right, there is a 'Review' section with a 'Remarks' text area.

PREMIUM / CNC: Lagrede sveisinger kan sorteres etter dato.

ROFUSE Turbo: Ved hjelp av funksjonen „Search“ kan du målrettet filtrere etter ulike parametre, f.eks. anleggsplass / jobb.

This screenshot shows a close-up of the 'Search' section of the software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option.

I feltene „Parameter“, „Minimum“ og „Maximum“ kan søket spesifiseres videre (f.eks. etter en viss dato eller etter en viss jobb).

This screenshot shows the 'Search' and 'Parameter' sections of the software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. Below it, the 'Parameter' dropdown menu is also open. At the bottom, there are 'Minimum' and 'Maximum' input fields and a 'Search' button.

5. Opprette (skrive ut) sveiseprotokoller i pdf-format

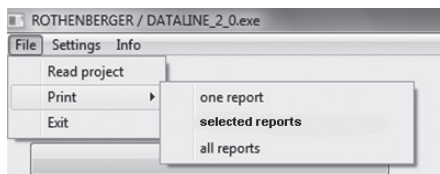
Dersom data for en valgt sveising vises, er det mulighet for å legge inn ekstra kommentarer i feltet „Kommentarer“. Andre data kan ikke endres.

For å skrive en sveiseprotokoll i pdf-format, klikk på „File“ og gå deretter til „Print“. Her kan du velge hvilken/hvilke protokoller du vil skrive ut.

One report: Det opprettes en pdf-protokoll for den innlastede (synlige) sveisingen.

Selected reports: Det skrives en pdf-protokoll for hver sveising som er registrert i det angitte tidsrommet.

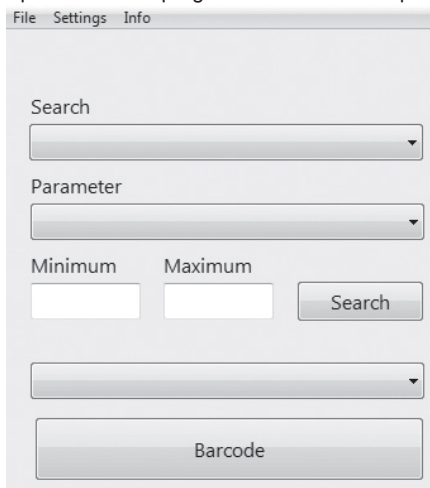
All reports: Det opprettes en pdf-protokoll for alle lagrede sveisinger.



6. Opprette strekkoder for anleggsplass/jobb og sveiser (kun for ROFUSE Turbo)

For å holde tidsbruken for innlegging kortest mulig på anleggsplassen og samtidig holde et høyt nivå på sporbarheten, kan RODATA 2.0 legge inn og skrive ut navnet på sveiseren og byggeplass/jobben som strekkode.

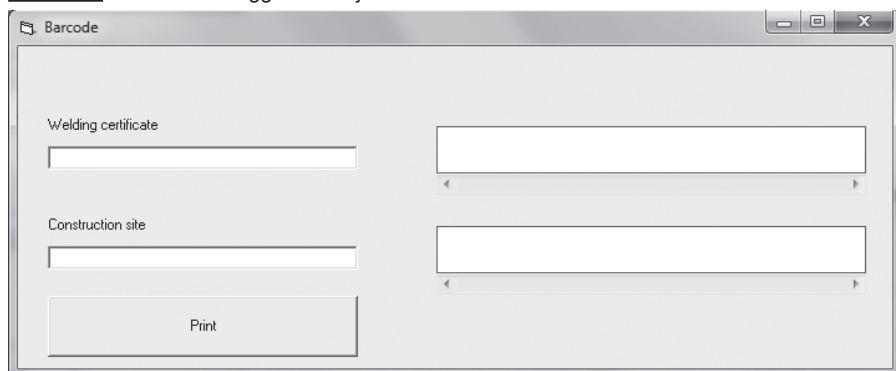
Åpne strekkode-programmet ved å klikke på feltet „Barcode“.



Legg inn navnet på sveiseren i feltet „Sveisernavn“. I feltet til høyre vises navnet som strekkode.

I feltet for byggeplass, legg inn navnet for byggeplassen, jobben eller også et oppdragsnummer. I feltet til høyre vises de innlagte data som strekkode.

Merknad: Det kan ikke legges inn linjeskift!



Ved å klikke på tasten „Print“ kan strekkoden skrives.

På innsiden av lokket på ROFUSE Turbo finnes en innstikkshylse der papir (eventuelt foldet) kan legges inn.

1. Ominaisuudet

RODATA 2.0 -ohjelmalla siirretään, muokataan ja tulostetaan tietokoneella USB-tikulle tallennettuja hitsaustietoja.

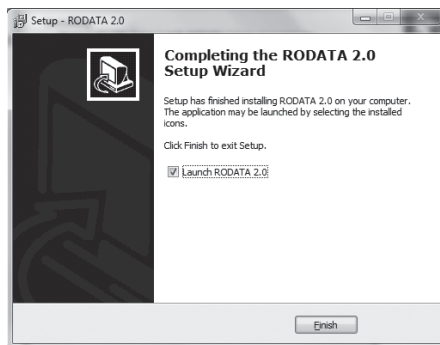
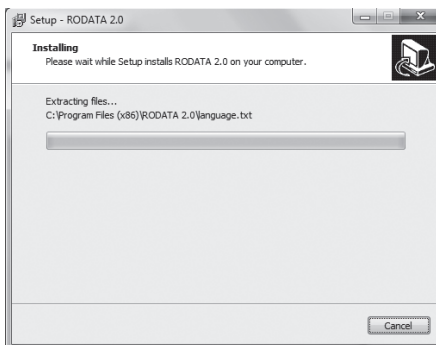
Lisäksi ohjelma muodostaa ja tulostaa paperille hitsaajan nimestä ja hitsauskohteesta viivakoodit. Tällä tavalla nopeasti ja ilman virheitä hitsarin ja hitsauskohteen nimen voi lukea työmaalla.

Ohjelmaa voi käyttää ROWELD ROFUSE Turbo, ROWELD Premium ja Premium CNC -koneiden kanssa.

2. Ohjelman asentaminen

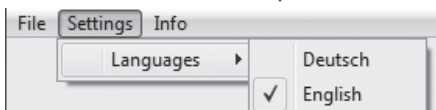
Ohjelma on oheisella USB-tikulla. Työnnä USB-tikku tietokoneen USB-liitäntään. Avaa asennustiedosto (Setup): Valitse kieli. Seuraa näytön ohjeita.





3. Kielen asettaminen

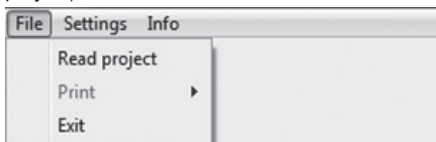
Oletusasetuksena on englanti. Vaihda kieli vasemmalla ylhäällä kohtaa Asetukset ja sen jälkeen kohtaa Kielet hiirellä napsauttamalla. Sen jälkeen voit valita haluamasi kielen.



4. Tallennetun hitsauslokin lukeminen

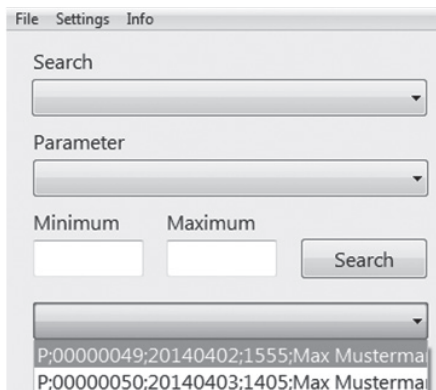
Työnnä siirrettävät tiedostot sisältävä USB-tikku tietokoneen USB-liitäntään.

Avaa RODATA 2.0 -ohjelma kaksoisnapsauttamalla ohjelman kuvaketta, mikäli ohjelma ei ole jo valmiiksi auki. Napsauta ylhäällä vasemmalla Tiedosto (File) ja sitten Lue projekti (Read project).



Windowsin tiedostonhallinta avautuu. Kaikki tallennetut hitsauslokit ovat samassa tiedostossa. Kaksoisnapsauta tiedostonimeä. Hitsauslokit luetaan RODATA 2.0 -ohjelmaan.

Kaikki luetut hitsauslokit ovat alasvetovalikossa. Yhdellä rivillä on yksi hitsaus.



Valitsemasi hitsauksen tallennetut tiedot näytetään ohjelman ikkunassa oikealla.

File Settings Info

ROTHENBERGER

Search

Parameter

Minimum Maximum Search

Barcode

Log number

Company

Machine type

Serial number

Software version

Next maintenance

Weldercode

Construction site /

Date / Time

Temperature / Weather

Longitude

Latitude

Supply voltage max.

Supply voltage min.

Welding energy

Fittingcode

Traceability

Pipe1 - Traceability

Pipe2 - Traceability

Review

Remarks

PREMIUM / CNC: Tallennetut hitsaukset voi suodattaa päiväyksen mukaan.

ROFUSE Turbo: Hakutoiminnolla (Search) voi suodattaa parametrejä esim. työmaan ja hitsauskohteen mukaan.

File Settings Info

Search

Construction site

Hakua voi tarkentaa (esim. päiväyksen tai hitsauskohteen mukaan) kentissä Parametrit, Mini- ja Maksimi.

File Settings Info

Search

Construction site

Parameter

Minimum Maximum Search

5. Hitsauslokin luominen ja tulostaminen pdf-tiedostona

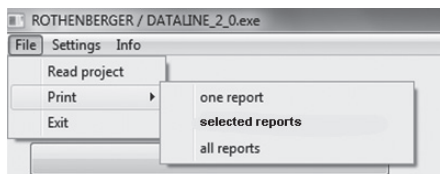
Valittuihin hitsaustietoihin voi kirjoittaa huomautuksia kentässä Huomautukset (Bemerkungen). Muita tietoja ei voi muuttaa.

Luo hitsauslokista pdf-tiedosto napsauttamalla Tiedosto (File) ja heti sen jälkeen Tulosta (Print). Tässä voit valita, minkä/mitkä lokin/lokit haluat tulostaa.

One report: Näytössä avoinna olevasta hitsauksesta luodaan pdf-lokitiedosto.

Selected reports: Kaikista annetun aikajakson aikana suoritetuista hitsauksista luodaan pdf-lokitiedosto.

All reports: Kaikista tallennetuista hitsauksista luodaan pdf-lokitiedosto.



6. Viivakoodin luominen työmaasta / hitsauskohteesta ja hitsaajasta (vain ROFUSE Turbo)

RODATA 2.0 -ohjelmalla voi muuntaa hitsaajan ja työmaan tai hitsauskohteen nimen paperille tulostettavaksi viivakoodiksi, jotta jäljitettävyyks olisi helppoa ja työmaalla kirjoittamiseen tarvittava aika pysyisi mahdollisimman pienenä.

Avaa viivakoodiohjelma napsauttamalla kenttää Viivakoodi (Barcode).

Kirjoita hitsaajan nimi kenttään Hitsaajan nimi. Nimi näkyy viivakoodina vieressä oikealla olevassa kentässä.

Kirjoita työmaan nimi, hitsauskohde tai komissionumero kenttään Työmaa (Baustelle). Kirjoittamasi tieto näkyy viivakoodina vieressä oikealla olevassa kentässä.

Ohje: Rivinvaihtoja ei voi tehdä!

Tulosta viivakoodit painamalla painiketta Tulosta (Print).

ROFUSE Turbon kannen alla on lokero, johon (taitetun) paperitulosteen voi työntää.

1. Funkcje

Program RODATA 2.0 pozwala na przeniesienie udokumentowanych operacji spawalniczych do komputera za pośrednictwem pamięci USB w celu ich obróbki oraz wydruku.

