

Cartucho da Hypertherm para Powermax SYNC[™] Guia do usuário do painel e leitor





811460PT – REVISÃO O Português – Portuguese

Powermax, SYNC, SmartSYNC, FastConnect e Hypertherm são marcas comerciais da Hypertherm, Inc e podem estar registradas nos Estados Unidos e/ou em outros países. A N-Mark é uma marca comercial ou marca registrada do NFC Forum, Inc. nos Estados Unidos e em outros países. Todas as demais marcas comerciais constituem propriedade de seus respectivos donos.

A gestão ambiental é um dos principais valores da Hypertherm e é essencial para o nosso sucesso e para o sucesso dos nossos clientes. Esforçamo-nos para reduzir o impacto ambiental em tudo que fazemos. Para obter mais informações: www.hypertherm.com/environment.

© 2021 Hypertherm, Inc.

Cartucho da Hypertherm para Powermax SYNC

Guia do usuário do painel e leitor

811460PT

Português/Portuguese Tradução das instruções originais

> Hypertherm, Inc. Hanover, NH 03755 USA www.hypertherm.com

Hypertherm, Inc.

21 Great Hollow Road, P.O. Box 5010 Hanover, NH 03755 USA 603-643-3441 Tel (Main Office) 603-643-5352 Fax (All Departments) info@hypertherm.com (Main Office)

800-643-9878 Tel (Technical Service)

technical.service@hypertherm.com (Technical Service) 800-737-2978 Tel (Customer Service)

customer.service@hypertherm.com (Customer Service)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

52 55 5681 8109 Tel 52 55 5681 7978 Tel soporte.tecnico@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Sophie-Scholl-Platz 5 63452 Hanau Germany 00 800 33 24 97 37 Tel 00 800 49 73 73 29 Fax

31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service) 00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)

technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

Solaris @ Kallang 164 164 Kallang Way #03-13 Singapore 349248, Republic of Singapore 65 6841 2489 Tel 65 6841 2490 Fax marketing.asia@hypertherm.com (Marketing) techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Japan Ltd.

Level 9, Edobori Center Building 2-1-1 Edobori, Nishi-ku Osaka 550-0002 Japan 81 6 6225 1183 Tel 81 6 6225 1184 Fax htjapan.info@hypertherm.com (Main Office) techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Europe B.V.

Vaartveld 9, 4704 SE Roosendaal, Nederland 31 165 596907 Tel 31 165 596901 Fax 31 165 596908 Tel (Marketing) **31 [0] 165 596900 Tel [Technical Service] 00 800 4973 7843 Tel [Technical Service]** technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

B301, 495 ShangZhong Road Shanghai, 200231 PR China 86-21-80231122 Tel 86-21-80231120 Fax **86-21-80231128 Tel (Technical Service)**

techsupport.china@hypertherm.com (Technical Service)

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

Rua Bras Cubas, 231 – Jardim Maia Guarulhos, SP – Brasil CEP 07115-030 55 11 2409 2636 Tel tecnico.sa@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Korea Branch

#3904. APEC-ro 17. Heaundae-gu. Busan. Korea 48060 82 (0)51 747 0358 Tel 82 (0)51 701 0358 Fax marketing.korea@hypertherm.com (Marketing) techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Pty Limited

GPO Box 4836 Sydney NSW 2001, Australia 61 7 3103 1695 Tel 61 7 3219 9010 Fax au.sales@hypertherm.com (Main Office) techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd

A-18 / B-1 Extension, Mohan Co-Operative Industrial Estate, Mathura Road, New Delhi 110044, India 91-11-40521201/2/3 Tel 91-11 40521204 Fax htindia.info@hypertherm.com (Main Office) technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)



Índice

Introdução	7
Antes de começar	7
Aspectos básicos do aplicativo do leitor de cartucho	8
Obter dados dos cartuchos	8
Escanear cartucho	8
Escanear mais de um cartucho	10
Etiquetas para colocar registros em categorias	11
Alterar etiqueta de um registro existente	12
Selecionar uma etiqueta antes do escaneamento	12
Excluir uma etiqueta	13
Visualizar os dados do cartucho salvos no aplicativo	14
Sobre os dados do cartucho	14
Filtrar registros	17
Limpar os filtros	17
Visualizar gráficos dos dados do cartucho	18
Exportar dados	18
Excluir todos os registros	19
Analisar os dados do cartucho com o Painel do cartucho	20
Importar dados do aplicativo no painel (planilha de Entrada de dados de CSV)	20
Visualizar e filtrar dados importados do cartucho (planilha Relatório de resumo com filtros)	23
Uso do Relatório de resumo do cartucho	24
Porcentagem de partidas do arco piloto que foram transferidas	25
Dados de uso do cartucho	27
Os 5 principais códigos de falha	28
Aproveite seus cartuchos ao máximo	29
, Ajuda	30
Localização de defeitos para um código de falha	30
Respostas para as perguntas mais comuns	31
Alterar o idioma usado no aplicativo	31

Índice

Esse guia apresenta instruções de uso do leitor do cartucho da Hypertherm, do aplicativo do leitor do cartucho e do painel do cartucho.



- 1 Leitor do cartucho
- 2 Aplicativo do leitor do cartucho
- 3 Painel do cartucho

O leitor do cartucho dá acesso aos dados armazenados no cartucho.

- O aplicativo do leitor do cartucho permite copiar e salvar os dados do cartucho no aplicativo. No aplicativo, você pode visualizar os dados, elaborar gráficos com eles e exportar estes dados.
- lo cartucho O painel do cartucho é uma planilha em Excel que permite filtrar e fazer gráficos com os dados do cartucho a partir do aplicativo.

Antes de começar

Você deverá ter o leitor do cartucho, o aplicativo do leitor do cartucho e o painel do cartucho.

- Peça o kit do leitor do cartucho (528083) da Hypertherm e leia as instruções que vêm junto com o kit.
- Baixe e instale o aplicativo do leitor do cartucho da Hypertherm na sua loja de aplicativos.
- Baixe o painel do cartucho. Acesse https://www.hypertherm.com/hypertherm/accessories/cartridge-reader. Em Accessory information (Informações dos acessórios), expanda a lista de Resources (Recursos). Baixe a Excel Data Analysis Tool for Hypertherm Cartridge (Ferramenta de análise de dados em Excel para cartucho da Hypertherm).

Você deve saber a localização da antena de comunicação a curta distância (NFC) no seu smartphone. A antena de NFC também deverá estar ativada nas configurações do seu smartphone. Consulte o manual do operador do seu smartphone.



Aspectos básicos do aplicativo do leitor de cartucho

Tela principal



- 1 Toque para visualizar o menu principal.
- 2 Toque para começar a escanear o cartucho.
- 3 Toque para acessar a tela principal.
- 4 Toque para visualizar os dados do cartucho escaneado salvos no aplicativo.



Obter dados dos cartuchos



Os cartuchos usados com fontes de alimentação de plasma Powermax65/85/105 SYNC e tochas SmartSYNC salvam os dados. Os cartuchos usados em sistemas mais antigos e tochas com um adaptador do cartucho não salvam dados.

Escanear cartucho

Quando você escaneia um cartucho, o aplicativo salva os dados do cartucho como um registro.



Se escanear o mesmo cartucho mais de uma vez, o aplicativo só salva o registro mais recente.

- 1. Coloque o leitor do cartucho completamente dentro do cartucho da Hypertherm.
- 2. Segure o leitor do cartucho e o cartucho juntos com uma mão só.
- 3. Na tela principal, toque em Tap to Scan (Toque para escanear) ①.



- **4.** Coloque a antena de NFC do seu smartphone diretamente no **H** da palavra Hypertherm no leitor do cartucho.
- 5. Siga uma dessas etapas:
 - a. (Telefone Android) O aplicativo escaneará o cartucho e mostrará uma notificação. Toque em Done (Concluído) 2.
 - b. (iPhone) Toque em Start Scan (Iniciar escaneamento) 2. O aplicativo escaneará o cartucho e mostrará uma notificação. Na tela Ready to Scan (Pronto para escanear), toque em Cancel (Cancelar) 3. Toque em Done (Concluído) 4.



Escanear mais de um cartucho

- Coloque a faixa de silicone ① que é fornecida com o cartucho dentro dos slots ② nas bordas do leitor do cartucho.
- Coloque a faixa em volta do seu smartphone de forma que o H da palavra Hypertherm no leitor do cartucho fique diretamente em cima da antena de NFC 3 do seu smartphone.







