

Сварочный аппарат для пластиковых труб SR-2HDM

Паспорт изделия



1. Характеристики

Используется для сварки полиэтиленовых труб плавления. С напряжением и контролем тока, встроенная проволока сопротивления будет нагреваться, и машина подойдет для кариозных электросварных труб и фитингов. Эта сварочная машина имеет следующие функции и особенности:

1. Разработан в соответствии с международным стандартом ISO12176 электросварщик плавления
2. Высокий уровень MCU используется в качестве ядра управления, оснащен ЖК-дисплеем, все параметры сварки могут быть отображены.
3. Удобный интерфейс, простая эксплуатация.
4. Мониторинг состояния сварки в реальном времени, ненормальный процесс сварки может быть прекращен в короткие сроки время.
5. Оснащен автоматической стабилизацией напряжения и функцией защиты от перенапряжения.
6. Автоматическая температурная компенсация для устранения влияния температуры окружающей среды во время сварки.
7. Встроенная память, может записать более 500 записей сварки
8. Записи сварки могут быть загружены на флэш-диск USB через интерфейс USB.
(Дополнительная функция)
9. Сварочная проводка легко и просто, чтобы избежать ошибки проводки.
10. Режимы ввода параметров сварки:
 - (1) ручная установка
 - (2) Считывание с помощью сканера штрих-кода (дополнительная функция, адаптация к стандарту ISO 13950 для трубных фитингов штрих-код)

2. Спецификация

1. Входное напряжение: 190V-240V / AC
2. Частота: 40 Гц-60 Гц
3. Выходная мощность: 2KW (FTE 200), 3.5KW (FTE 315)
4. Выходное напряжение: 10V-48V / AC
5. Выходной ток: 1A-60A
6. Рабочая температура: -15°C~50°C
7. Относительная влажность: ≤80%

8. Диапазон регулировки времени: 1 ~ 9999 секунд
9. Разрешение времени: 1 секунда
10. Ошибка времени: $\leq 1\%$
11. Емкость хранилища данных: 500 шт.
12. Размер упаковки: 320 x 170 x 270 мм

3. Управление

3.1 Введение в панель управления



Кнопка	Значок	Описание функции
+		Повысить числовое значение / ДА
-		Уменьшить числовое значение / CANCEL
▲		Перемещение вперед на один символ / Меню вверх

▼		Перемещение на один символ назад / Меню вниз
F/M		Вход на следующий уровень меню / Возврат к предыдущему меню
Подтвердите		Начать сварку
		Штекер сканера
		Штекер принтера
		USB-разъем

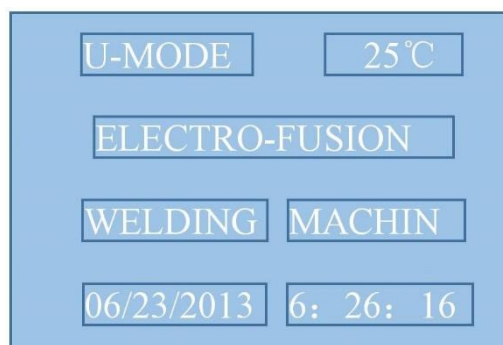
3.2. Этапы работы

3.2.1 Подготовка

- (1) Убедитесь, что электромуфтовые фитинги и трубы установлены правильно.
- (2) Правильно соедините выходные штекеры электромуфтового сварочного аппарата с электродами электромуфтового фитинга.

3.2.2 Включение питания

Включите питание, сварочный аппарат перейдет в "Режим ожидания", на дисплее появится надпись ниже:



3.2.3 Вход в меню настроек



Нажмите для входа в меню настроек:

View/Output weld record (Просмотр/вывод записи сварки)	
Operator/ date/time (Оператор/дата/время)	
Weld parameters (Параметры сварки)	1 step (1 шаг)
Supplement (Приложение)	

После входа в меню настроек нажмите  для выбора "Параметры сварки 1 шаг", опция будет выделена цветом, если она выбрана.

View/Output weld record (Просмотр/вывод записи сварки)	
Operator/ date/time (Оператор/дата/время)	
Weld parameters (Параметры сварки)	
Supplement (Приложение)	1 steps (1 шаг)

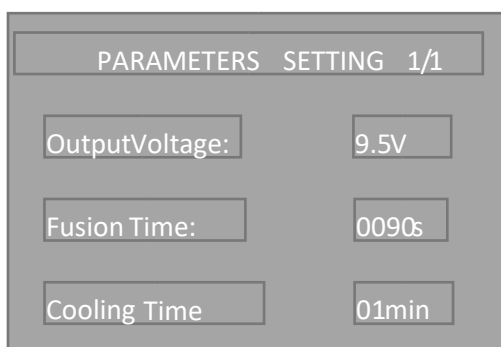
Нажмите  &  для установки шагов сварки

Например: Если вам нужна одноступенчатая сварка, установите номер "1".

Если вам нужна многоступенчатая сварка, установите номер "2"~"6", количество ступеней может быть установлено до "6".

3.2.4 Настройка параметров сварки:

После завершения настройки этапов сварки нажмите  для входа в меню настройки параметров:



Нажмите  & , чтобы выбрать цифру, которую вы хотите изменить, цифра будет мигать, когда она выбрана. Затем измените значение цифры, нажав  & .