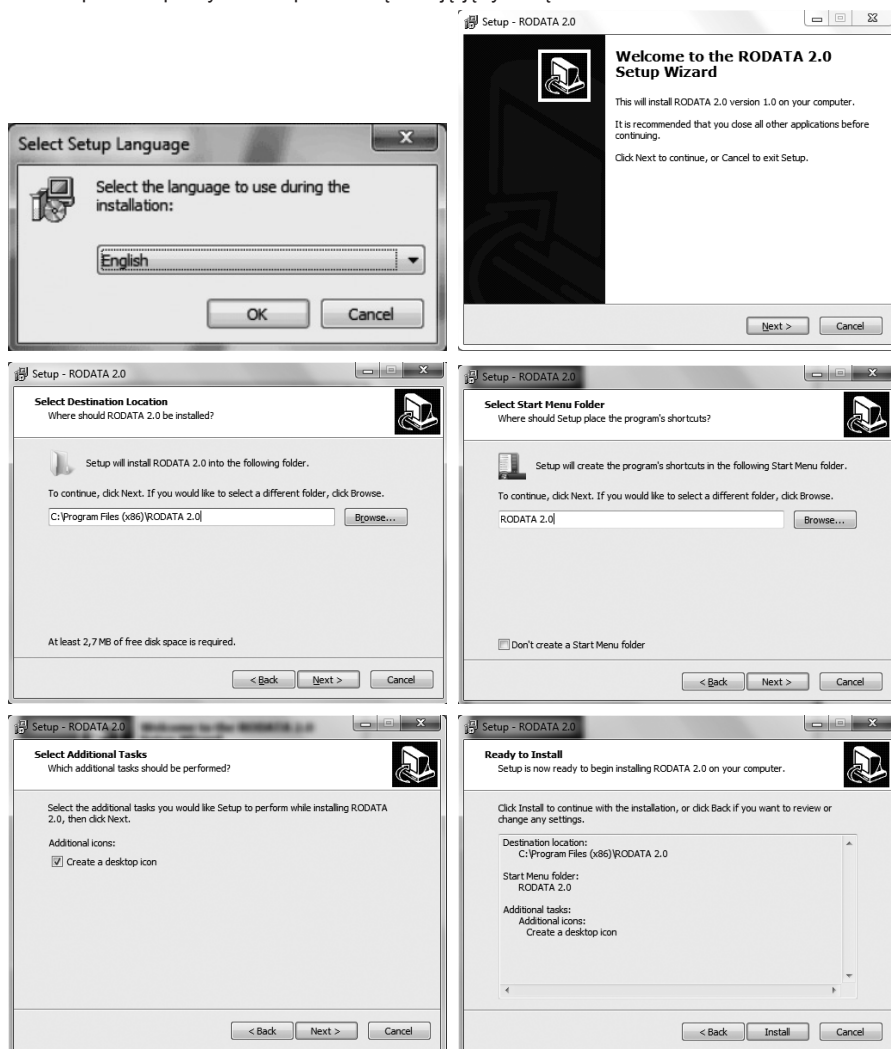
Program umożliwia także wpisanie i wydruk nazwiska spawacza i planu budowy w formie kodu paskowego. Wynika stąd możliwość wczytania nazwisk oraz planu budowy bezpośredni na placu budowlanym.

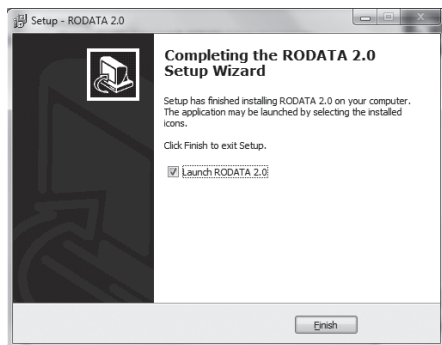
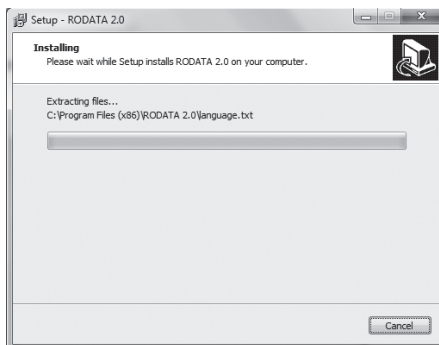
Oprogramowanie jest przystosowane do współpracy zarówno z urządzeniami ROWELD RO-FUSE Turbo, jak i ROWELD Premium oraz Premium CNC.

2. Instalacja oprogramowania

Oprogramowanie znajduje się na dołączonym pendrive USB. Podłącz USB do odpowiedniego gniazda komputera.

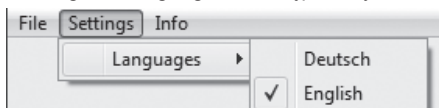
Otwórz plik Setup: Wybierz odpowiednią wersję językową.





3. Wybór wersji językowej

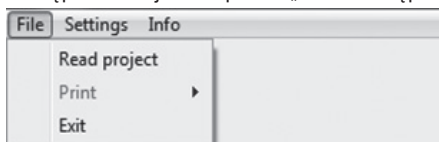
Domyślnym ustawieniem fabrycznym nowego urządzenia jest angielska wersja językowa. W celu zmiany wersji językowej naciśnij znajdujące się w górnej, lewej części pole ustawień „Settings” i „Languages”. Następnie wybierz odpowiednią wersję językową.



4. Wczytanie zapisanych protokołów spawania

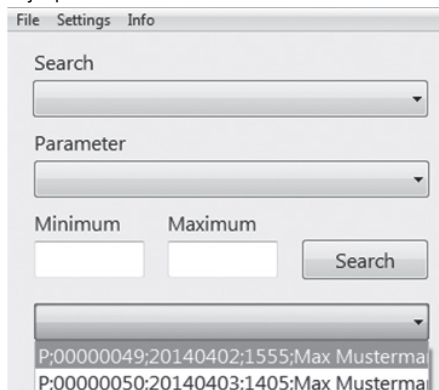
Podłącz zawierający dane pendrive USB do odpowiedniego gniazda komputera.

Jeżeli program RODATA 2.0 nie został uruchomiony, uruchom go klikając na jego ikonę. Następnie kliknij menu plików „File” i następnie wczytaj projekt „Read project”.



Spowoduje to otwarcie menedżera plików Windows. Wszystkie zapisane protokoły spawania zapisane są w jednym pliku. Podwójne kliknięcie na nazwie pliku spowoduje wczytanie zapisanych protokołów spawania do programu RODATA 2.0.

Wczytane protokoły będą widoczne w menu rozwijalnym. Każda linia odpowiada jednej operacji spawania.



Po wskazaniu wybranej operacji spawania, zapisane dane zostaną wyświetlone w prawej części okna programowego.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. Below the menu bar, the ROTHENBERGER logo is displayed on the right. The main area contains a search section on the left with a 'Search' dropdown, a 'Parameter' dropdown, and 'Minimum' and 'Maximum' input fields with a 'Search' button. To the right of the search section is a grid of input fields for various parameters: Log number, Weldercode, Supply voltage max., Review, Company, Construction site /, Supply voltage min., Remarks, Machine type, Date / Time, Welding energy, Serialnumber, Temperature / Weather, Fittingcode, Software version, Longitude, Traceability, Next maintenance, Latitude, Pipe1 - Traceability, and Pipe2 - Traceability. A 'Barcode' button is located below the search section.

PREMIUM / CNC: Zapisane operacje spawania mogą być filtrowane według daty.

ROFUSE Turbo: Funkcja „Search” pozwala na filtrowanie według określonych parametrów, np. budowa / plan budowlany.

This screenshot shows a close-up of the search section of the ROTHENBERGER software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. The menu bar at the top shows 'File', 'Settings', and 'Info'.

Pola „Parameter”, „Minimum” oraz „Maksimum” umożliwiają doprecyzowanie operacji poszukiwania (np. według określonej daty lub planu budowlanego).

This screenshot shows the search and parameter input section of the ROTHENBERGER software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. Below it, the 'Parameter' dropdown menu is also open. At the bottom, there are 'Minimum' and 'Maximum' input fields and a 'Search' button. The menu bar at the top shows 'File', 'Settings', and 'Info'.

5. Tworzenie (drukowanie) protokołów w formacie pdf

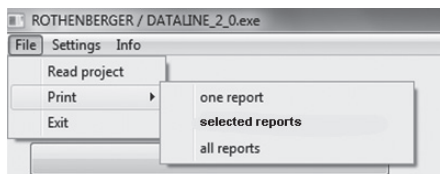
Po wyświetleniu danych wybranych operacji spawania możliwe jest wprowadzenie dodatkowych informacji w polu komentarza „Bemerkungen”. Inne dane nie mogą zostać zmienione.

W celu sporządzenia protokołu spawania w formacie pdf kliknij na pole plików „File” i następnie na pole wydruku „Print”. Pojawi się okno pozwalające na wskazanie wybranego do wydruku protokołu.

One report: Utworzony zostanie jeden plik pdf wczytanej (widocznej) operacji spawania.

Selected reports: Plik pdf sporządzony zostanie dla każdej operacji spawania, wykonanej w podanym zakresie czasu.

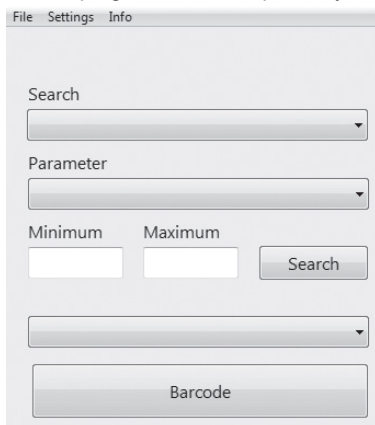
All reports: Utworzony zostanie jeden plik pdf wszystkich operacji spawania.



6. Tworzenie kodów paskowych dla budowy / planu budowlanego oraz spawacza (tylko model ROFUSE Turbo)

W celu jak największego ograniczenia zakresu czasu dla danej budowy oraz jednoczesnego umożliwienia jak najbardziej precyzyjnego śledzenia prac, oprogramowanie RODATA 2.0 posiada funkcję zaszyfrowania i wydrukowania nazwiska spawacza oraz nazwy budowy / planu budowlanego w formie kodu paskowego.

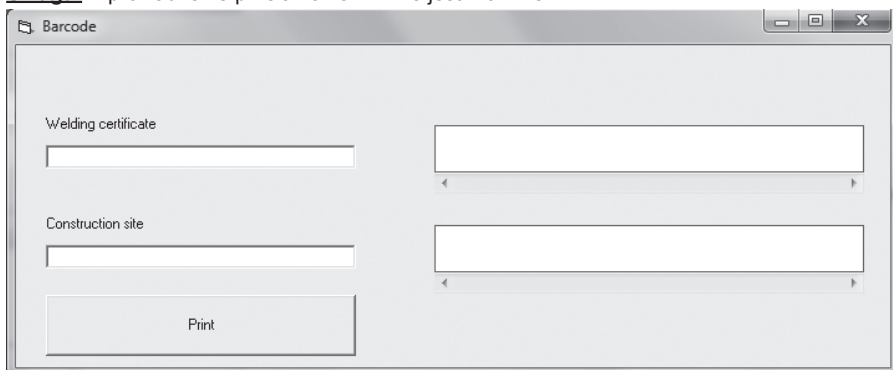
Otwórz program do kodów paskowych naciskając pole kodu paskowego „Barcode”.



Podaj nazwisko spawacza w polu „Schweißersname”. W polu znajdującym się po prawej stronie pojawi się kod paskowy.

W polu nazwy budowy „Baustelle” wprowadź nazwę budowy, planu budowlanego oraz numer komisjny. Wprowadzone dane pojawią się jako kod paskowy w polu znajdującym się po prawej stronie.

Uwaga: Wprowadzenie przełamania linii nie jest możliwe



Naciśnięcie przycisku drukowania „Print” pozwala na wydruk kodu paskowego.

Na wewnętrznej stronie pokrywy urządzenia ROFUSE Turbo znajduje się koszułka na dokumenty, która posłużyć może do przechowywania złożonych wydruków.

1. Funkční rozsah

Pomocí programu RODATA 2.0 lze přenášet zdokumentované svařovací postupy z paměťového zařízení USB do počítače a rovněž tyto svařovací postupy upravovat a tisknout.

Program dále poskytuje možnost zobrazování a tisknutí jména svářeče a označení stavebního projektu ve formě čárového kódu. Uživatelé to umožňuje rychlé a bezchybné načítání jmen pracovníků a názvů stavebních projektů přímo na staveništi.