- 3. Coloque os cartuchos que deseja escanear em uma superfície plana, um ao lado do outro.
- 4. Na tela principal, toque em Tap to Scan (Toque para escanear).
- 5. Siga uma dessas etapas:
 - a. (Telefone Android) Coloque os cartuchos, um de cada vez, no leitor do cartucho.
 O aplicativo escaneará cada cartucho e mostrará uma notificação.
 - b. (iPhone) Toque em Start Scan (Iniciar escaneamento). Coloque os cartuchos, um de cada vez, no leitor do cartucho. O aplicativo escaneará cada cartucho e mostrará uma notificação. Ao terminar de escanear os cartuchos, toque em Cancel (Cancelar) na tela Ready to Scan (Pronto para escanear)
- 6. Toque em Done (Concluído).
- 7. O aplicativo salva os dados de cada cartucho como um *registro*.
 - Os cartuchos usados com fontes de alimentação de plasma e tochas Powermax65/85/105 SYNC salvam os dados. Os cartuchos usados em sistemas mais antigos e tochas com um adaptador do cartucho não salvam dados.

Etiquetas para colocar registros em categorias

Com as etiquetas, é possível organizar os registros em categorias que sejam relevantes para você, como, por exemplo, operadores, turnos, estações de corte, sistemas etc. Você pode filtrar e classificar os registros de acordo com essas categorias. Por exemplo, talvez você queira comparar os registros de um novo operador com os registros de um operador experiente. Ou talvez você queira comparar o desempenho dos cartuchos usados em trabalhos diferentes.

Por padrão, os registros são identificados de acordo com:

- Número de identificação (ID) exclusivo do cartucho
- Código do produto e descrição do cartucho
- A etiqueta *Default (Padrão)* e o tempo do escaneamento

= #	upertherm [•]	:
	То	
idge ID:	E004010	A Mech Cut
ault		© 11:13 AM
ge ID:	E004010	00036FB164
4	105	A FlushCut
Default		© 10:55 AM

É possível alterar a etiqueta *Default (Padrão)* nos registros existentes. Também é possível selecionar uma etiqueta antes de começar um escaneamento, e o aplicativo salvará automaticamente a etiqueta com todos os registros que você escanear. Depois de selecionar uma etiqueta, ela permanece como etiqueta padrão até que você a mude.

As etiquetas só são salvas no aplicativo. Elas não são escritas no cartucho.

Alterar etiqueta de um registro existente

- 1. Na tela principal, toque em Records (Registros).
- 2. Toque na etiqueta que deseja alterar.
- 3. Na tela Label List (Lista de etiquetas), siga uma dessas etapas:
 - Para usar uma etiqueta existente, toque nela.
 - Para criar uma nova etiqueta, digite a nova etiqueta na caixa e toque em Add (Adicionar).
 Toque em Close (Fechar).



A etiqueta que você selecionar permanece como etiqueta padrão até que você a mude.

Selecionar uma etiqueta antes do escaneamento

- 1. Na tela principal, toque em Tap to Scan (Toque para escanear).
- 2. Toque em Label (Etiqueta) ou toque no ícone de adicionar etiquetas (1).
- 3. Na tela Label List (Lista de etiquetas), siga uma dessas etapas:
 - Para usar uma etiqueta existente, toque nela.
 - Para criar uma nova etiqueta, digite a nova etiqueta na caixa e toque em Add (Adicionar).
 Toque em Close (Fechar).



Você pode adicionar todas as novas etiquetas que precisa de uma vez só na tela Label List (Lista de etiquetas).





Excluir uma etiqueta

Ao excluir uma etiqueta, o aplicativo vai retirar a etiqueta da tela Label List (Lista de etiquetas). O aplicativo não vai retirar a etiqueta dos atuais registros que usam essa etiqueta.

- 1. Na tela principal, toque em Tap to Scan (Toque para escanear).
- 2. Toque em Label (Etiqueta).
- **3.** Na tela Label List (Lista de etiquetas), siga uma dessas etapas:
 - Para excluir 1 (uma) etiqueta, toque no ícone de exclusão (
 - Para excluir todas as etiquetas de uma vez só, toque em Delete All (Excluir tudo).
- 4. Toque em Close (Fechar).



Visualizar os dados do cartucho salvos no aplicativo

Quando você escaneia um cartucho, o aplicativo salva os dados do cartucho como um registro na data e na hora do escaneamento.



Se escanear o mesmo cartucho mais de uma vez, o aplicativo só salva o registro mais recente.

- 1. Na tela principal, toque em Records (Registros).
- **2.** Toque no registro que deseja visualizar. A tela de detalhes do registro é exibida.

🕕 Verizon 😤	11:25 AM		52% 🗲)
÷	Hyperther	m.,	+
Cartridge	ID: E00401D003	6F770A	
428934		85 A Mech	Cut
🛗 Jun 04, 20	21	() 11:07 AM	
Operator 3			
Cartridge	Use Data		\sim
Cartridge	Fault Record		\sim
Last Use	Settings		\sim
Cartridge	Information		\sim

Sobre os dados do cartucho

Os dados do cartucho são uma perspectiva sobre o uso do cartucho e das tendências de desempenho. Os dados do cartucho também ajudam a identificar os problemas do ambiente de corte, além de dados do operador, instalação e sistema.

A tela de detalhes do registro mostra as informações do cartucho que são medidas e monitoradas.



- ID do cartucho
 - 1 Número de ID exclusivo do cartucho
 - 2 Código do produto e descrição do cartucho
 - 3 Data e hora do escaneamento
 - 4 Etiqueta selecionada para esse escaneamento

Dados de uso do cartucho

Pil 3	ot Arc Starts	
Ar 3	c Transfers	
Tra 10	ansfer Success Rate 0%	0
Pil 00	ot Arc Time :00:00	
Tra 00	ansfer Time :00:08	
To	tal Arc Time :00:08	0

- 1 Número total de partidas do arco piloto (número de vezes em que a tocha foi disparada)
- 2 Número total de transferências do arco (número de vezes em que o arco foi transferido para a peça de trabalho)
- **3** Porcentagem de partidas do arco piloto que foram transferidas para a peça de trabalho
- 4 Tempo cumulativo em horas, minutos e segundos em que havia um arco piloto
- 5 Tempo cumulativo em horas, minutos e segundos em que o arco estava em contato com a peça de trabalho
- 6 Total combinado de tempo de arco piloto e tempo de transferência do arco
- 7 Se o cartucho apresentou uma falha 0-32-0 ou 0-32-1, sendo que ambas identificam fim da vida útil

Registro de falha do cartucho

Cartridge Fault Record	^
Fault Log 1	
0-00-0	
Fault Log 2	
0-00-0	
Fault Log 3	
0-00-0	
Fault Log 4	
0-00-0	

Mostra as quatro falhas mais recentes que ocorreram durante a instalação do cartucho.

O registro de falha 1 é o mais recente. Se não ocorreu qualquer falha, o registro mostrará 0-00-0.

Para mais informações sobre os códigos de falha, consulte Localização de defeitos para um código de falha na página 30.

Últimas configurações de uso



Mostra as informações sobre as mais recentes configurações e sistemas usados enquanto o cartucho era instalado.

- 1 Tipo de fonte de alimentação de plasma
- 2 Tipo de tocha e comprimento do cabo
- 3 Configuração da corrente de saída (em ampères)
- 4 Configuração da pressão do gás (lb/pol²)
- 5 Modo de operação (corte, metal expandido, ou goivagem)

Informações do cartucho

Cartridge Information	\wedge
Cartridge Part Number 428936	
Cartridge Part Number Rev A	
Manufacture Date Jun 29, 2020	
Manufacture Test Status Pass	
RFID Tag Part Number 420435	
RFID Tag Rev A	
RFID Tag Manufacture ID 1	

Mostra as informações básicas de fábrica do cartucho.

- Código do produto e revisão
- Data de fabricação e teste
- Código do produto da etiqueta RFID, revisão e ID

Filtrar registros

- 1. Na tela de registros, toque no menu de ações (:) e depois em Filter (Filtrar).
- 2. Selecione os valores para os quais deseja visualizar os registros e toque em Apply (Aplicar).





Limpar os filtros

Quando os registros são filtrados, a tela de registros mostra o número de registros filtrados.

- 1. Na tela de registros, toque no menu de ações (:) e depois em Filter (Filtrar).
- 2. Toque em Reset (Restaurar).



Visualizar gráficos dos dados do cartucho

Nos gráficos, você pode visualizar os dados combinados de todos os registros mostrados na tela de registros.

- Se filtrar os registros na tela de registros, somente os dados dos registros filtrados serão incluídos nos gráficos.
- 1. Na tela de registros, toque no menu de ações (:) e depois em Graph (Gráfico).
- **2.** Estão disponíveis os seguintes gráficos. Selecione o gráfico que deseja visualizar.
 - Contador de partidas
 - Contador de transferências
 - Tempo de transferência
 - Número de cartuchos por tipo
 - Desempenho médio da transferência
 - Os 10 principais códigos de falha
- **3.** Para voltar à tela de registros, toque na seta de voltar.

Exportar dados

Você pode exportar os dados de cartucho de todos os registros mostrados na tela de registros. O aplicativo exporta os dados como um arquivo de valores separados por vírgulas (*.csv) e que pode ser aberto em qualquer ferramenta de planilha para fins de análise de dados, incluindo o Painel do cartucho da Hypertherm.



Se filtrar os registros na tela de registros, somente os dados dos registros filtrados serão incluídos na exportação.

1. Na tela de registros, toque no menu de ações (;) e depois em Export (Exportar).

•11	Verizon 🗢	2:56 PM	30% 🔲
	÷	Hypertherm [*]	
c	Starts Counter Starts Counter Transfer Counte Transfer Time Number of Carti Average Transfe Top 10 Fault Co	er ridges by Type er Performance døs	4
	0 - 120 121 - 240 241 - 360	098 - 122 092 - 109 098 - 189 098 - 189 Starts (Counts)	847 - 960 967 - 1080 1081 - 1200

2. Selecione um aplicativo no seu smartphone para compartilhar o arquivo *.csv. Nesse exemplo, foi usado um aplicativo de e-mail.

.II Veriz	on 🛜			3:34	PM			2	4%	\supset	Auto	Save 💽 🔛	%~ ~~		s1624299343	- Read-On	v - 🔎 Se	earch								Ed Johnson	• 🚯	▣ -		×
6									- 3		File	Home Insert	t Page Layo	out Formula	ıs Data	Review	View Smart Vi	iew H	Help ACF	ROBAT							E	3 Share	Commen	ts
×	0	New M	Messa	@hy	perther	m.com			\triangleright		Paster v	Å Calibri ♂ B I	- 11 ⊻ - 1 ⊞ - 1	A* A*		- ≫ - 	8₽ EB ↓ Sensitivity	Cener S ~	ral ~ % 9	-0 -00	Condition Formatting	al Format g ~ Table '	as Cell Styles ~	E Insert	. ↓ e ↓ st ↓	$\Sigma \sim \Delta \nabla$ $\Sigma \sim \Delta \nabla$ Sort & $\delta \sim \text{Filter }^2$	Find & Select *	Analyze Data		
Torl									\sim	0	Cipber	ard 15	Fort	Fa	A	ignment	G Seroitivity		Number	5		Styles		Cells		Editing		Analysis		~
10.1											A1	+ 1 2	. √ fa	Cartridge IC)															~
Subie	ct- Re	cords										А	В	с	D	E	F		G	н	1.1	J.	к	L	м	N	0	Р	Q	
oubje	01. 10	coras									1 Car	rtridge ID	User Label	Date	Time	Cartridge I	Cartridge Descriptio	on Pil	lot Arc StArc	c Transfi I	ransfer Si	Pilot Arc Ti	Transfer Ti	Total Arc 1	End of I	ife Fault Log	Fault Log	2 Fault Log	Fault Log 4	la l
											2 'E O	0401D003EF6C07	12834	Jun 18 2021	10:20 AM	428934	Cartridge:SmartSY	/NC o	6	3	50.00%	00:00:15	00:00:10	00:00:25	No	0.0.0	0.0.0	0-0-0	0.0-0	P
-	Recor	ds162	4044	361.cs	SV .						3 'EO	0401D003710A0B*	Operator 2	Jun 04 2021	11:10 AM	428937	Cartridge:SmartSY	rNC o	225	153	68%	00:03:23	00:23:26	00:26:49	No	0-30-0	0-30-0	0-30-0	0-0-0	P
× a	17 KB								0		4 'EO	0401D0036F770A	Operator 3	Jun 04 2021	11:07 AV	428934	Cartridge:SmartSY	rNC o	829	779	93%	00:01:13	03:31:00	03:32:13	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	Ρ
	10 1100										5 °EO	0401D00370B2D0	Operator 3	Jun 03 2021	11:27 AV	428926	Cartridge:SmartSY	rNC o	3	3	100%	00:00:00	00:00:18	00:00:18	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	Ρ
											6 'EO	0401D004A9A5EE*	Operator 1	Jun 03 2021	11:27 AV	428930	Cartridge:SmartSY	/NC o	5	4	80%	00:00:03	00:00:58	00:01:01	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	Ρ
Reco	rds										7 '60	0401D004A9E235'	Operator 2	Jun 03 2021	11:27 AV	428935	Cartridge:SmartSY	rNC o	0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	•
											8 '60	0401D004AA5267*	Operator 3	lun 03 2021	11:26 AM	478926	Cartridge:SmartSY	rNC o	0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0.0.0	0.0-0	0.0.0	0.0.0	N.
											9 'E O	0401D004AA6436*	Operator 1	Jun 03 2021	11:26 AM	420935			0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	P
											10 'E O	0401D004A9521A	cartridge 1	Jun 03 2021	11:26 AV	420935			0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	N
											11 °EO	0401D003CE26A7	Operator 3	Jun 03 2021	11:26 AV	428930	Cartridge:SmartSY	rNC o	3	3	100%	00:00:00	00:00:28	00:00:28	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	Ρ
											12 10	0401D003EEAF3D	Operator 1	Jun 03 2021	11:26 AV	428930	Cartridge:SmartSY	/NC o	3	3	100%	00:00:00	00:00:58	00:00:58	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	P
											13 [•] EO	0401D004AA6990"	Operator 2	Jun 03 2021	11:25 AV	428930	Cartridge:SmartSY	rNC o	4	4	100%	00:00:00	00:00:26	00:00:26	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	P
											14 'EO	0401D004AA1B2A	Operator 1	Jun 03 2021	11:25 AV	428930	Cartridge:SmartSY	/NC o	3	3	100%	00:00:00	00:01:20	00:01:20	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	Ρ
											15 '60	04010004AA2C5C	cartridge 1	lun 03 2021	11:25 AV	428934	Cartridge:SmartSY	rNC o	4	3	75%	00:00:01	00:00:26	00:00:27	No	0.0.0	0.0-0	0.0.0	0.0.0	P
											16 '60	0401D00370747C	cartridge 1	Jun 03 2021	11:25 AV	428926	Cartridge:SmartSY	rNC o	8	3	100%	00:00:00	00:00:12	00:00:12	No	0.0.0	0.0.0	0-0-0	0.0.0	P
											17 'EO	0401D00370DE11*	Operator 1	Jun 03 2021	11:25 AV	428926	Cartridge:SmartSY	/NC o	3	3	100%	00:00:00	00:00:24	00:00:24	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	P
											18 °EO	0401D004A9EA75*	cartridge 1	Jun 03 2021	11:25 AV	428937	Cartridge:SmartSY	/NC o	0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	N.
Ao											19 '00	0401D00370B8F3*	Operator 2	Jun 03 2021	11:25 AV	428926	CartridgetSmartSY	/NC o	3	3	100%	00:00:01	00:00:24	00:00:25	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	P
.0											20 'EO	0401D004A93A12*	Operator 1	Jun 03 2021	11:25 AV	428936	Cartridge:SmartSY	/NC o	0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	Δ.
											21 ¹ EO	0401D004A9BAFD	Operator 2	Jun 03 2021	11:25 AV	428934	Cartridge:SmartSY	/NC o	3	3	100%	00:00:00	00:00:42	00:00:42	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	P
				hom	e						22 ¹ EO	0401D003EE1EC7	Operator 3	lun 03-2021	11:24 AV	420460			31	22	70%	00:00:27	00:00:54	00:01:21	No	0.30.0	0.0-0	0.0.0	0.0.0	Ρ.
			Oh	nerth	nerm c	om					23 ¹ EO	04010004A9E4A9*	Operator 1	Jun 03 2021	11:24 AM	428932	Cartridge:SmartSY	/NC o	0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	Ň.
			Gring	peru	ionine.	0					24 'EO	0401D004A9E718'	Operator 2	Jun 03 2021	11:24 AV	428934	Cartridge:SmartSY	rNC o	4	3	75%	00:00:02	00:00:42	00:00:44	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	P
1	- T	and the	1.1	. T	1	- T			1		25 °EO	0401D00444CCF8	Operator 3	Jun 03 2021	11:24 AV	428934	Cartridge:SmartSY	rNC o	3	3	100%	00:00:00	00:00:32	00:00:32	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	P
a	w	e	r	t	V	u III	i	0	l n	2	25 '00	0401D00370AD5B	Operator 1	Jun 03 2021	11:24 AV	428926	Cartridge:SmartSY	/NC o	3	3	100%	00:00:00	00:00:22	00:00:22	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	P
Ч	· .	·	· .	· .	,	~ I	e 1		1	·	27 10	0401D003EE6D83*	Operator 2	Jun 03 2021	11:24 AV	428932	Cartridge:SmartSY	/NC o	0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	δ
											28 'EO	0401D00370A88D	Operator 3	lun 03. 2021	11:23 AV	428926	Cartridge:SmartSY	(NC o	3	3	100%	00:00:00	00:00:12	00:00:12	No	0-0-0	0-0-0	0-0-0	0-0-0	p v
1.0	1000	1.	1.	10.00	1.0	1.	Ι.	1				Records16	24299343	÷								4								¥
a	S	d	= f	a	h	11	k	<	1.1		Ready	1												Display	Settings	III (II	E			100%
	1.7	1.7	1.1	5		1.1	1.1	۰L.	10.1																					
1000			1		1.1	1			1 Stores	-																				
	Z	X	C	V	D	n	n	n	X	:																				
and the second			1	1	1.0	1	1			10/10																				