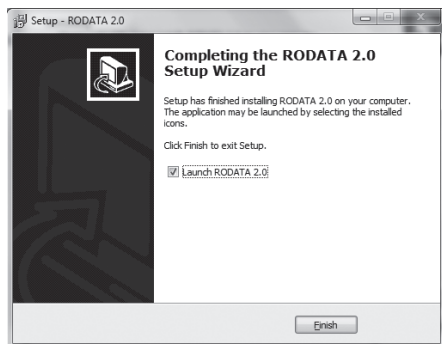
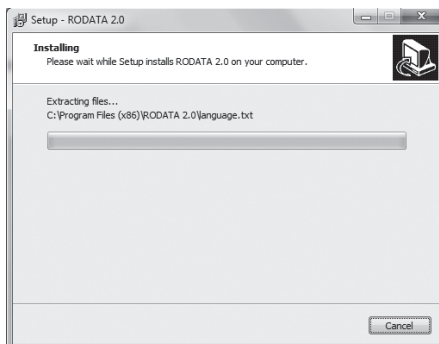
Software lze používat jak pro přístroje ROWELD ROFUSE Turbo tak i pro stroje ROWELD Premium a Premium CNC.

2. Instalace softwaru

Software se nachází na přiloženém paměťovém zařízení USB. Zasuňte výměnné paměťové zařízení do odpovídajícího USB portu počítače.

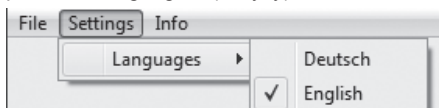
Otevřete soubor Setup: Vyberte jazyk a postupujte podle zobrazených pokynů.





3. Nastavení jazyka

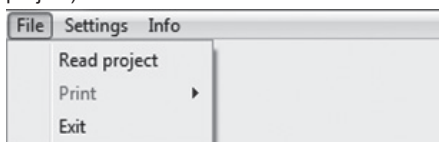
Ve stavu při dodání je jako jazyk programu nastavena angličtina. Chcete-li nastavení jazyka změnit, klikněte v levé horní části obrazovky na nabídku „Settings“ (Nastavení) a následně na položku „Languages“ (Jazyky). Poté můžete vybrat požadovaný jazyk.



4. Načtení uložených svařovacích protokolů

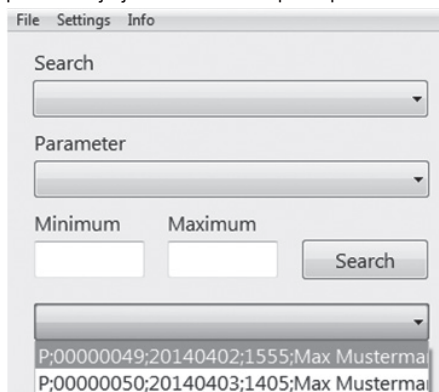
Zasuňte výměnné paměťové zařízení, které obsahuje data určená k přenesení, do odpovídajícího USB portu počítače.

Není-li program RODATA 2.0 spuštěn, spusťte jej dvojným kliknutím na jeho ikonu. V levé horní části obrazovky klikněte na nabídku „File“ (Soubor) a poté na položku „Read project“ (Načíst projekt).



Otevře se Správce souborů systému Windows. Všechny uložené svařovací protokoly se nacházejí v jednom souboru. Dvojným kliknutím na název souboru se tyto uložené svařovací protokoly načtou do programu RODATA 2.0.

Všechny načtené svařovací protokoly se pak zobrazí v rozbalovací nabídce. Každý řádek představuje jeden svařovací postup.



Po vybrání určitého svařovacího postupu se uložená data zobrazí v pravé části uživatelského rozhraní programu.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. Below the menu bar, on the left, is a search section with a 'Search' dropdown, a 'Parameter' dropdown, and 'Minimum' and 'Maximum' input fields with a 'Search' button. In the center, there is a 'Barcode' button. To the right of the barcode button is a list of data fields: Log number, Company, Machine type, Serialnumber, Software version, Next maintenance, Weldercode, Construction site /, Date / Time, Temperature / Weather, Longitude, Latitude, Supply voltage max., Supply voltage min., Welding energy, Fittingcode, Traceability, Pipe1 - Traceability, and Pipe2 - Traceability. On the far right, there is a 'Review' section with a 'Remarks' text area.

PREMIUM / CNC: Uložené svařovací postupy můžete filtrovat podle data.

ROFUSE Turbo: Prostřednictvím funkce „Search“ (Hledat) můžete provádět záměrné filtrování podle různých parametrů, např. podle staveniště / stavebního projektu.

This screenshot shows a close-up of the search section of the software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option.

V polích „Parameter“, „Minimum“ a „Maximum“ lze hledání dále upřesnit (např. podle určitého data nebo podle určitého stavebního projektu).

This screenshot shows the search and parameter input fields of the software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. Below it, the 'Parameter' dropdown menu is also open. At the bottom, there are 'Minimum' and 'Maximum' input fields and a 'Search' button.

5. Vytváření (tisk) svařovacích protokolů ve formátu PDF

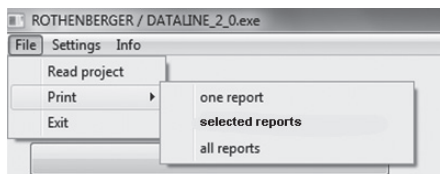
Jsou-li zobrazena data vybraného svařovacího postupu, lze vkládat dodatečné poznámky v poli „Poznámky“. Ostatní data nelze měnit.

Chcete-li vytvořit svařovací protokol ve formátu PDF, klikněte na nabídku „File“ (Soubor) a následně na položku „Print“ (Tisk). Zde můžete vybrat protokol nebo protokoly, který resp. které chcete tisknout.

One report: Vytvoří se jeden protokol načteného (viditelného) svařovacího postupu ve formátu PDF.

Selected reports: : Vytvoří se po jednom protokolu ve formátu PDF pro každý svařovací postup, který byl do protokolu zaznamenán v uvedeném časovém období.

All reports: Vytvoří se protokol ve formátu PDF, který zahrnuje všechny uložené svařovací postupy.



6. Vytvoření čárového kódu pro staveniště / stavební projekt a svářeče (nur für ROFUSE Turbo)

Aby bylo možno maximálně zkrátit dobu zadávání údajů na staveništi a současně umožnit vysokou míru zpětné sledovatelnosti, poskytuje program RODATA 2.0 možnost zakódování a vytisknutí jména svářeče a názvu staveniště / stavebního projektu ve formě čárového kódu.

Spustíte program pro práci s čárovými kódy a klikněte na pole „Barcode“ (Čárový kód).

V poli „Jméno svářeče“ zadejte jméno svářeče. Ve vedlejším poli vpravo se toto jméno zobrazí jako čárový kód.

V poli „Staveniště“ zadejte název staveniště, název projektu nebo také komisi číslo. Ve vedlejším poli vpravo se zadaná data zobrazí jako čárový kód.

Upozornění: Nesmí se používat zalamování řádků!

Stisknutím tlačítka „Print“ (Tisk) lze čárové kódy vytisknout.

Na vnitřní straně víka stroje ROFUSE Turbo se nachází kapsa, do které pak lze papír (po případném složení) zasunout.

1. İşlev kapsamı

RODATA 2.0 programı sayesinde belgeye geçirilmiş kaynak işleri USB çubuğuyla bilgisayara aktarılacak şekilde düzenlenip yazdırılabilir.

Program aynı zamanda kaynakçının adını ve tasarımın tanımını barkod olarak görüntüleme ve yazdırma imkanı sunmaktadır. Bu, kullanıcının şantiyede hızlı ve doğru bir şekilde isimleri ve inşaat tasarımlarını girmesine olanak sağlar.

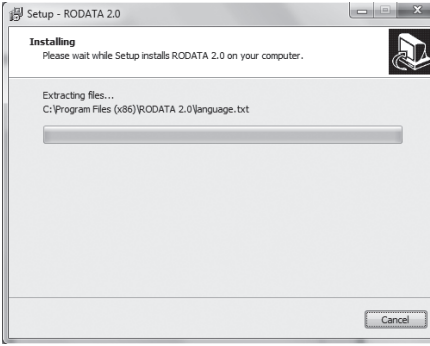
Yazılım hem ROWELD ROFUSE Turbo ve ROWELD Premium cihazları hem de Premium CNC makineleri için kullanılabilir.

2. Yazılımın kurulması

Yazılım birlikte verilen USB çubuk üzerinde bulunmaktadır. Bilgisayarın ilgili bağlantı noktasına USB çubuğu takın.

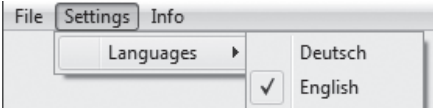
Kurulum dosyasını açın: Dili seçin ve görüntülenen talimatları izleyin.





3. Dil Ayarı

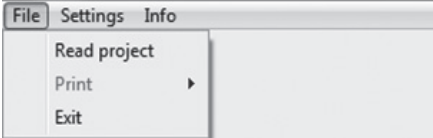
Teslimatta, dil İngilizce'ye ayarlanmıştır. Dili değiştirmek için sol üstteki „Settings“ üzerine, ardından da „Languages“ üzerine tıklayın. Ondan sonra istediğiniz dili seçebilirsiniz.



4. Hafızadaki kaynak kayıtlarının girilmesi

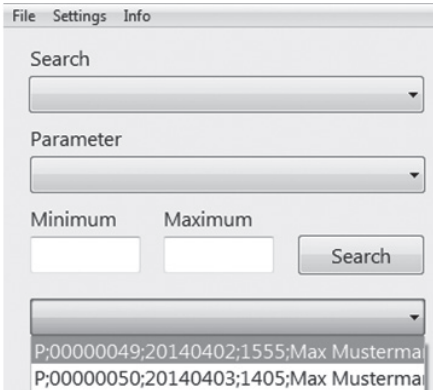
Aktarılabilecek verileri içeren USB çubuğu bilgisayarın ilgili bağlantı noktasına yerleştirin.

Program açık değilse, programın simgesine çift tıklayarak RODATA 2.0 programını açın. Önce sol üstteki „File“ üzerine, sonra da „Read project“ üzerine tıklayın.



Windows Dosya Yöneticisi açılır. Saklanan tüm kaynak kayıtları bir dosyada bulunmaktadır. Saklanan kaynak kayıtları dosya adı üzerine çift tıklatarak RODATA 2.0'a aktarılır.

Aktarılan tüm kaynak kayıtları aşağı açılır menüde görüntülenir. Her satır bir bir kaynağı simg-elemektedir.



Belirli bir kaynağı seçtikten sonra program yüzeyinin sağ kısmında saklanan veriler görüntülenir.

File Settings Info

Search

Parameter

Minimum Maximum Search

Barcode

Log number

Company

Machine type

Serialnumber

Software version

Next maintenance

Weldercode

Construction site /

Date / Time

Temperature / Weather

Longitude

Latitude

Supply voltage max.

Supply voltage min.

Welding energy

Fittingcode

Traceability

Pipe1 - Traceability

Pipe2 - Traceability

Review

Remarks

PREMIUM / CNC: Kayıtlı kaynakları tarihe göre arattırabilirsiniz.

ROFUSE Turbo: „Search“ işleviyle çeşitli parametrelere göre, örn. şantiye / yapı tasarılarını isabetle arabilirsiniz.

File Settings Info

Search

Construction site

„Parameter“, „Minimum“ ve „Maximum“ alanlarında arama daha fazla özelleştirilebilir (örn. belirli bir tarih veya belirli bir yapı tasarısını aramak).

File Settings Info

Search

Construction site

Parameter

Minimum Maximum Search

5. Pdf formatında kaynak kayıtları oluşturma (yazdırma)

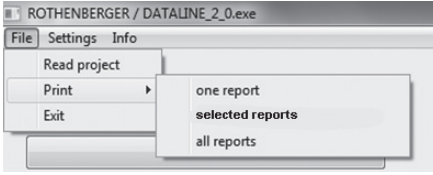
Seçilen bir kaynağın verileri görüntüleniyorsa, „Yorumlar“ alanına ek yorumlar girme olanağı vardır. Diğer veriler değiştirilemez.

Pdf formatında bir kaynak kaydı oluşturmak için önce „File“ üzerine, ardından „Print“ üzerine tıklayın. Burada yazdırmak istediğiniz kaydı veya kayıtları seçebilirsiniz.

One report: Yüklü (görünür) olan kaynağın bir pdf kaydı oluşturulur.

Selected reports: Belirtilen dönemde kaydedilmiş olan her kaynağın bir pdf kaydı oluşturulur.