Excluir todos os registros

123 😄 space @ . return

Essa opção exclui todos os registros que estão salvos no aplicativo no momento. Não é possível excluir registros individuais ou um conjunto de registros filtrados. Para excluir registros indesejados da tela de registros, dos gráficos e exportações, use as etiquetas e filtros.

- 1. Na tela de registros, toque no menu de ações (:).
- 2. Toque em Delete All (Excluir tudo).

O Painel do cartucho da Hypertherm é uma ferramenta de planilha que você usa para importar, visualizar, filtrar e analisar os dados do cartucho.

A ferramenta do Painel do cartucho tem 3 planilhas. Não modifique as planilhas, salvo conforme indicado.

AutoSave 💿	<u>・</u> の 日 9	* (^{2]} - *	Cartrid	ge Dashboard - S	5.17 Saved -	·	D Search				E (-	٥	×
File Hor	me Insert	Page Layout	For	mulas Data	Review	View 1	Smart View	Help	ACROBAT Table	Design	음 Share	Comment	ls l
r x	1					1.583	General		Conditional Formattino	· Minsert	· 5. · + ·	7000	
	Calibri	~ 11 ~	A A	= = *	2~ 55	N.	¢ . 0/		Format as Table X	5 Delete	·		
Paste 4	BIU	- 137 - A .	A .	====		Sansitivity	2 70		Cul Shdan u	fill Counter		Analyze	
~ 🔗	_		- 1			~	8 7- 86.	1940	cer sques -	Entronnat		Data	
Clipboard 15		Ford	F2	Alignm	ent 🕠	Sensitivity	Number	5	Styles	Gels	Editing	Analysis	~
120	• 1 X	√ fx t	56										~
A A			D	. 1			F		G H	i a la	1	1	
Cartridge	ID: 💌 User Li	abel Date	Time	Cartridge	Part Number 💌	Cartridge	e Description	Pilot	Arc Starts 💌 Arc Tran	sfers 👻 Transf	er Success Rate 👻	Pilot Arc Tim	ne
E00401D0	033BE Defau	It Feb 26	2 01:25	2 PM	428934	Cartrida	ge:SmartSYN0	Cor	747	745	100%	00:00:22	
E00401D0	00370E Defau	It Feb 26	2 12:3	3 PM	428926	Cartridg	ge:SmartSYN0	Col	34	34	100%	00:00:00	
'E00401D0	0036FE Defau	lt Feb 26	2 12:25	9 PM	428926	Cartridg	ge:SmartSYN0	Cor	130	130	100%	00:00:02	
5 'E00401D0	00370£ Defau	It Feb 26	2 12:29	9 PM	428938	Cartridg	ge:SmartSYN(Cor	3	3	100%	00:00:11	
'E00401D0	00370C Defau	It Feb 26	2 12:25	9 PM	428938	Cartrid	ge:SmartSYN0	Cor	426	335	79%	00:06:56	
'E00401D0	00370C Defau	It Feb 26	2 12:29	3 PM	428938	Cartride	ge:SmartSYN0	Cor	408	379	93%	00:04:03	
'E00401D0	00370E Defau	It Feb 26	2 12:29	3 PM	428938	Cartridg	ge:SmartSYNI	COI	258	158	61%	00:05:23	
E00401D0	UU370E Defau	Feb 26	2 12:29	3 PIV	428938	Cartride	ge:SmartSYN0		1282	1106	86%	00:14:34	
E0040100	003/DE Defau	t Feb 26	2 12:29	0 DA	428938	Cartridg	ge:amartsYNU	Col	918	200	82%	00:15:25	
20040100	0030F6 Defail	dt Feb 26	2 12:25	g pM	426938	Cartride	per Smart SYNG	Cor	101	5	100%	00:00:58	
'E00401D0	0036E2 Defai	It Feb 26	2 12-2	9 PM	428937	Cartride	er-SmartSVNI	Cor	6	3	50%	00:00:27	
'E00401D0	00370E Defau	It Feb 26	2 12:2	9 PM	428935	Cartride	e SmartSYN	Cor	6	3	50%	00:00:25	
'E00401D0	003705 Defau	It Feb 26	2 12:2	9 PM	428935	Cartrida	ee:SmartSYN0	Cor	6	3	50%	00:00:25	
'E00401D0	00370E Defau	It Feb 26	2 12:29	9 PM	428935	Cartride	e:SmartSYNI	Col	2246	1487	66%	00:30:38	
'E00401D0	00370E Defau	It Feb 26	2 12:20	9 PM	428935	Cartrid	ge:SmartSYN0	Cor	1828	1236	68%	00:26:15	
B 'E00401D0	00370£ Defau	It Feb 26	2 12:29	9 PM	428934	Cartridg	ge:SmartSYN0	Cor	883	722	82%	00:03:44	
9 'E004 <u>01D0</u>	003EF7 Defau	It Feb 26	2 12:25	9 PM	428934	Cartride	e:SmartSYN	Cor	666	629	94%	00:00:48	
D 'E004 1D0	003704 Defau	ilt Feb 26	2 12:29	9 PM	428930	Cartrida	ge:SmarSYN0	Cor	66	66	100%	00:00:38	-
	CSV Data Inp	ut Summary	Report v	with Filters	Pivot Table for F	ata Analy	sis (4)				4		×
dort dostin tirm	and races ENTER	ra chryne Baste							W Diseder Settings		四		0.0%
									statutes, sources				
_													
								V					
								•					
						_				1 -	• •		
I CS	V Dat	ta Inp	ut	Su	ımmar	v Re	eport	with	n Filters		Pivot Ta	ble fo	or Data Analysis
		F											, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
						_							
	-	7						-					
		,						•					V
								· · .				_	·
nport	▼ ar dad	os no r	baine	əl		A	nalisa	r e ir	terpretar			Faz	zer uma análise
nport	ar dad	os no p	baine	el		A	nalisaı	r e ir	nterpretar			Faz	zer uma análise

Importar dados do aplicativo no painel (planilha de Entrada de dados de CSV)

O Painel do cartucho usa um arquivo *.csv que você exporta a partir do aplicativo. Consulte Exportar dados na página 18.

- 1. Abra a ferramenta do Painel do cartucho.
- 2. Clique na planilha de CSV Data Input (Entrada de dados de CSV).

- **3.** Exclua os dados que não deseja mais. Exclua **somente** os dados. **Não** exclua as linhas ou cabeçalhos de coluna.
 - a. Comece na célula superior esquerda, na primeira linha de dados que deseja excluir.
 - b. Clique e arraste para baixo e ao longo das células nas linhas que deseja excluir.
 - c. Role para a direita para ter a certeza se realmente excluiu os dados de todas as colunas.

	AutoSave 📴 🕢 🛱 🏸	v	d - 5.17 Saved - 🖉 Search			= –	a ×
	File Home Insert	Page Layout Formulas E	Data Review View Smart View H	elp ACROBAT Table D	Vesign	음 Share U	Comments
	Paste V Clipbord Ta	$\begin{vmatrix} 11 & A^{*} & A^{*} \\ \hline \\ \hline \\ \hline \\ \hline \\ \hline \\ \\ \hline \hline \\ \hline \\ \hline \\ \hline \hline \\ \hline \\ \hline \hline \\ \hline \\ \hline \hline \\ \hline \hline \\ \hline \\ \hline \hline \hline \hline \\ \hline \hline \hline \hline \\ \hline \hline$	■ デー 路 正正正 □ - Sansibity General → germent 版 Sensibity Namber 区	Conditional Formatting * Format as Table * Cell Styles * Styles	Elinsert 👻 Elefete 👻 Format * Gelix	$\sum_{i} \sim \sum_{i} \forall \cdot$ $(i) \sim D_{i}$ $(i) \sim D_{i}$ fiditing	Analyze Data Analysis
	H20 * : ×	√ <i>f</i> x 66					~
Não exo luir	A Cartridge ID: ▼ User L	s C D abel Date Time Cartri	E F dge Part Number Cartridge Description	G H Pilot Arc Starts Arc Transf	ers Transfer	5uccess Rate × I	J Pilot Arc Time
	3 'E00401D00370E Defau	It Feb 26 2 12:33 PM	428926 Cartridge:SmartSYNC or	34	34	100%	00:00:00
	4 'E00401D0036FE Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428926 Cartridge:5martSYNC or	130	130	100%	00:00:02
	5 'E00401D003706 Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428938 Cartridge:SmartSYNC or	3	3	100%	00:00:11
	6 'E00401D00370C Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428938 Cartridge:SmartSYNC or	426	335	79%	00:06:56
	7 'E00401D00370C Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428938 Cartridge:SmartSYNC or	408	379	93%	00:04:03
	8 'E00401D00370E Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428938 Cartridge:SmartSYNC or	258	158	61%	00:05:23
	9 'E00401D00370E Defau	lt Feb 26 2 12:29 PfV	428938 Cartridge:SmartSYNC or	1282	1106	86%	00:14:34
	10 'E00401D00370E Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428938 Cartridge:SmartSYNC or	918	756	82%	00:15:25
	11 'E00401D0036F8 Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428938 Cartridge:SmartSYNC or	3	3	100%	00:00:10
	12 'E00401D00370E Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428937 Cartridge:SmartSYNC or	101	69	68%	00:00:58
	13 'E00401D0036F2 Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428935 Cartridge:SmartSYNC or	6	3	50%	00:00:27
	14 'E00401D00370E Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428935 Cartridge:SmartSYNC or	6	3	50%	00:00:25
	15 'E00401D003705 Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428935 Cartridge:SmartSYNC or	6	3	50%	00:00:25
	16 'E00401D00370E Defau	lt Feb 26 2 12:29 PM	428935 Cartridge:SmartSYNC or	2246	1487	66%	00:30:38
	17 'E00401D00370E Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428935 Cartridge:SmartSYNC or	1828	1236	68%	00:26:15
	18 'E00401000370E Defau	It Feb 25 2 12:29 PM	428934 Cartridge:SmartSYNC or	883	722	82%	00:03:44
	19 'E004010003EF7 Defau	It Feb 26 2 12:29 PM	428934 Cartridge:SmartSYNC of	666	629	94%	00:00:48
	20 'E004 10003704 Defau	IL Feb 26 2 12:29 PM	428930 Cartridge:SmartSYNC or	66	00	100%	88:00:00
	CSV Data Inp	ut Summary Report with Filters	Pivot Table for Data Analysis 🛛 🕘		1 4		E.
	Select destin	or Parator		Las Display Settings	III III II	P	+ 100%

- 4. Abra o arquivo *.csv de dados do cartucho que você exportou do aplicativo.
- **5.** Copie todos os dados no arquivo *.csv. Copie somente os dados. Não copie as linhas ou cabeçalhos de coluna.
 - a. Comece na célula superior esquerda, na primeira linha de dados.
 - **b.** Clique e arraste para baixo e ao longo das células de todas as linhas.
 - **c.** Role para a direita para ter a certeza se realmente copiou os dados de todas as colunas.

A2	• : ×	v fr	1600401.000	SEFSCO7					÷					
	A	8	c	D	E	r	G	н	Formula I	6 j	ĸ	L	м	N
1	Cartridge ID	User Label	Date	Time	Cartridge I	Cartridge Description	Pilot Arc St	Arc Transl ¹	fransfer S	Pilot Arc T	Transfer T	Total Arc 1	End of U	A Fault to
2	C10401D003EF6C07	12334	Jun 18 2021	10:20 AM	428934	Cartridge:SmartSYNC	6)	50.00%	00:00:15	00:00:10	00:00:25	No	0-0-0
Э	'E004010000210A08'	Operator 2	Jun 04 2021	11:10 AM	428937	Cartridge:SmartSVNC	225	158	68%	00:03:23	00:23:25	00:26:49	No	0-20-0
4	E0040100031#770	Operator 3	Jun 04 2021	11:07 AN	428934	Cartridge:SmartSVNC	829	779	93%	00:01:13	03:31:00	03:32:13	No	DDD
5	'E004010003708200'	Operator 3	Jun 63 2021	11:27 AM	428526	Cartridge:SmartSYNC	3	3	100%	00.00.00	00 00 18	00:00 18	No	0.0.0
6	'E00401D004A9A5EE'	Operator 1	75 53 2021	11-27 AM	428930	Cartridge:SmartSYNC	5	4	80%	00.00.03	00.00.58	00.01.01	No	0.0-0
7	E00401D004A9E235'	Operator 2	Jun 03 202	11-27 AM	428935	Cartridge:SmartSVNC (0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0.0-0
8	'E00401D004AA5267'	Operator 3	Jun 08 2021	11:25 11	428926	Cartridge:SmartSYNC (0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0.0.0
-	E004010004AA6436	Operator 1	Jun 63 2021	11:26 AM	410175		0	0	CN	00-00-00	00-00-00	00:00:00	No	000
10	'E00401D004A9521A'	cartridge 1	Jun 03 2021	11:26 AM	420535		0	0	0%	00.00.00	00.00.00	00.00.00	No	0.0.0
11	E00401D003CE26A7	Operator 3	Jun 03 2021	11-26 AM	428930	Cartridgetowner SVNC (3	3	100%	00.00.00	00.00:28	00:00:28	No	0.0-0
12	'E00401D003EEAF3D'	Operator 1	Jun 03 2021	11-26 AM	428930	Cartridge:Smart5Yhu	3	3	100%	00:00:00	00:00:58	00:00:58	No	0.00
13	"E004010004AA5990"	Operator 2	Jun 08 2021	11:25 AM	428930	Cartridge:SmartSVNC		4	103%	00:00:00	00:00:25	00:00:75	No	000
14	F004010004AA182A*	Operator 1	Jun 63 2021	11:25 AM	428530	Cartridge:SenartSYNC	3	1	100%	00.00.00	00:01:20	00:01:20	No	0.0.0
15	E00401D004AA2C6C	cartridge 1	Jun 03 2021	11-25 AM	428934	Cartridge:SmartSYNC	4	3	TH	00.00.01	00.00.26	00.00.27	No	0.0-0
16	E00401D00370747C	cartridge 1	Jun 03 2021	11-25 AM	428926	Cartridge:SmartSVNC	2)	100%	00.000	00:00:12	00:00:12	No	0.0-0
17	'E00401D00870DE11'	Operator 1	Jun 08 2021	11:25 AM	428926	Cartridge:SmartSVNC	8	8	102%	00:00:00	00 20-24	00:00:24	No	000
18	E004010004A9EA75	cartridge 1	Jun 03 2021	11:25 AM	428937	Cartridge:SmartSYNC	0	0	CN .	00:00:00	00.00.00	10.00 00	No	000
19	'E0040100037088F3'	Operator 2	Jun 03 2021	11 25 AM	428926	Cartridge:SmartSVNC	3	3	100%	00.00.01	00.00.24	00.00 25		0.0.0
20	E00401D004A93A12	Operator 1	Jun 03 2021	11-25 AM	428936	Cartridge:SmartSVNC	0	0	0%	00.00.00	00:00:00	00:00:00	No	0.00
-	Records162	4299343	۲					4						

- 6. Na planilha CSV Data Input (Entrada de dados de CSV) da ferramenta de Painel do cartucho, clique na célula A2 e cole os dados copiados do arquivo *.csv.
 - Depois que colar os dados, o Painel do cartucho será atualizado com os novos dados. É normal que demore algum tempo. **Não** interrompa a atualização fechando a ferramenta de Painel do cartucho.