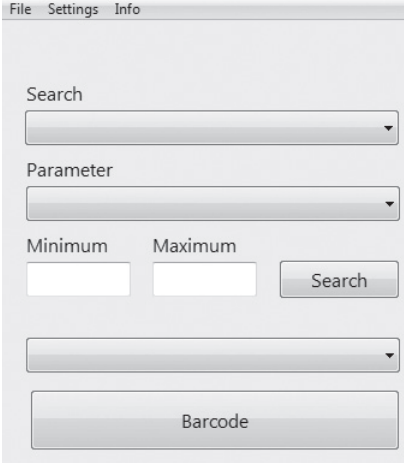
All reports: Hafızaya alınan tüm kaynakların PDF kaydı oluşturulur.



6. Şantiye / yapı tasarıları ve kaynakçılar için barkodlar oluşturma (sadece ROFUSE Turbo)

Şantiyede veri girme süresini olabildiğince kısa tutmak ve aynı zamanda yüksek düzeyde bir izlenebilirlik sağlamak için, RODATA 2.0 kaynakçı adını ve şantiye / yapı tasarısı adını barkod olarak şifreleme ve yazdırma olanağı sunar.

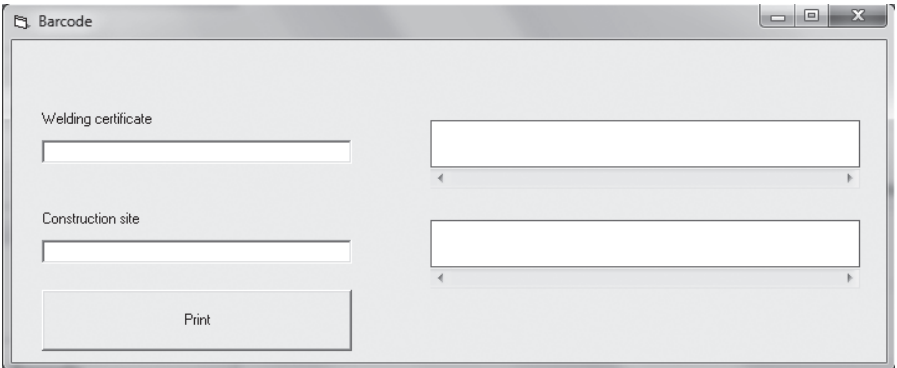
„Barcode“ alanına tıklayarak barkod programını açın.



„Kaynakçı adı“ alanına kaynakçının adını girin. Hemen sağ yandaki alanda ad barkod olarak görünür.

„Şantiye“ alanına şantiyenin, yapı tasarısının adını veya bir sevkiyat numarasını girin. Hemen sağ yandaki alanda girilen veriler barkod olarak görünür.

Uyarı: Satır bitmeden başka satıra geçmek mümkün değildir!



„Print“ düğmesine basarak barkodlar yazdırılır.

ROFUSE Turbo kapağının iç kısmında içine (muhtemelen katlanmış) kağıt sokulabilen bir evrak cebi bulunmaktadır.

1. Funkciók

A RODATA 2.0 program segítségével dokumentált hegesztéseket másolhat át pendrive-ról a számítógépre, illetve a számítógépen feldolgozhatja és kinyomtathatja az adatokat.

A program segítségével továbbá vonalkód formájában feljegyezhető és kinyomtatható a hegesztést végző személy neve és az építési projekt megjelölése. A felhasználó így az építési területen gyorsan és hibátlanul beolvashatja a nevet és az építési projektet.

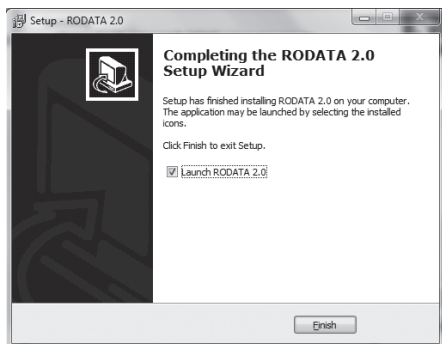
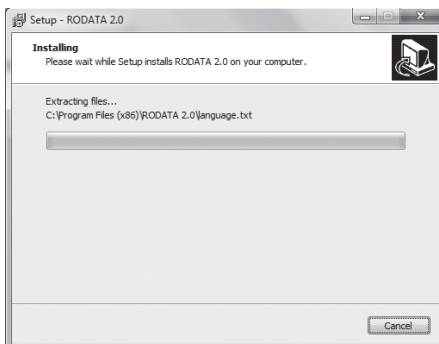
A szoftver ROWELD ROFUSE Turbo és ROWELD Premium eszközök, valamint Premium CNC gépek esetében egyaránt használható.

2. A szoftver telepítése

A szoftver a mellékelt pendrive-on található. A pendrive-ot csatlakoztassa a számítógép megfelelő portjához.

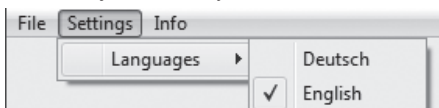
Nyissa meg a setup fájlt: Válassza ki a nyelvet és kövesse a megjelenő utasításokat.





3. A nyelv beállítása

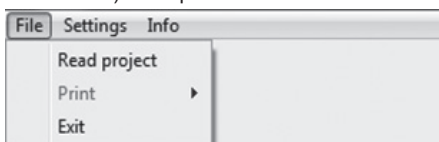
A program nyelve szállításkori állapotban az angol. A nyelv megváltoztatásához kattintson balra fent a „Settings” (Beállítások), majd a „Languages” (Nyelvek) menüpontra. Ezután kiválaszthatja a kívánt nyelvet.



4. Az elmentett hegesztési protokollok elolvasása

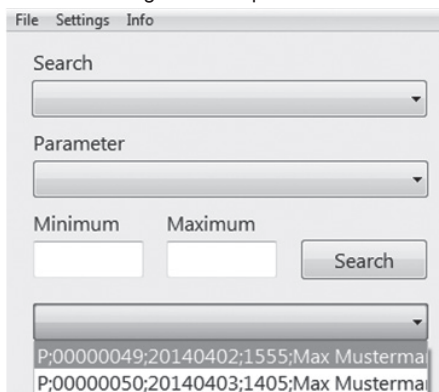
Az átmásolandó adatokat tartalmazó pendrive-ot csatlakoztassa a számítógép megfelelő portjához.

Ha a program nincs megnyitva, akkor a program szimbólumra kétszer kattintva nyissa meg a RODATA 2.0 programot. Balra fent kattintson a „File” (Fájl), majd a „Read project” (Projekt beolvasása) menüpontra.



Ekkor megnyílik a Windows fájlkezelője. Valamennyi elmentett hegesztési protokoll egyetlen fájlban található. A fájlnevre duplán kattintva beolvasásra kerülnek a RODATA 2.0 programban elmentett hegesztési protokollok.

A beolvasott hegesztési protokollok a legördülő menüben kerülnek megjelenítésre. Minden sor külön-külön hegesztést képvisel.



Egy adott hegesztés kiválasztását követően az elmentett adatok a programfelület jobb oldalán jelennek meg.

PREMIUM / CNC: Az elmentett hegesztéseket dátum alapján szűrheti.

ROFUSE Turbo: A „Search” (Keresés) funkcióval célzottan szűrhet különböző paraméterekre, pl. építési területre vagy építési projektre.

A „Parameter”, „Minimum” és „Maximum” mezőkben tovább finomíthatja a keresést (pl. egy adott dátum vagy egy adott építési projekt alapján végezhet keresést).

5. Hegesztési protokollok létrehozása (nyomtatása) .pdf formátumban

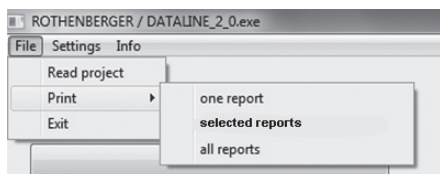
Ha egy kiválasztott hegesztés adatai kerülnek megjelenítésre, akkor lehetősége van kiegészítő megjegyzéseket hozzátenni a „Megjegyzések” menüpontban. A többi adat nem módosítható.

Egy hegesztési protokoll .pdf formátumban történő létrehozásához kattintson a „File” menüpontra, majd a „Print” parancsra. Itt kiválaszthatja, hogy melyik protokoll(oka)t kívánja kinyomtatni.

One report: A betöltött (megjelenített) hegesztés .pdf protokollja kerül létrehozásra.

Selected reports: Valamennyi, a jelzett időszakban naplózott hegesztésről .pdf formátumú protokoll készül.

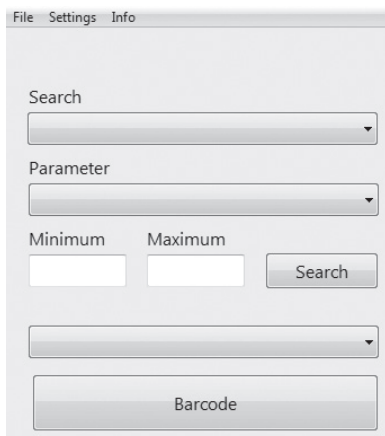
All reports: Valamennyi elmentett hegesztésről .pdf protokoll készül.



6. Vonalkódok létrehozása építési területhez/projekthez és hegesztőhöz (csak a ROFUSE Turbo)

A RODATA 2.0 program annak érdekében, hogy az építési területen történő adatbeviteli idő minél rövidebb legyen, és egyúttal minél hatékonyabb legyen a nyomkövethetőség, lehetővé teszi a hegesztő és az építési terület/építési projekt nevének vonalkódként történő titkosítását és kinyomtatását.

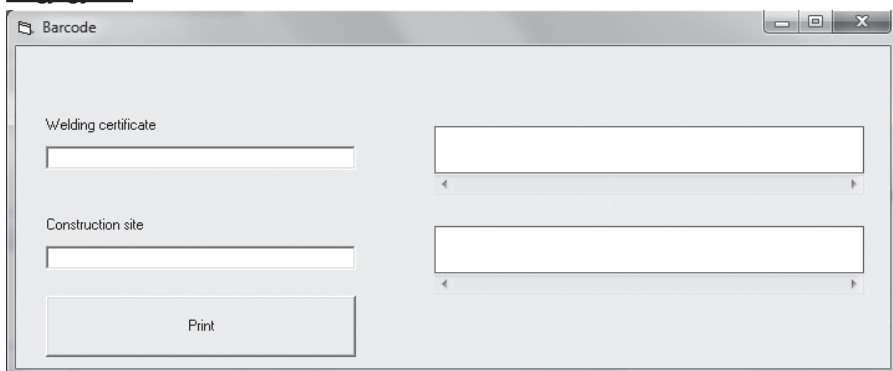
A „Barcode” (Vonalkód) mezőre kattintva nyissa meg a vonalkód programot.



A „Hegesztő neve” mezőbe írja be a hegesztő nevét. A mellette, jobbra található mezőben a név vonalkód formájában jelenik meg.

Az „Építési terület” mezőben adja meg az építési terület/projekt nevét, vagy írjon be egy komissió-számot. A mellette, jobbra található mezőben a beírt adatok vonalkód formájában jelennek meg.

Megjegyzés: Sortörés nem szűrhető be!



A „Print” (Nyomtatás) gomb megnyomásával kinyomtathatja a vonalkódokat.

A ROFUSE Turbo fedelének belső oldalán található egy tok, amelybe a(z) esetlegesen össze-hajtott) papírt behelyezheti.

1. Rozsah funkcií

Pomocou programu RODATA 2.0 je možné zaznamenané zvárania kopírovať z USB kľúča do počítača, spracovávať ich a tlačiť.

Program okrem toho ponúka možnosť vytvoriť čiarový kód s menom zvárača a názvom stavebného projektu a vytlačiť ho. Toto umožňuje používateľovi na stavenisku rýchlo a bezchybne načítať meno, ako aj stavebný projekt.

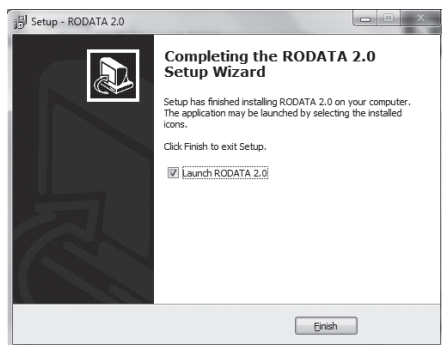
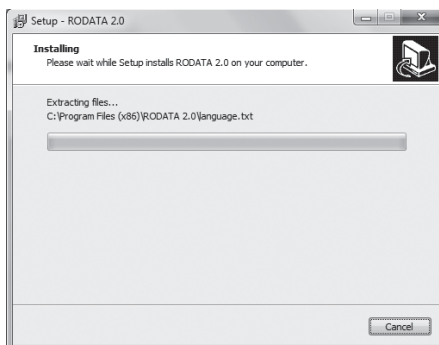
Softvér je možné používať pre prístroje ROWELD ROFUSE Turbo, ako aj pre zariadenia ROWELD Premium a Premium CNC.

2. Inštalácia softvéru

Softvér je uložený na priloženom USB kľúči. Zasuňte USB kľúč do príslušného USB portu počítača.

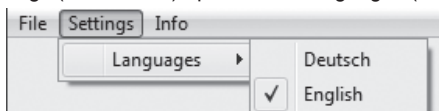
Otvorte súbor Setup: Zvoľte jazyk a riadte sa zobrazenými pokynmi.





3. Nastavenie jazyka

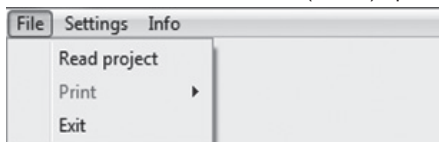
Pri dodaní je jazyk nastavený na anglický jazyk. Pre zmenu jazyka kliknite hore vľavo na „Settings (Nastavenia)“, potom na „Languages (Jazyky)“. Potom môžete zvoliť požadovaný jazyk.



4. Načítanie uložených protokolov o zvráňí

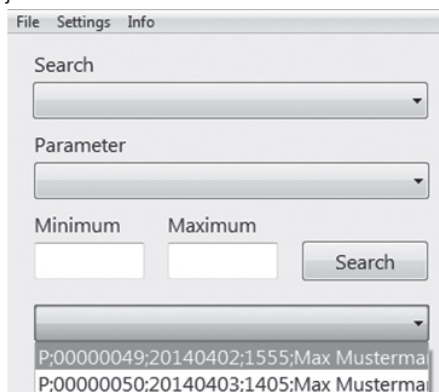
Zasuňte USB kľúč s prenášanými údajmi do príslušného USB portu počítača.

Ak program nie je otvorený, program RODATA 2.0 otvorte dvojitým kliknutím na ikonu programu. Kliknite vľavo hore na „File (Súbor)“, potom na „Read project (Načítať projekt)“.



Otvorí sa Správca súborov systému Windows. Všetky uložené protokoly o zvráňí sa nachádzajú v súbore. Dvojitým kliknutím na názov súboru sa uložené protokoly o zvráňí načítajú do RODATA 2.0.

Všetky načítané protokoly o zvráňí sa zobrazia v rozbaľovacej ponuke. Každý riadok je pre jedno zvráňie.



Po výbere konkrétneho zvráňania sa uložené údaje zobrazia v pravej časti rozhrania programu.

PREMIUM / CNC: Uložené zvárania môžete filtrovať podľa dátumu.

ROFUSE Turbo: Pomocou funkcie „Search (Hľadať)“ môžete uskutočniť cieľené filtrovanie podľa rôznych parametrov, napr. stavenisko / stavebný projekt.

V poliach „Parameter“, „Minimum“ a „Maximum“ môžete vyhľadávanie ďalej špecifikovať (napr. vyhľadávanie podľa konkrétneho dátumu alebo konkrétneho stavebného projektu).

5. Vytvorenie (tlač) protokolov o zváraní vo formáte PDF

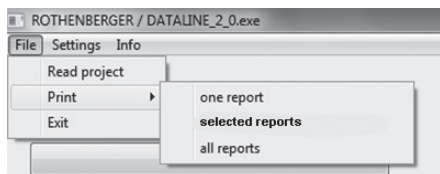
Po zobrazení údajov zvoleného zvárania existuje možnosť vloženia doplnujúcich poznámok do poľa „Bemerkungen (Poznámky)“. Ostatné údaje nie je možné meniť.

Pre vytvorenie protokolu o zváraní vo formáte PDF kliknite na „File (Súbor)“ a následne kliknite na „Print (Tlač)“. Tu si môžete vybrať, ktorý protokol alebo ktoré protokoly chcete vytlačiť.

One report: Bude vytvorený PDF protokol nahratého (zobrazeného) zvárania.

Selected reports: Bude vytvorený PDF protokol každého zvárania, ktoré bolo zaprotokolované v zadanom časovom rozmedzí.

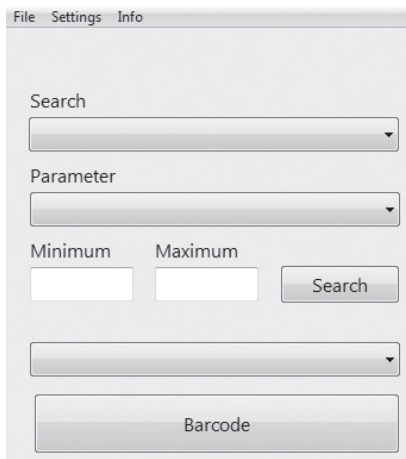
All reports: Bude vytvorený PDF protokol všetkých uložených zváraní.



6. Vytvorenie čiarového kódu pre stavenisko / stavebný projekt a zvárača (len pre ROFUSE Turbo)

Program RODATA 2.0 ponúka možnosť zakódovania a vytlačenia mena zvárača a názvu staveniska / stavebného projektu vo forme čiarového kódu, aby bol čas zadania na stavenisku čo najkratší a súčasne bola umožnená vysoká miera spätnej sledovateľnosti.

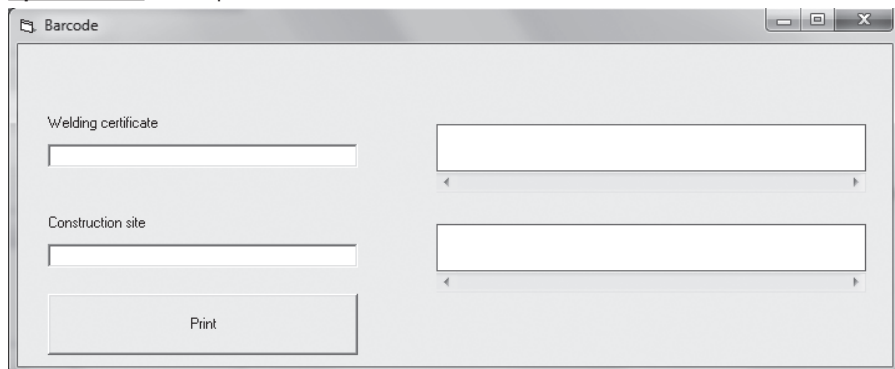
Kliknutím na pole „Barcode (Čiarový kód)” otvorte program Čiarový kód.



Do poľa „Schweißername (Meno zvárača)” zadajte meno zvárača. Vo vedľajšom poli vpravo sa zobrazí meno vo forme čiarového kódu.

Do poľa „Baustelle (Stavenisko)” zadajte názov staveniska, stavebného projektu alebo aj dodacie číslo. Vo vedľajšom poli vpravo sa zobrazia zadane údaje vo forme čiarového kódu.

Upozornenie: Nie sú povolené žiadne zalomenia riadkov!!



Stlačením tlačidla „Print (Tlač)” môžete vytlačiť čiarové kódy.

Na vnútornej strane krytu ROFUSE Turbo sa nachádza puzdro, do ktorého zastrčiť papier (v prípade potreby zložený).

1. Funkcije

S pomočjo programske opreme RODATA 2.0 lahko na USB-ju shranjene zware prenesete na računalnik in jih uredite ter natisnete.

Program omogoča tudi možnost vnosa imena varilca ter naziva projekta v obliki črtna kode, ki jo je možno natisniti. To kasneje omogoča hitro ter enostavno odčitavanje imena varilca ter naziva konstrukcijskega projekta.

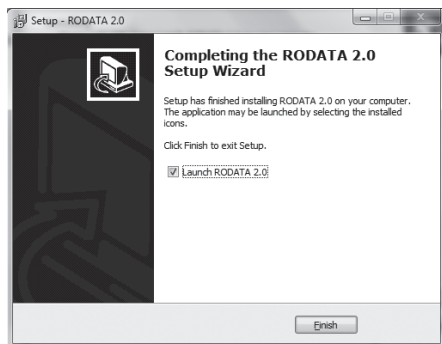
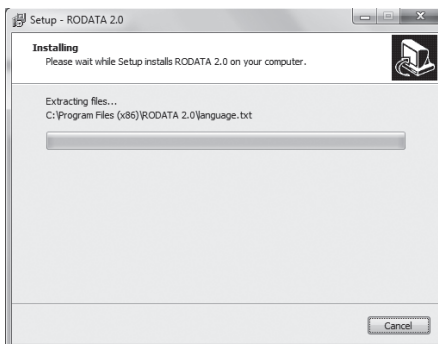
Programsko opremo lahko uporabljate tako na napravah ROWELD ROFUSE Turbo kot tudi na napravah ROWELD Premium ter Premium CNC.

2. Namestitev programske opreme

Programska oprema je shranjena na priloženem USB-ju. USB-ključ vstavite v vrata USB na računalniku.

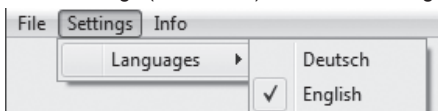
Odprite namestitveno datoteko: Izberite želeni jezik in sledite navodilom na zaslону.





3. Nastavitev jezika

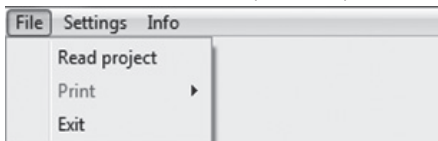
Ob dobavi je privzeto nastavljena angleščina. Če želite spremeniti jezik vmesnika, kliknite na meni „Settings (Nastavitve)“ ter izberite „Languages (Jeziki)“. Nato izberite želeni jezik.



4. Branje vnesenih varilnih projektov

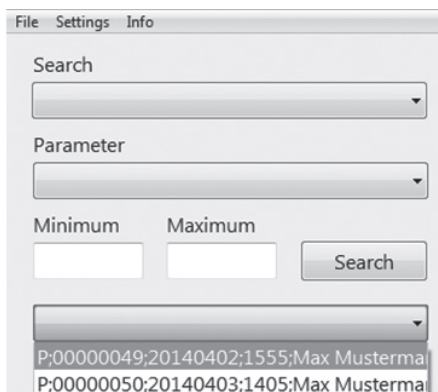
Vstavite USB-ključ s podatki, ki jih želite prenesti v vrata USB na računalniku.

Če program še ni odprt, dvokliknite na ikono programa RODATA 2.0 ter ga zaženite. Zgoraj levo kliknite na meni „File (Datoteka)“ in izberite „Read project (Preberi projekt)“.



Odre se upravitelj datotek Windows. V datoteki so shranjeni vsi podatki o varjenju. Dvokliknite na ime datoteke in v programu RODATA 2.0 si boste lahko ogledali vse shranjene podatke o varjenju.

Uvoženi podatki o varjenju bodo prikazani v obliki spustnega menija. Vsaka vrstica predstavlja en zvar.



Ko boste izbrali želeni zvar, se bodo v desnem delu programskega vmesnika prikazali podatki o tem zvaru.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. Below the menu bar, the 'ROTHENBERGER' logo is displayed. The main area contains a search section on the left with a 'Search' dropdown, a 'Parameter' dropdown, and input fields for 'Minimum' and 'Maximum' with a 'Search' button. To the right of the search section is a grid of data entry fields for various parameters: Log number, Weldercode, Supply voltage max., Review, Company, Construction site /, Supply voltage min., Remarks, Machine type, Date / Time, Welding energy, Serialnumber, Temperature / Weather, Fittingcode, Software version, Longitude, Traceability, Next maintenance, Latitude, Pipe1 - Traceability, and Pipe2 - Traceability. A 'Barcode' button is located below the search section.

PREMIUM/CNC: Shranjene zware lahko razvrstite po datumu.

ROFUSE Turbo: S funkcijo „Search (Iskanje)“ lahko podatke dodatno filtrirate po natančnejših parametrih, npr. gradbišče/konstruktorski projekt.

This screenshot shows a close-up of the search section of the ROTHENBERGER software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. The menu bar at the top shows 'File', 'Settings', and 'Info'.

S pomočjo polj „Parameter“ „Minimum“ in „Maksimum“ lahko proizvodbo še dodatno omejite (npr. po datumu ali točno določeni konstrukcijski projekt).