A2		+ i	XV	fr.										*
1	A		в	с	D	F	F	G	н	L.	1	к	E	-
1	Cartridge	n: -	User Label	• Date	* Time	 Cartridge Part Number 	Cartridge Description 💌	Pilot Arc Starts	Arc Transfers	Transfer Success Rate	Pilot Arc Time 💌	Transfer Time	 Total Arc Tin 	ie 🔄
2														
3														
4														
5														
6														
1														
8														
9														
10														
11														
12														
13														_
14														
15														
16														
17														-
10		-					1		1		1	1		
19														
20														
22														
23		_							1					-
24														
25														
25														
27		-												
28														
1	- F	CSV D	ata Input	Summ	ary Report v	with Filters Pivot Table 1	or Data Analysis 🕘)			1			F.

	1× 2	6 0	and data who												
		31 10	a stange nor.												
A		.C	D	(1	G	н		1	K	L	M	N	0	-
Cartridge ID:	User Label *	Cele ·	Tame •	Cartridge *	Carbfolge *	Pilot •	AH •	anatar a	Plat Art	 Transfer Time 	Total Arc Time	Endrefficite	Fault Log 2	Fault Log 2	Contract of the local division of the local
1004010003076	12334	Jun 18 2	(10:20 AM	428934	Cartridge.5mart5	6	3	50.00%	00:00:15	00.00:10	00:00:25	No	0.0-0	0.0-0	0.0
1004010003710	Operator 2	Jun 04 2	C 11:30 M	428930	Cartridge-SmartS	225	153	68%	00:03:23	00:23:26	00:25:49	No	0-30-0	0-30-0	0-34
10040100036F7	Operator 3	Jun 04 3	C 11:07 AM	428934	Cartridge.5mart5	829	779	90%	00:01:13	03:31:00	0132.13	No	000	0-0-0	0.0
1004010003708	Operator 3	Jun 03 2	C 11:27 AM	428926	Cartridge:SmartS	7 3	3	100%	00.00.00	00.00:18	00:00:18	No	0.0-0	0.0-0	0.0
T004010004A5#	Operator 1	Jun 03 2	< 11:27 AM	428930	Cartridge:SmartS	7 5	4	80%	00:00:03	00:00:58	00:05:05	No	0-0-0	0-0-0	0-0
T004010004A9E	Operator 2	Jun 03 3	C 11:27 M	428935	Cartridge-SmartS	° 0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0.0
1004010004445	Operator 3	Jun 03 2	C 11:26.44	428926	Cartridge SmartS	7 0	0	0%	00.00.00	00.00.00	00:00:00	No	000	0-0-0	0.0
1004010004446	Operator 1	Jun 03 2	(11:26-AM	420935		0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0.0
T004010004A95	cartridge 1	Jun 03 2	C 11:26-M	420935		0	0	0%	00:00:00	00.00.00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0.0
'E004010003CE2	Operator 3	Jun 03 3	C 11/26-AM	438930	Cartridge SmartS	7 3	3	100%	00.00.00	00.00.28	00:00:28	No	0.0-0	0-0-0	0.0
1004010003EEA	Operator 1	Jun 03 2	C 11:26-AM	428930	Cartridge:SmartS	7 3	3	100%	00:00:00	00.00.58	00:00:58	No	0-0-0	0.0-0	0.0
T004010004AA6	Operator 2	Jun 03 3	C 11:25.M	439930	Cartridge-SmartS	4	- 4	100%	00:00:00	00:00:26	00:00:26	No	0-0-0	0-0-0	0-0
1004010004AA3	Operator 1	Jun 03 3	C 11:25.M	438930	Cartridge SmartS	7 3	3	100%	00.00.00	00.01.20	00:05:20	No	0-0-0	0.0-0	0.0
1004010004443	cartridge 1	Jun 03 2	C 11:25 AV	428934	Cartridge SmartS	4	3	75N	00.00.03	00.00.26	00:00:27	No	0.0-0	0.0-0	0.0
1004010003707	cartridge 1	Jun 03 2	C 11:25 AM	428926	Cartridge:SmartS	1 1	3	100%	00:00:00	00:00:12	00:00:12	No	0-0-0	0-0-0	0-0
1004010003700	Operator 1	Jun 03 3	C 11/25-M	439936	Cartridge SmartS	7. 3	3	100%	00:00:00	00:00:24	00:00:24	No	0-0-0	0-0-0	0.0
1004010004496	cartridge 1	Jun 03 2	11:25 AN	438937	Cartridge SmartS	0 7	0	0%	00.00.00	00.00.00	00-00-00	No	000	0.0-0	0.0
1004010003708	Operator 2	Jun 03 2	(11:25 AM	429926	Cartridge:SmartS	2 3	3	100%	00:00:03	00:00:24	00:00:25	No	0-0-0	0-0-0	0.0
T004010004A93	Operator 1	Jun 03 2	11:25 M	428936	Cartridge.5mart5	0	0	0%	00:00:00	00.00.00	00:00:00	No	0-0-0	0.0-0	0.0
1004010004498	Operator 2	Jun 03 3	C 11/25 AM	439934	Cartridge:SmartS	7 3	3	100%	00.00.00	00.00.42	00:00:42	No	0.0-0	0.0.0	0.0
1004010003671	Operator 3	Jun 03 2	11:24 AM	420460		31	22	20%	00:00:27	00:00:54	00-01-21	No	0-30-0	0.0-0	0.0
T004010004A9E	Operator 1	Jun 03 3	C 11:24 M	428932	Cartridge:SmartS	2 0	0	0%	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0.0
T004010004AW	Operator 2	Jun 03 3	C 11 04 M	428934	Cartridge Smarth	4	3	75%	00.00.02	00:00:42	00:00:44	No	0.0.0	000	00
1004010004440	Operator 3	Jun 03 2	C 11:04 AM	4389.54	Cartridge-SmartS	7 8	3	100%	00-00-00	00:00:32	00-00-12	No	0.0-0	0.0-0	0.0
1004010003704	Operator 1	Jun 03 3	(11:24 AM	428926	Cartridge-SmartS	1 1	1	100%	00:00:00	00.00.22	00:00:22	No	0-0-0	0-0-0	0.0
1004010003666	Operator 2	Jun 03 3	C 11:04.M	428932	Cartridge Smarth	° 0	Ó	c%.	00:00:00	00:00:00	00:00:00	No	0-0-0	0-0-0	0.0
1004010001204	Operator 3	kut DL 3	11.01.M	4389336	Cartridge Smarth		1	100%	00-00-00	00:00:12	00:00:12	No	000	0.0.0	00 -
CSV C	lata Input	Summary	Report with	th Filters P	wot Table for Data	a Analysis						1.6			

Visualizar e filtrar dados importados do cartucho (planilha Relatório de resumo com filtros)

Depois que o Painel do cartucho for atualizado com os dados colados a partir do arquivo *.csv, a planilha de Cartridge Summary Report (Relatório de resumo do cartucho) está pronta para uso.

Você pode visualizar o Relatório de resumo do cartucho do modo como ele está, ou pode filtrar os dados. Também é possível alterar o idioma usado no relatório.

- 1. Na ferramenta de Painel do cartucho, clique na planilha Summary Report with Filters (Relatório de resumo com filtros).
- 2. Para alterar o idioma usado no Relatório de resumo do cartucho, faça o seguinte:
 - a. Em Choose Language (Escolher idioma), clique na seta para baixo.
 - **b.** Clique no idioma desejado.

Hyperthe	Cartridge Summary Report	08/27/21
2 Choose Language	English	_
- inputs for Data Fittering		
4 User Label		
5 date		
6 Cartridge Part Number		
7 End-Of-Life		
8 Last Power Supply Used		
9 Last Torch Used		

- 3. Para filtrar os dados no Relatório de resumo do cartucho, faça o seguinte:
 - a. Clique na célula à direita do filtro que deseja usar.
 - **b.** Clique na seta para baixo e depois clique no valor desejado.

O relatório será automaticamente atualizado à medida em que você faz as seleções.

Hypert	h	erm [.]	Cartridge Summary Report
Choose Language	E	nglish	
Inputs for Data Filtering	Se	lect Filters from Drop	downs Below
User Label			
date			
Cartridge Part Number			
Cartridge Description			
End-Of-Life			
Last Power Supply Used			
Last Torch Used			

Uso do Relatório de resumo do cartucho

O "Relatório de resumo do cartucho" pode ajudar a identificar as tendências na vida útil de seus cartuchos e as oportunidades de prolongar a vida útil do cartucho.

A frequência de troca do cartucho depende de múltiplas variáveis. Por exemplo: você deve esperar uma diferença na vida útil do cartucho entre o corte manual e o corte mecanizado. Essa diferença acontece porque a técnica do operador é uma variável importante no corte manual. No corte mecanizado, mais variáveis podem se manter uniformes. Dois cartuchos não terão o mesmo número de partidas do arco piloto, transferências do arco ou tempo de arco geral.