This screenshot shows the search and parameter input section of the ROTHENBERGER software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option. Below it is the 'Parameter' dropdown menu. At the bottom, there are input fields for 'Minimum' and 'Maximum' with a 'Search' button. The menu bar at the top shows 'File', 'Settings', and 'Info'.

5. Ustvarjanje (tiskanje) varilnih projektov v formatu PDF

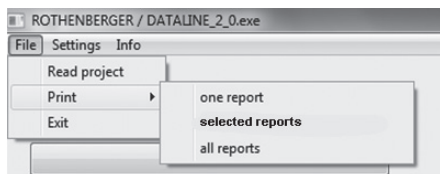
Vsem prikazanim podatkom o izbranem zvaru lahko dodatno vnesete komentarje v polje „Bemerkungen (Komentarji)“. Drugih podatkov ne morete spreminjati.

Če želite ustvariti varilni projekt v formatu PDF, pojdite na meni „File (Datoteka)“ in izberite „Print (Natisni)“. Nato izberite varilni projekt, ki ga želite natisniti.

One report: Ustvaril se bo PDF-projekt z naloženim (vidnim) zvarom.

Selected reports: Ustvaril se bo PDF-projekt z vsakim zvarom, ki je nastal znotraj izbranega obdobja.

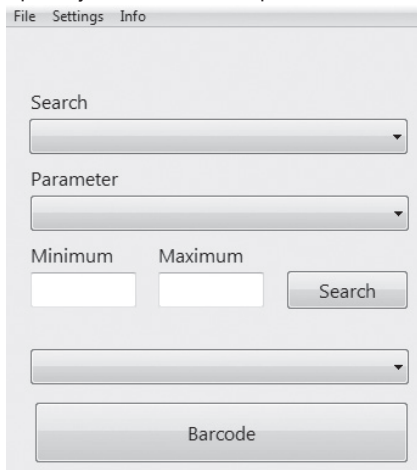
All reports: Ustvaril se bo PDF-projekt z vsemi shranjenimi zvari.



6. Ustvarjanje črtnih kod s podatki o gradbišču/konstruktorskem projektu ter varilcu (le pri ROFUSE Turbo)

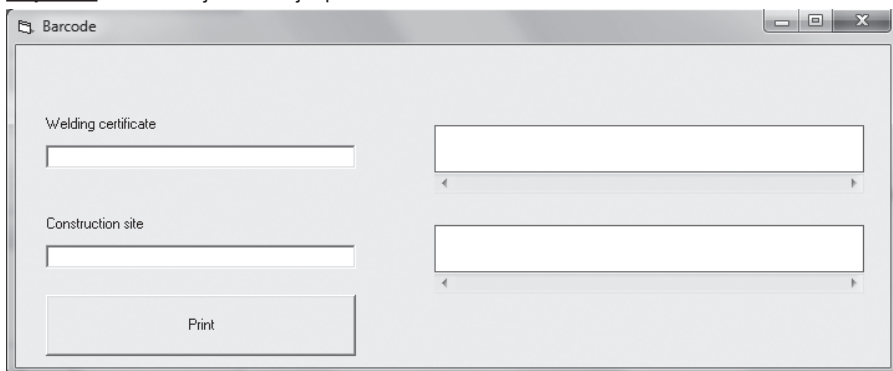
Če želite zagotoviti, da bo delo na gradbišču potekalo čim hitreje, hkrati pa imeti natančen nadzor nad delom, programska oprema RODATA 2.0 omogoča uporabo in tiskanje črtnih kod s podatki o gradbišču/konstruktorskemu projektu ter varilcu.

Aplikacijo za črtne kode odprete tako, da kliknete na „Barcode (Črtna koda)“.



Imena varilcev vnašate v polje „Ime varilca“. Ime je v desnem polju prikazano v obliki črtne kode. Naziv gradbišča, konstrukcijskega projekta ali podatkov z dobavnice, vnašate v polje „Construction site (Gradbišče)“. Po vnosu bodo v desnem polju prikazani vneseni podatki v obliki črtne kode.

Napotek: Pri vnašanju ne delajte prelomov vrstice!



S klikom na gumb „Print (Natisni)“ boste natisnili izbrane črtne kode.

Na notranjem delu pokrova naprave ROFUSE Turbo je predal (pregiben) za shranjevanje dokumentacije.

1. Обхват на функциите

С помощта на програмата RODATA 2.0 документираните заварявания могат да бъдат прехвърляни от USB-устройство на компютъра, обработвани и отпечатвани.

Освен това програмата предлага възможността да се представя и отпечатва като баркод името на заварчика и описанието на проекта. Това прави възможно за потребителя бързо и без грешки да прочита името, както и проекта на строителния обект.

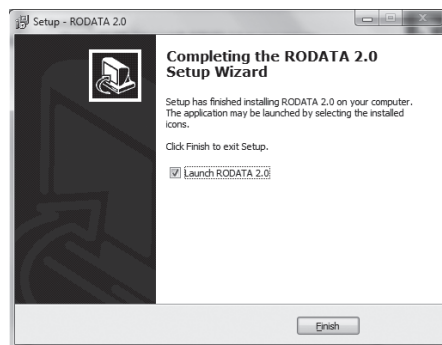
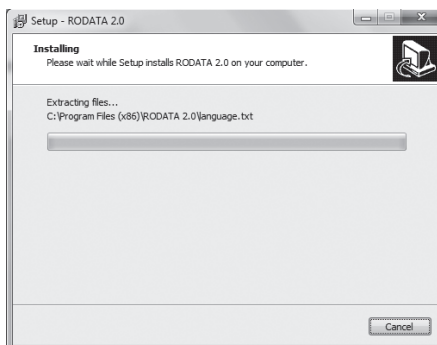
Софтуерът може да се използва, както за уредите ROWELD ROFUSE Turbo, така и за ROWELD Premium и машини Premium CNC.

2. Инсталиране на софтуера

Софтуерът се намира в приложеното USB-устройство. Поставете USB-устройството в съответния порт на компютъра.

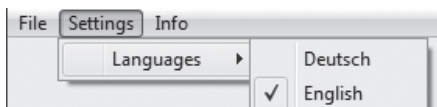
Отворете файла Setup: Изберете езика и следвайте инструкциите на екрана.





3. Настройка на езика

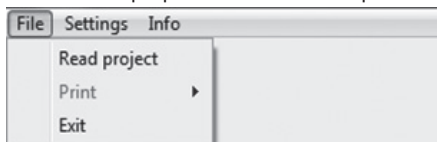
При доставката езикът е настроен на английски. За да смените езика, кликнете горе вляво върху „Settings“, след това върху „Languages“. След това можете да изберете желания език.



4. Прочитане на запамените протоколи за заваряване

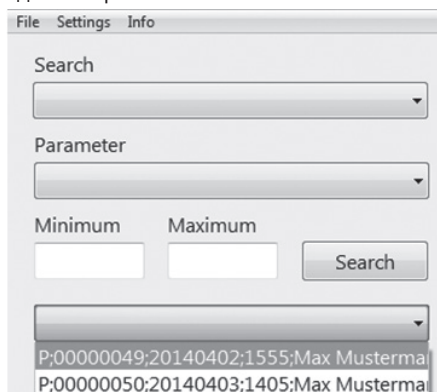
Поставете USB-устройството с данните за прехвърляне в съответния порт на компютъра.

Ако програмата не е отворена, отворете програмата RODATA 2.0 с двойно кликне върху иконата на програмата. Кликнете горе вляво върху „File“, след това върху „Read project“.



Отваря се прозорецът за управление на данни. Всички запамените протоколи за заваряване се намират в един файл. Запамените в RODATA 2.0 протоколи за заваряване се прочитат с двойно кликане върху името на файла.

Всички прочетени протоколи за заваряване се показват в падащото меню. Всеки ред е за едно заваряване.



След избора на определено заваряване, запаменените данни се показват в дясната част на интерфейса на програмата.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. Below the menu, there is a search section with a 'Search' dropdown and a 'Parameter' dropdown. To the right of these are input fields for 'Minimum' and 'Maximum' with a 'Search' button. Below these are a 'Barcode' button and a 'Log number' field. The main area contains a grid of fields for data entry: 'Company', 'Machine type', 'Serialnumber', 'Software version', 'Next maintenance', 'Weldercode', 'Construction site /', 'Date / Time', 'Temperature / Weather', 'Longitude', 'Latitude', 'Supply voltage max.', 'Supply voltage min.', 'Welding energy', 'Fittingcode', 'Traceability', 'Pipe1 - Traceability', and 'Pipe2 - Traceability'. On the far right, there is a 'Review' section with a 'Remarks' text area.

PREMIUM / CNC: Запаменените заварявания могат да се филтрират по дата.

ROFUSE Turbo: Чрез функциите „Search“ можете да филтрирате по различни параметри, напр. обект / проект.

This screenshot shows a close-up of the search section of the software interface. The 'Search' dropdown menu is open, showing 'Construction site' as the selected option.

В полетата „Parameter“, „Minimum“ и „Maximum“ търсенето може да бъде допълнително прецизирано (напр. търсене по определена дата или определен проект).

This screenshot shows the search and parameter input section of the software interface. The 'Search' dropdown is set to 'Construction site'. Below it is the 'Parameter' dropdown. At the bottom, there are input fields for 'Minimum' and 'Maximum' with a 'Search' button.

5. Създаване (печат) на протоколи за заваряване в pdf-формат

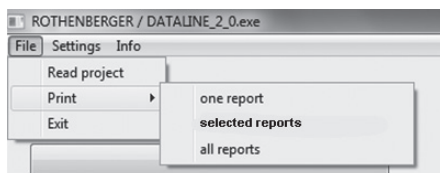
Когато данните от едно избрано заваряване се покажат, има възможност да се добавят допълнителни забележки в полето „Забележки“. Останалите данни не могат да се променят.

За създаване на протокол за заваряване в pdf-формат, кликнете върху „File“ и след това отидете на „Print“. Тук можете да изберете, кой или кои протоколи желаете да отпечтатате.

One report: Създава се един pdf-протокол на зареденото (видимото) заваряване.

Selected reports: От всяко заваряване, което е протоколирано в зададения период се създава един pdf-протокол.

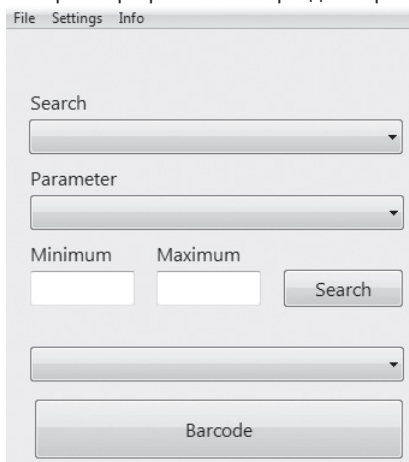
All reports: Създава се един pdf-протокол от всички запаменени заварявания.



6. Създаване на баркодове за обект / проект и заварчик (само за ROFUSE Turbo)

За да се запази времето за въвеждане на обекта възможно най-кратко, като същевременно се позволява висока степен на проследимост, RODATA 2.0 предлага възможността името на заварчика и името на обекта / проекта да се криптират и отпечатват като баркод.

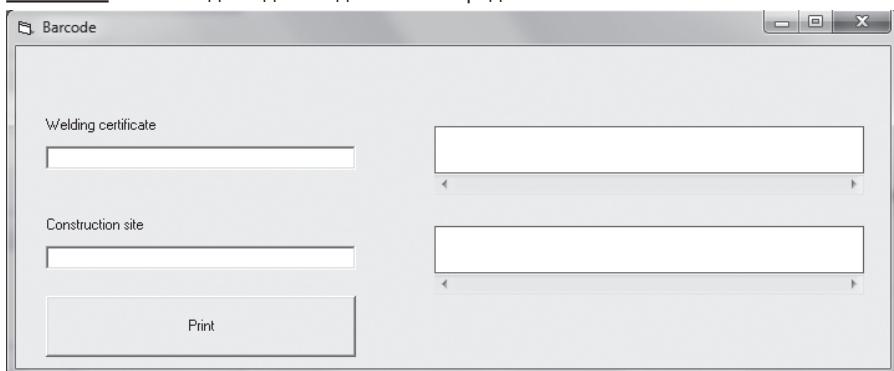
Отворете програмата за баркодове чрез кликане върху полето „Barcode“.



В полето „Име на заварчик“ въведете името на заварчика. В полето отдясно името се появява като баркод.

В полето „Обект“ въведете името на обекта, проекта или име на комисия. В полето отдясно се появяват въведените данни като баркод.

Указание: Не могат да бъдат създавани нови редове!



Чрез натискане на бутона „Print“, баркодовете могат да бъдат отпечатвани.

От вътрешната страна на капака на ROFUSE Turbo има калъф, в който може да бъдат поставени (евент. сгънати) листове хартия.

1. Volumul de funcții

Cu ajutorul programului RODATA 2.0, sudurile documentate pot fi transferate, editate și imprimate de la stickul USB la computer.

Programul oferă, în continuare, opțiunea de a afișa și tipări numele sudorului și denumirea obiectivului ca un cod de bare. Acest lucru permite utilizatorului să citească rapid și precis numele precum și obiectivele de pe șantier.

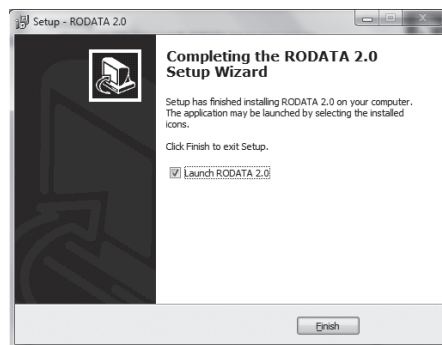
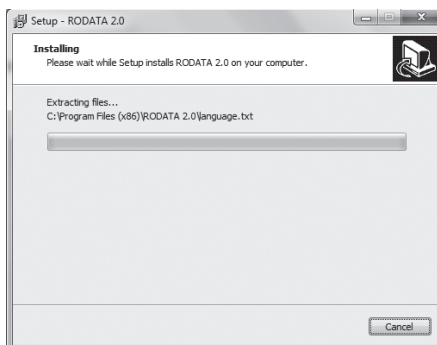
Software-ul poate fi folosit atât pentru aparatele ROWELD ROFUSE Turbo, cât și pentru mașinile ROWELD Premium și Premium CNC.

2. Instalarea softului

Software-ul este localizat pe stickul USB atașat. Introduceți stickul USB în portul corespunzător al computerului.

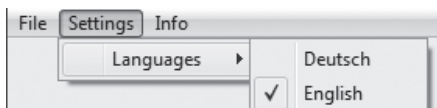
Deschideți fișierul de Setup: Selectați limba și urmați instrucțiunile afișate.





3. Setarea limbii

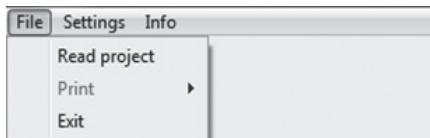
La starea de livrare din fabrică, limba este setată în engleză. Pentru a schimba limba, faceți clic pe „Settings” din colțul din stânga sus, apoi pe „Languages”. Apoi, puteți selecta limba dorită.



4. Importul protocoalelor de sudură stocate

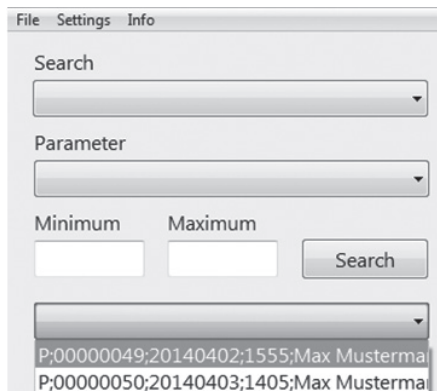
Introduceți stickul USB cu datele care trebuie transferate în portul corespunzător al computerului.

Dacă programul nu este deschis, deschideți programul RODATA 2.0 făcând dublu clic pe simbolul programului. Faceți clic în partea stânga sus pe „File”, apoi pe „Read project”.



Se deschide Windows File Manager. Toate protocoalele de sudură salvate se află într-un fișier. Cu un dublu-clic pe numele fișierului, protocoalele de sudare salvate sunt citite în RODATA 2.0.

Protocoalele de sudură importate sunt afișate în meniul dropdown. Fiecare rândul reprezintă o sudură.



După selectarea unei anumite suduri, datele salvate sunt afișate în partea dreaptă a interfeței programului.

The screenshot shows the ROTHENBERGER software interface. At the top, there is a menu bar with 'File', 'Settings', and 'Info'. Below the menu bar, the 'Search' section includes a dropdown menu for 'Search' and a 'Parameter' dropdown. To the right of these are input fields for 'Minimum' and 'Maximum' with a 'Search' button. Below these are a 'Barcode' button and a 'Log number' field. The main data entry area is divided into several columns: 'Company', 'Construction site /', 'Date / Time', 'Temperature / Weather', 'Longitude', 'Latitude', 'Weldercode', 'Supply voltage max.', 'Supply voltage min.', 'Welding energy', 'Fittingcode', 'Traceability', 'Pipe1 - Traceability', and 'Pipe2 - Traceability'. On the far right, there is a 'Review' section with a 'Remarks' field.

PREMIUM / CNC: Sudurile salvate le puteți filtra după dată.

ROFUSE Turbo: Prin intermediul funcției „Search” puteți filtra în mod specific diferiți parametri, de ex. șantierul / obiectivul.

This screenshot shows a close-up of the 'Search' dropdown menu in the software interface. The menu is open, and 'Construction site' is selected as the filter option.

În câmpurile „Parametru”, „Minim” și „Maxim”, căutarea poate fi specificată în continuare (de exemplu căutarea unei anumite date sau a unui anumit obiectiv).

This screenshot shows the 'Search' and 'Parameter' dropdown menus in the software interface. The 'Search' dropdown is set to 'Construction site', and the 'Parameter' dropdown is also open, showing a list of options.

5. Crearea (tipărirea) protocoalelor de sudură în format pdf

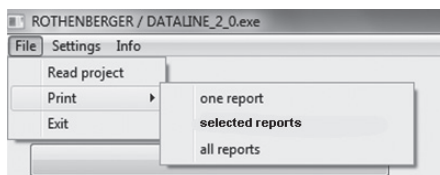
Dacă datele unei suduri selectate sunt afișate, este posibil să introduceți comentarii suplimentare în câmpul „Observații”. Alte fișiere nu pot fi modificate.

Pentru a crea un protocol de sudură în format pdf, faceți clic pe „File” și apoi pe „Print”. Aici puteți selecta, protocoalele pe care doriți să tipăriți.

Un protocol: Se creează un jurnal pdf al sudurii încărcate (vizibile).

Protocoalele selectate: Se creează un jurnal PDF al fiecărei suduri înregistrate în perioada specificată.

Toate protocoalele: Se creează un jurnal PDF al tuturor sudurilor salvate.



6. Crearea de coduri de bare pentru șantier / obiectiv și sudor (numai pentru ROFUSE Turbo)

Pentru a menține cât mai scăzut posibil timpul de introducere pe șantier și, în același timp, pentru a permite un grad ridicat de trasabilitate, RODATA 2.0 oferă posibilitatea de a cripta și tipări numele de sudor și numele șantierului / obiectivului ca un cod de bare.

Deschideți programul de cod de bare făcând clic pe câmpul „Cod de bare”.

Introduceți numele sudorului în câmpul „Nume sudor”. În câmpul alăturat din dreapta, numele apare ca un cod de bare.

În câmpul „Șantierul”, introduceți numele Șantierului, obiectivului sau chiar numărului de comision. În câmpul alăturat din dreapta, datele introduse apar ca un cod de bare.

Indicație: Nu se pot face capete de linie!

Prin apăsarea butonului „Imprimare”, pot fi imprimate codurile de bare.

Pe partea interioară a capacului produsului ROFUSE Turbo este o înveliitoare de introducere în care se poate introduce hârtia (eventual pliată).

1. Диапазон функций

Программа RODATA 2.0 предназначена для пересылки сохраненных данных сварки с USB-накопителя на компьютер, а также их обработки и печати.

В программе имеется опция записи и печати имени сварщика и обозначения строительного объекта в виде штрих-кода. Опция позволяет пользователю на строительной площадке быстро и надежно считывать имена и обозначения строительных объектов.

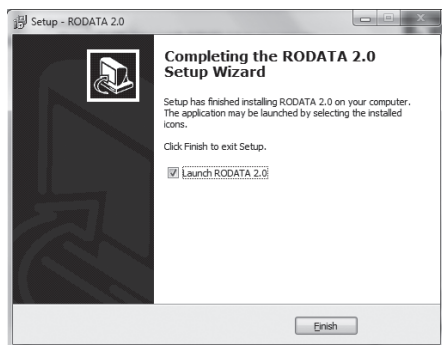
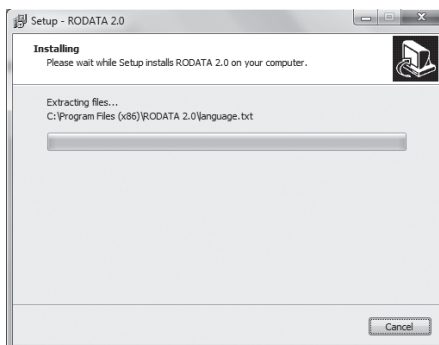
Программное обеспечение совместимо с устройствами ROWELD ROFUSE Turbo, ROWELD Premium и Premium CNC.

2. Установка программного обеспечения

Программное обеспечение находится на USB-накопителе. Подсоединить USB-накопитель к соответствующему порту компьютера.

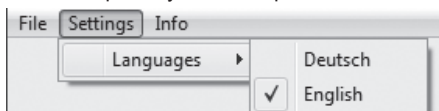
Открыть файл установки. Выбрать язык и следовать указаниям.





3. Настройка языка

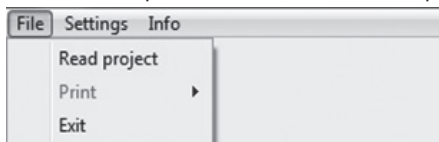
По умолчанию установлен английский язык. Для смены языка в левой верхней части меню выбрать пункт «Настройки», затем – «Язык» и выбрать нужный язык.



4. Считывание сохраненных протоколов сварки

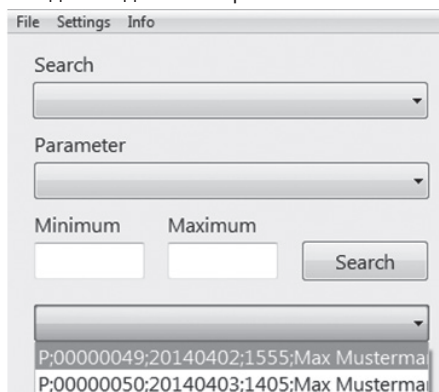
Подсоединить USB-накопитель с данными к соответствующему порту компьютера.

Если программа не открыта, открыть программу RODATA 2.0 двойным щелчком мыши на символе. В верхней левой части окна выбрать меню «Файл», затем – «Открыть проект».



Открывается менеджер файлов Windows. Все протоколы сварки сохранены в одном файле. При двойном щелчке мыши на имени файла сохраненные протоколы сварки считываются программой RODATA 2.0.

Все считанные протоколы сварки отображаются в выпадающем меню. Каждой сварке отведена отдельная строчка.



При выборе определенной сварки сохраненные данные отображаются в правой части программного интерфейса.

PREMIUM/CNC: Сохраненные протоколы сварки можно сортировать по дате.

ROFUSE Turbo: При помощи функции «Поиск» можно фильтровать данные по различным параметрам, например, по строительной площадке/строительному объекту.

В полях «Параметр», «Минимум» и «Максимум» можно задать более точные данные для поиска (например, определенную дату или строительный объект).

5. Создание (печать) протоколов сварки в pdf-формате

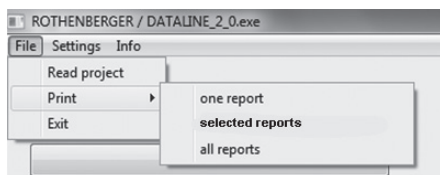
При просмотре данных выбранной сварки можно добавить дополнительные примечания в поле «Примечания». Другие данные не редактируются.

Для создания протокола сварки в pdf-формате выбрать пункт меню «Файл», затем – «Печать». Можно выбрать один или несколько протоколов для печати.

One report: Создается pdf-файл с протоколом загруженной (отображенной) сварки.

Selected reports: Создается pdf-файл протокола для каждой сварки, выполненной в течение указанного периода.

All reports: Создается pdf-файл протокола для всех сохраненных сварок.