Para mais informações sobre como melhorar a vida útil do cartucho, consulte Aproveite seus cartuchos ao máximo na página 29.

O "Relatório de resumo do cartucho" tem 3 seções.

	Hyperthe	Cartridge Summary Report 10/22/				
	Choose Language	English	- Decederation	0		
	Inputs for Data Filtering User Label	Select Filters from	n Dropdowns	Below		
	Cartridge Part Number End-Of-Life					
	Last Power Supply Used					
Porcentagem de partidas do arco	Average transfers per cartridge			Effect of pilot on life - Fir	st 100 cartridges scanned	
piloto que foram transferidas para a peça de trabalho	620 520 8 % 8 % 8 % 10 %	45 4 35 3 25 2		· · · ·		
	230 41. 18. Starts that relinitional - 14.5 230 500	Picket Time				
	0	Note: As piloting pilot in the air le	(triggering to ss should ext	rch in the air without cutting) as a percentage of the to end consumable life.	tal arc time increases, cartridge life generally decreases. Training operators to	
Dadas da usa da sartusha	Total cartridges scanned:	1160 scanned	986 meet the	e criteria above and were used with Powermax SYNC sy	stems.	
	Cartridge Type	Quantity 159 125 45 224 90	Cartridge T Cartridge: Cartridge: Cartridge: Cartridge: Cartridge:	ype SmartSYNC or Adapter 105 A Drag Cutting SmartSYNC or Adapter 85 A Drag Cutting SmartSYNC or Adapter 65 A Drag Cutting SmartSYNC or Adapter 105 A Mechanized Cutting SmartSYNC or Adapter 83 A Mechanized Cutting	Quantity Carridge Type Oct Carridge:SmartSWC or Adapter 65 A Mechanized Cutting 18 Carridge:SmartSWC or Adapter 45 A Mechanized Cutting 24 Carridge:SmartSWC or Adapter 45 A Mechanized FineOut 37 Carridge:SmartSWC or Adapter 105 A Max Removal Gouging	
	Description			Metrics	Notes	
	Average number of transfers (cuts) per cartridge:	465 transfers ou	transfers out of 513 starts (90 % of starts transferred)		Higher rates of transfer are good for consumable life because triggering the the air raduces consumable life. For handheld cartridges, a rate of 85% or bu indicates good performance.	
	Percentage of starts transferred:	17% to 100% with an average of 90 % transfers		of 90 % transfers		
	Range of transfer time (cutting time) per cartridge:	0 to 7.57 hours with an average of 0.83 transfer hours		ge of 0.83 transfer hours	For handheld cutting, operators can expect 1-2 hours of cutting time.	
Os 5 principais códigos do falha	Top 5 Fault Codes	Fault Codes	Total Occurences	Description	Resolution recommendations	
Os o principais codigos de faina		0-12-1	481	The gas pressure output is low.	These fault codes do not stop the system from operating. Hypertherm recommen- that you do the following. For 01-21 aftuit, crease the inlet gas pressure from the gas supply source. For optimum system performance, make sure that the inlet gas pressure atays between 7.6 bar – 8.3 bar (110 psi – 120 psi) while gas is flowing.	ıds
		0-22-0	44	There is no gas supply input.	This fault code stops the system from operating. Do the following. Aquick restart necessary. • Make sure that the correct gas inlet pressure is available. • Make sure that one of the gas lines are inlead or blocked. • Make sure that the orrch lead is not leaking. Also make sure that it is not kinked • install a new Hypertherm cartridge.	is
		0-32-0	29	The system sensed that the cartridge in use is at end- of-life.	This fault code stops the system from operating. Install a new carridge to ream the fault condition. If you restart the plasma power supply and try to use the same carridge, the d- fault code shows cannidy out that the carridge is at ed-dfault, hypertherm storogity recommends that you install a new carridge. Refer to When to replace the carridge (Built code 0-32-n) on page 82.	7e 32-
		0-11-1	28	The remote control output current [A] is incorrect or not permitted for the installed cartridge. The permitted values relate to the minimum and maximum output current [A] for the plasma power supply and the installed cartridge.	These fails codes do not stop the system from operating. Hypertherm recommen that you do the following. There is a problem with the remote control or the achieven interface to the system. Information coming from the costroller. • alamine the programming code for incorrect process variables. • Repair the costroller.	ids m.
		0-98-1	30	An RF communication failure occurred between the cartridge and the torch.	This fault code does not stop the system from operating. Hypertherm recommen that you do the following. When this fault occurs, the Hypertherm carridge is no entitied gats to the system cost express more collect state shou the artiridge The problem can be with the Hypertherm carridge or with the SmartSWC torch. You can continue out or grouge, but you must set the output current (A) and the operating mode manually. Carridge: • Nake sure that the Hypertherm carridge is installed correct.	ds t je.

Porcentagem de partidas do arco piloto que foram transferidas



Média de transferências por cartucho – Esse gráfico mostra a porcentagem de partidas do arco piloto que foram transferidas para a peça de trabalho (em azul) e a porcentagem de partidas de arco piloto que não foram transferidas (em vermelho).



Nesse gráfico, é desejável ver muito mais azul do que vermelho. O azul mostra que, quando os operadores puxam o gatilho na tocha, eles transferem o arco para a peça de trabalho e cortam. O vermelho mostra que os operadores estão disparando, sem necessidade, a tocha no ar, o que encurta a vida útil do cartucho.

No caso de operadores treinados e experientes que usam cartucho de corte manual, você deve esperar uma taxa média de transferências de mais de 85%. Uma taxa média de transferências menor de 85% indica uma oportunidade de melhoria da vida útil do cartucho por meio de treinamento dos operadores.

No caso de cartuchos mecanizados, você deve esperar uma taxa média de transferências de mais de 90%. Médias menores de 90% indicam um problema no sistema mecanizado.

Efeito na vida útil do piloto – Esse gráfico mostra o efeito que o tempo de arco piloto tem na vida útil do cartucho.



Porcentagem de tempo de arco que era um arco piloto

Cada ponto no gráfico representa um cartucho. A posição do ponto mostra a relação entre o tempo de arco total do cartucho (eixo vertical) e a porcentagem do tempo de arco que era um arco piloto (eixo horizontal).

Quanto menor a porcentagem do tempo de arco gasto como arco piloto, maior o tempo de arco total que você obterá do cartucho. Nesse exemplo, o cartucho ① teve uma vida de mais de três horas de arco, pois havia um arco piloto durante menos de 5% de seu tempo de arco. Em contraste, o cartucho ② só teve uma vida de 1 hora, pois havia um arco piloto durante mais de 20% de seu tempo de arco.

No caso de operadores treinados e experientes que usam cartucho de corte manual, você deve esperar 1 a 2 horas de tempo de arco total com porcentagens de arco piloto de menos de 15%. Tempos de arco total menores e com porcentagens de arco piloto de mais de 15% indicam uma oportunidade de melhoria da vida útil do cartucho por meio de treinamento dos operadores.

Dados de uso do cartucho

Essa seção mostra os totais combinados dos cartuchos selecionados.

1	Total cartridges scanned:	1160 scanned	.986 meet the criteria above and were used with Powermax SYNC s	ystems.		
6	Cartridge Type	Quantity	Cartridge Type	Quantity	Cartridge Type	
4		159	Cartridge:SmartSYNC or Adapter 105 A Drag Cutting	264	Cartridge:SmartSYNC or Adapter 65 A Mechanized Cutting	
		125	Cartridge:SmartSYNC or Adapter 85 A Drag Cutting	18	Cartridge:SmartSYNC or Adapter 45 A Mechanzied Cutting	
		45	Cartridge:SmartSYNC or Adapter 65 A Drag Cutting	24	Cartridge:SmartSYNC or Adapter 30-45 A Mechanized FineCut	
		224	Cartridge:SmartSYNC or Adapter 105 A Mechanized Cutting	37	Cartridge:SmartSYNC or Adapter 105 A Max Removal Gouging	
		90	Cartridge:SmartSYNC or Adapter 85 A Mechanized Cutting			
	Description		Metrics		Notes	
3	Average number of transfers (cuts) per cartridge:	465 transfers ou	ut of 513 starts (90 % of starts transferred)	Higher rates of transfer are good for consumable life because triggering the arc in the air reduces consumable life. For handheld cartridges, a rate of 85% or better indicates good performance.		
4	Percentage of starts	17% to 100% wi	th an average of 90% transfers			
	transferred:		-			

1	Total de cartuchos verificados	Mostra o número total de cartuchos para os quais os dados foram importados na ferramenta de Painel do cartucho, e o número de cartuchos para os quais os dados estão sendo mostrados atualmente no Relatório de resumo do cartucho.
2	Tipo de cartucho	Mostra o número total combinado de cada tipo de cartucho para o qual os dados estão sendo mostrados atualmente no Relatório de resumo do cartucho.
3	Número médio de transferências (cortes) por cartucho	Mostra o número médio combinado de partidas do arco piloto que foram transferidas para a peça de trabalho nos cartuchos selecionados, e a porcentagem combinada das transferências do arco.
4	Percentagem de partidas que foram transferidas	Mostra a faixa de porcentagens das partidas do arco piloto que foram transferidas para a peça de trabalho nos cartuchos selecionados, e a porcentagem média combinada das transferências do arco.
5	Faixa de tempo de transferência (tempo de corte) por cartucho	Mostra a faixa de tempos em horas, minutos e segundos em que o arco estava em contato com a peça de trabalho nos cartuchos selecionados, e o tempo médio combinado de transferência do arco.

Os 5 principais códigos de falha

Top 5 Fault Codes	Fault Codes	Total	Description	Resolution recommendations
		Occurences		
6	0-12-1	481	The gas pressure output is low.	These fault codes do not stop the system from operating. Hypertherm recommends
	/			that you do the following.
_				For 0-12-1 faults, increase the inlet gas pressure from the gas supply source. For
				optimum system performance, make sure that the inlet gas pressure stays
				between 7.6 bar – 8.3 bar (110 psi – 120 psi) while gas is flowing.
6	0-22-0	44	There is no gas supply input.	This fault code stops the system from operating. Do the following. A quick restart is
E C	1			necessary.
				Make sure that the correct gas inlet pressure is available.
				Make sure that none of the gas lines are kinked or blocked.
				 Make sure that the torch lead is not leaking. Also make sure that it is not kinked
				or twisted.
				Install a new Hypertherm cartridge.
	0.22.0	29	The system sensed that the castridge in use is at end.	For mechanized applications, lock out the torch height control This fault code stops the system from operating, lostall a new sastridge to remove
(3)) 0-32-0	25	of life	the fault condition
C C	1		orme.	 If you restart the placma power supply and to to use the same cartridge, the 0.22
				1 foult code shows to comind you that the contrides is at ord of life. Hypertherm
				strengturesemmende thet you install a new certridge is at end-of-line. Hypertherm
				strongly recommends that you instant a new carthoge, keier to when to replace
				the carthoge haut code 0-52-ii) on page 82.
	0-11-1	28	The remote control output current (A) is incorrect or	These fault codes do not stop the system from operating. Hypertherm recommends
(4)		not permitted for the installed cartridge. The	that you do the following.
	1		permitted values relate to the minimum and	There is a problem with the remote control or the software interface to the system.
			maximum output current (A) for the plasma power	The system cannot interpret the operating mode, output current, or gas pressure
			supply and the installed cartridge.	information coming from the controller.
				 Examine the programming code for incorrect process variables.
				Repair the controller.
-				
	0-98-1	30	An RF communication failure occurred between the	This fault code does not stop the system from operating. Hypertherm recommends
	1		cartridge and the torch.	that you do the following. When this fault occurs, the Hypertherm cartridge is not
				sending data to the system, so the system cannot collect data about the cartridge.
				The problem can be with the Hypertherm cartridge or with the SmartSYNC torch.
				You can continue to cut or gouge, but you must set the output current (A) and the
				operating mode manually.
				Cartridge:
				 Make sure that the Hypertherm cartridge is installed correctly.

Essa seção lista os cinco códigos de falha operacional (0-*nn*-*n*) que ocorreram com mais frequência nos cartuchos selecionados.

As informações a seguir são mostradas em relação a cada código de falha:

- Código de falha
- Número total de ocorrências do código de falha
- Descrição do código de falha
- Informações sobre localização de defeitos

As informações de localização de defeitos dos códigos de falha também estão disponíveis no aplicativo. Consulte Localização de defeitos para um código de falha na página 30.

A frequência de troca dos cartuchos da sua tocha manual depende dos seguintes fatores:

Qualidade do suprimento de gás

É extremamente importante manter a linha de suprimento de gás limpa e seca. Óleo, água, vapor e outros contaminantes no suprimento de gás podem degradar a qualidade de corte e a vida útil do cartucho.

Técnica de corte (corte manual)

- Dispare a tocha somente quando necessário. Não dispare a tocha quando não estiver cortando. Arcos pilotos frequentes podem fazer com que o bico do cartucho desgaste mais rápido.
- Inicie os cortes pela borda da peça de trabalho sempre que possível. Essa medida ajuda a aumentar a vida útil do cartucho.
- Ao cortar, só estire o arco quando for necessário. Arraste a tocha na peça de trabalho sempre que possível.
- Ao goivar, mantenha distância entre a ponta da tocha e o metal derretido acumulado durante a goivagem.
- Ao perfurar, use o método adequado para a espessura da peça de trabalho que estiver cortando. Em muitas condições, um método de perfuração em espiral é um modo eficiente de perfurar uma peça de trabalho, ao mesmo tempo em que reduz o desgaste do cartucho que acontece naturalmente durante a perfuração.

Parâmetros de corte (corte mecanizado)

- Veja se a corrente do arco, a tensão do arco, a velocidade de corte, a altura de corte e outras configurações de corte estão corretas.
- Use a altura da tocha correta e o tempo de retardo na perfuração para a perfuração.

Espessura da peça de trabalho

- De modo geral, quanto mais espessa a peça de trabalho a ser cortada, mais rapidamente os cartuchos ficarão desgastados. Para obter melhores resultados, 80% das peças de trabalho que você corta devem ter espessura igual ou menor do que a especificada para esse sistema e cartucho.
- Para melhores resultados, não corte material mais espesso do que o especificado para esse sistema e cartucho.

Corte de metal expandido e tempo de arco piloto

- O metal expandido tem um padrão entalhado ou de tela. O corte de metal expandido desgasta os cartuchos mais rápido, pois exige um arco piloto contínuo. Um arco piloto ocorre quando uma tocha é ativada, mas o arco plasma não está em contato com a peça de trabalho.
- Caso não esteja cortando metal expandido, o modo de operação não deve estar configurado no modo de Metal expandido.

Ajuda

Localização de defeitos para um código de falha

O aplicativo inclui informações de localização de defeitos para códigos de falha operacional (0-*nn*-*n*) que podem aparecer na tela de status da fonte de alimentação de plasma.

- **1.** Toque no menu principal (\equiv) e depois em Fault Codes (Códigos de falha).
- 2. Toque no código de falha do qual deseja visualizar as informações de localização de defeitos.
- 3. Para voltar à tela principal, toque na seta de voltar. Toque no menu principal (Ξ) e depois em Home (Principal).

ati Verizon 🗢	11:36 AM	66% 💻)	📲 Verizon 😤	11:36 AM	6614 🛄
=	Hypertherm		~	Hypertherm	
Fault Numbe	er 0-11-0	>	Fault Number	r 0-11-0	
			Description		
Fault Numbe	er 0-11-1	>	The remote co	ontrol operating mode is i	incorrect or
Fault Numbe	er 0-11-2	>	permitted oper are 1 (Cut mor mode).The per cartridge is 3 (rating modes for cutting of de) and 2 (Expanded Me rmitted operating mode f (Gouge mode).	cartridges Ital for a gouging
Fault Numbe	er 0-12-1	>	Recommenda	ation	
Fault Numbe	er 0-12-2	>	These fault co operating. Hyp the following.	des do not stop the syste pertherm recommends the There is a problem with t	em from lat you do he remote
Fault Numbe	er 0-12-3	>	system cannol current, or gas	software interface to the t interpret the operating r s pressure information co	system. The mode, output ming from
Fault Numbe	er 0-13-0	>	 Examine the process variate 	programming code for ir bles.	ncorrect
Fault Numbe	er 0-14-1	>	Repair the co	ontroller.	
Fault Numbe	er 0-19-9	>			
Fault Numbe	er 0-20-0	>			
Fault Numbe	er 0-21-0	>			

Respostas para as perguntas mais comuns

- **1.** Toque no menu principal (\equiv) e depois em **Questions and Answers (Perguntas e respostas)**.
- 2. Toque na pergunta para a qual quer saber a resposta.
- **3.** Para voltar à tela principal, toque no menu principal (\equiv) e depois em **Home (Principal)**.



Alterar o idioma usado no aplicativo

- **1.** Toque no menu principal (\equiv) e depois em Language (Idioma).
- 2. Toque no idioma que deseja usar e depois toque em Apply (Aplicar).