6. Создание штрих-кода для строительной площадки/объекта и сварщика (только для ROFUSE Turbo)

Программа RODATA 2.0 оснащена опцией шифрования и печати имени сварщика и названия строительной площадки/объекта в виде штрих-кода, которая позволяет минимизировать время ввода и улучшить прослеживаемость на строительной площадке.

Открыть программу штрих-кодов нажатием на поле «Штрих-код».

В поле «Имя сварщика» ввести имя сварщика. В поле справа появляется имя в виде штрих-кода.

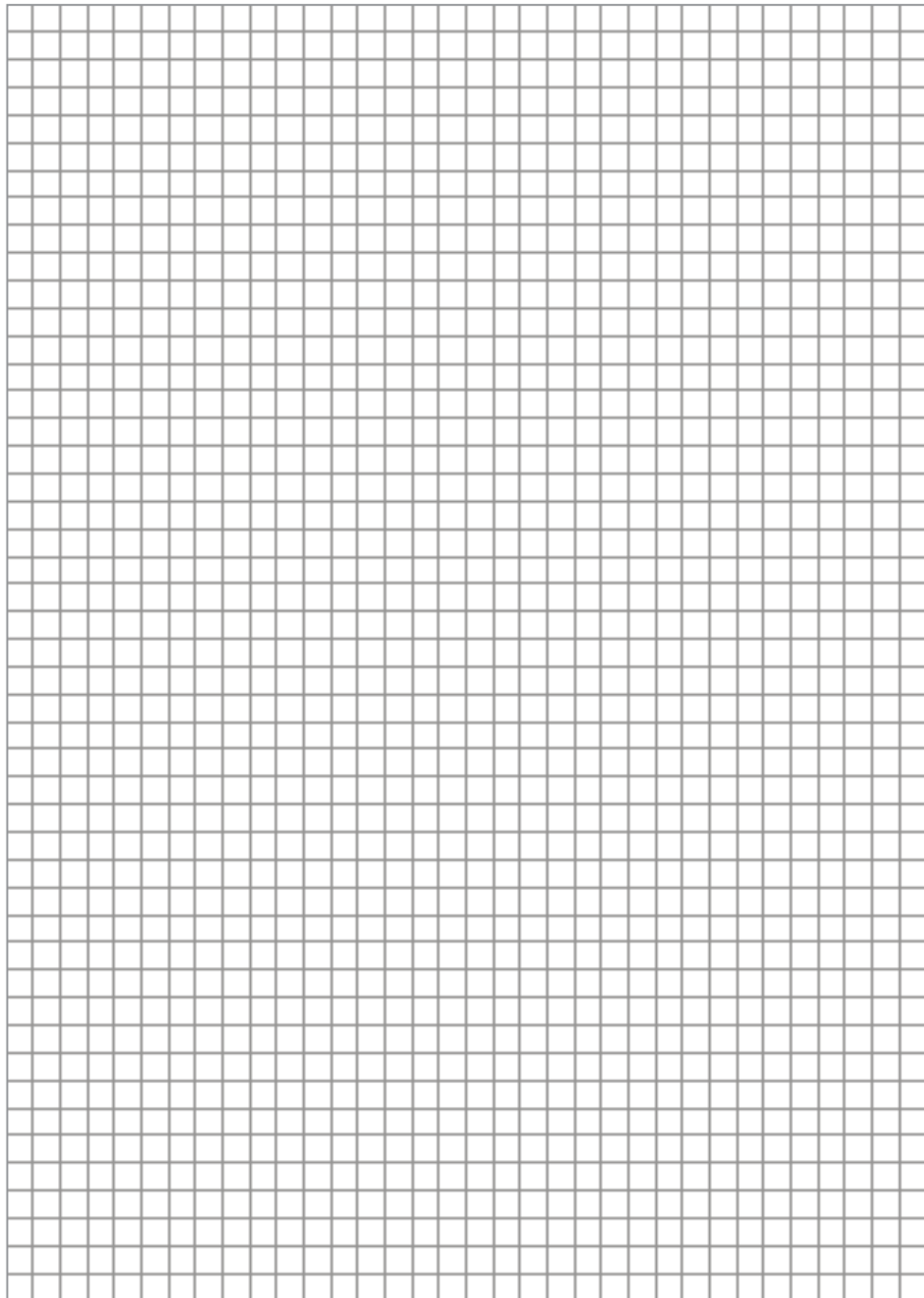
В поле «Строительная площадка» задать название строительной площадки, строительного объекта или номер проекта. В поле справа появляются введенные данные в виде штрих-кода.

Указание: Запрещается делать разрывы строки!

Нажатие клавиши «Печать» позволяет распечатать штрих-коды.

С внутренней стороны крышки ROFUSE Turbo находится отделение для бумаги.

NOTES



ROTHENBERGER Worldwide

Australia	ROTHENBERGER Australia Pty. Ltd. Unit 6 • 13 Hoyle Avenue • Castle Hill • N.S.W. 2154 Tel. + 61 2 / 98 98 75 77 • Fax + 61 2 / 98 98 76 77 rothenberger@rothenberger.com.au www.rothenberger.com.au	Italy	ROTHENBERGER Italiana s.r.l. Via G. Reiss Romoli 17-19 • I-20019 Settimo Milanese Tel. + 39 02 / 33 50 601 • Fax + 39 02 / 33 50 0151 info@rothenberger.it • www.rothenberger.it
Austria	ROTHENBERGER Werkzeuge- und Maschinen Handelsgesellschaft m.b.H. Gewerbeparkstraße 9 • A-5081 Anif Tel. + 43 62 46 / 7 20 91-45 • Fax + 43 62 46 / 7 20 91-15 office@rothenberger.at • www.rothenberger.at	Netherlands	ROTHENBERGER Nederland bv Postbus 45 • NL-5120 AA Rijen Tel. + 31 1 61 / 29 35 79 • Fax + 31 1 61 / 29 39 08 info@rothenberger.nl • www.rothenberger.nl
Belgium	ROTHENBERGER Benelux bvba Antwerpsesteenweg 59 • B-2630 Aartselaar Tel. + 32 3 / 8 77 22 77 • Fax + 32 3 / 8 77 03 94 info@rothenberger.be • www.rothenberger.be	Poland	ROTHENBERGER Polska Sp.z o.o. Ul. Annopol 4A • Budynek C • PL-03-236 Warszawa Tel. + 48 22 / 2 13 59 00 • Fax + 48 22 / 2 13 59 01 biuro@rothenberger.pl • www.rothenberger.pl
Brazil	ROTHENBERGER do Brasil LTDA Av. Fagundes de Oliveira, 538 - Galpão A4 09950-300 - Diadema / SP - Brazil Tel. + 55 11 / 40 44-4748 • Fax + 55 11 / 40 44-5051 spacenta@rothenberger.com.br • www.rothenberger.com.br	Russia	ROTHENBERGER Russia Avstozvodskaya str. 25 115280 Moscow, Russia Tel. + 7 495 / 792 59 44 • Fax + 7 495 / 792 59 46 info@rothenberger.ru • www.rothenberger.ru
Bulgaria	ROTHENBERGER Bulgaria GmbH Boul. Sitnjakovo 79 • BG-1111 Sofia Tel. + 35 9 / 2 9 46 14 59 • Fax + 35 9 / 2 9 46 12 05 info@rothenberger.bg • www.rothenberger.bg	South Africa	ROTHENBERGER-TOOLS SA (PTY) Ltd. P.O. Box 4360 • Edenvale 1610 165 Vanderbijl Street, Meadowdale Germiston Gauteng (Johannesburg), South Africa Tel. + 27 11 / 3 72 96 31 • Fax + 27 11 / 3 72 96 32 info@rothenberger.co.za • www.rothenberger.co.za
China	ROTHENBERGER Pipe Tool (Shanghai) Co., Ltd. D-4, No.195 Qianpu Road, East New Area of Songjiang Industrial Zone, Shanghai 201611, China Tel. + 86 21 / 67 60 20 61 • Fax + 86 21 / 67 60 20 67 Fax + 86 21 / 67 60 20 63 • office@rothenberger.cn	Spain	ROTHENBERGER S.A. Ctra. Durango-Elorrio, Km 2 • E-48220 Abadiano (Vizcaya) (P.O. Box) 117 • E-48200 Durango (Vizcaya) Tel. + 34 94 / 6 21 01 00 • Fax + 34 94 / 6 21 01 31 export@rothenberger.es • www.rothenberger.es
Czech Republic	ROTHENBERGER CZ Prumyslova 1306/7 • 102 00 Praha 10 Tel. +420 271 730 183 • Fax +420 267 310 187 prodej@rothenberger.cz • www.rothenberger.cz	Sweden	ROTHENBERGER Sweden AB Hemvärmingsgatan 22 • S- 171 54 Solna, Sverige Tel. + 46 8 / 54 60 23 00 • Fax + 46 8 / 54 60 23 01 roswe@rothenberger.se • www.rothenberger.se
Denmark	ROTHENBERGER Scandinavia A/S Smedevænget 8 • DK-9560 Hadsund Tel. + 45 98 / 15 75 66 • Fax + 45 98 / 15 68 23 rosdan@rothenberger.dk	Switzerland	ROTHENBERGER (Schweiz) AG Herstr. 9 • CH-8048 Zürich Tel. + 41 44 / 435 30 30 • Fax + 41 44 / 401 06 08 info@rothenberger-werkzeuge.ch
France	ROTHENBERGER France S.A. 24, rue des Drapiers, BP 45033 • F-57071 Metz Cedex 3 Tel. + 33 3 / 87 74 92 92 • Fax + 33 3 / 87 74 94 03 info-fr@rothenberger.com • www.rothenberger.fr	Turkey	ROTHENBERGER TÜRKİYE ROTHENBERGER Center, Barbaros Bulvarı No:9 TR-34775 Sarıfial / Ümraniye-İstanbul Tel. + 90 / 216 449 24 85 • Fax + 90 / 216 449 24 87 rothenberger@rothenberger.com.tr www.rothenberger.com.tr
Germany	ROTHENBERGER Deutschland GmbH Industriestraße 7 • D-65779 Kelkheim/Germany Tel. + 49 61 95 / 800 81 00 • Fax + 49 61 95 / 800 37 39 verkauf-deutschland@rothenberger.com www.rothenberger.com ROTHENBERGER Plastic Technologies GmbH Lillenthalstraße 711- 87 • D-37235 Hessisch-Lichtenau Tel. + 49 56 02 / 93 94-0 • Fax + 49 56 02 / 93 94 36	UAE	ROTHENBERGER Middle East FZCO PO Box 261190 • Jebel Ali Free Zone Dubai, United Arab Emirates Tel. + 971 / 48 83 97 77 • Fax + 971 / 48 83 97 57 office@rothenberger.ae ROTHENBERGER EQUIPMENT TRADING & SERVICES LLC PO Box 81208 • Mussafah Industrial Area Abu Dhabi, United Arab Emirates Tel. + 971 / 25 50 01 54 • Fax + 971 / 25 50 01 53 uaesales@rothenberger.ae
Greece	ROTHENBERGER Hellas S.A. Agias Kyriakis 45 • 17564 Paleo Faliro • Greece Tel. + 30 210 94 02 049 • Fax + 30 210 94 07 302 / 3 Fax + 30 210 / 94 07 322 ro-he@otenet.gr • www.rothenberger.com	UK	ROTHENBERGER UK Limited 2, Kingsthorpe Park, Henson Way, Kettering • GB-Northants NN16 8PX Tel. + 44 15 36 / 31 03 00 • Fax + 44 15 36 / 31 06 00 info@rothenberger.co.uk
Hungary	ROTHENBERGER Hungary Kft. Gubacsai út 26 • H-1097 Budapest Tel. + 36 1 / 3 47- 50 40 • Fax + 36 1 / 3 47- 50 59 info@rothenberger.hu • www.rothenberger.hu	USA	ROTHENBERGER USA LLC 7130 Clinton Road • Loves Park, IL 61111, USA Tel. +1 / 80 05 45 76 99 • Fax + 1 / 81 56 33 08 79 pipetools@rothenberger-usa.com www.rothenberger-usa.com
India	ROTHENBERGER India Pvt. Ltd. Plot No 17, Sector - 37, Pace city-I Gurgaon, Haryana - 122 001, India Tel. 91124- 4618900 • Fax 91124- 4019471 contactus@rothenbergerindia.com www.rothenberger.com		ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH Industriestraße 7 D- 65779 Kelkheim / Germany Telefon + 49 (0) 61 95 / 800 - 0 Fax + 49 (0) 6195 / 800 - 3500 info@rothenberger.com