В режиме многоступенчатой сварки, после завершения настройки параметров одного

этапа сварки нажмите  для сохранения и входа в меню настройки следующего шага сварки, шагов настройки параметров может быть до 6 (это зависит от настроек в Меню настройки).

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если аппарат не работает в течение 8 секунд, он автоматически возвращается в режим ожидания.

3.2.5 Нажмите  для входа в интерфейс "Подтверждение параметров сварки".

Подтверждение параметров сварки 1/1

Выходное напряжение 039,5 В

Время плавления 0100 с

Время охлаждения 15 мин

После подтверждения параметров нажмите  еще раз, чтобы начать сварку.

В процессе сварки действительные значения напряжения и тока, оставшееся время будут

отображаются в виде надписи.

①Welding	
Output Voltage	015.0 V
Output Current	18.2 A
Remaining Time	0123

В процессе охлаждения оставшееся время будет отображаться как удар.

①Cooling...	
Remaining Time	10 m 21 s

ПРИМЕЧАНИЕ:

Во время процесса сварки можно в любой момент остановить сварку и вернуться в режим

ожидания, нажав кнопку  или .

3.2.6 Ввод с помощью сканера штрих-кода (дополнительная функция)

Подключите сканер штрих-кода к электромуфтовому аппарату и убедитесь, что трубы и фитинг правильно соединены.

Затем отсканируйте штрих-код на фитинге, на дисплее появится интерфейс "Подтверждение параметров сварки", как показано ниже.

Bar-code	Input	Parameters
Output Voltage		039.5 V
Fusion Time		0100 s
Cooling Time		15 min

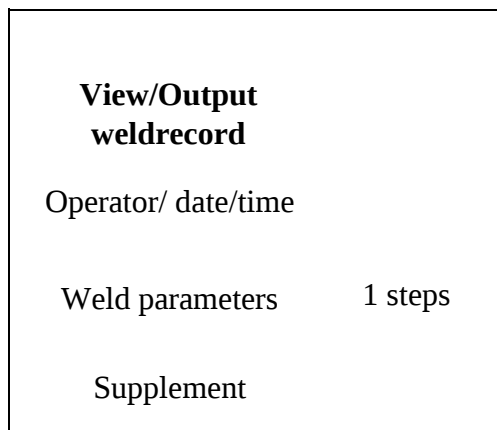
После подтверждения правильности параметров, нажмите кнопку , чтобы начать сварку.

Режим ввода со сканера штрих-кода поддерживает только 1 шаг сварки и режим управления постоянным напряжением.

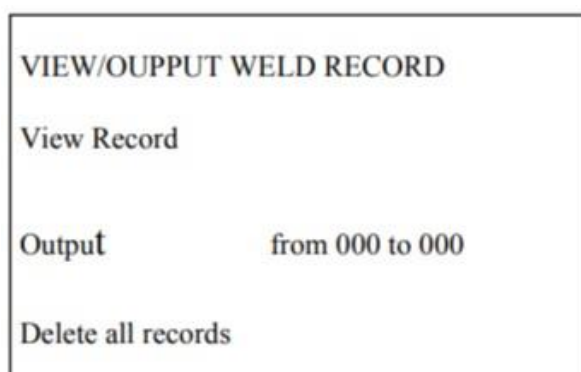
Параметры, введенные с помощью сканера штрих-кода, не могут быть сохранены и изменены.

3.2.7 Просмотр/вывод записи сварки

В режиме ожидания нажмите, чтобы войти в меню настроек, а затем нажмите, чтобы выбрать "Просмотр/вывод записи сварки",



Нажмите , чтобы войти в меню:



Выберите  &  и нажав , чтобы войти в подменю.
'Выход от до ':

При вставленном флэш-диске USB нажмите, чтобы сохранить записи на флэш-диск USB.
'Удалить все записи': Нажмите, чтобы удалить все записи, сохраненные в аппарате.
Обратите внимание, что после удаления записи не могут быть восстановлены.

3.2.8 Дополнение

В режиме ожидания нажмите  для входа в меню настроек, а затем нажмите  для выбора

'Дополнение':

View/Output weld record	
Operator/ date/time	
Weld parameters	1 steps
Supplement	

Нажмите , чтобы войти в меню:

S U P P L E M E N T	
Temp compensation	ON/OFF
Auto print record	ON/OFF
Out-put control	U-MODE

Выберите с помощью кнопок  & , и нажмите  для входа в подменю.

'Темпкомпенсация': Включите/выключите нажатием  &  .
Автоматическая температурная компенсация (АТС) позволяет устранить влияние температуры окружающей среды во время сварки.

'Auto print record': Включить / выключить нажатием  &  . При подключении принтера запись сварки будет автоматически распечатана (опциональная функция)

'Режим управления': выберите постоянное напряжение / ток нажатием  &  .

4. Использование и обслуживание

1. Содержите сварочный аппарат в чистоте.
2. Обратите внимание на защиту сканера штрих-кода, выходной кабель размещается вокруг сварочного аппарата после использования, чтобы избежать заземления.
3. Во время сварки, обеспечить сварочный аппарат вертикально, чтобы облегчить рассеивание тепла.
4. Обращайтесь с аппаратом осторожно.
5. Регулярное техническое обслуживание.

5. Предостережения

1. Во время использования оператор не должен отходить от устройства.
2. Необходимо убедиться, что напряжение питания составляет 220 В, 380 В категорически запрещено.
3. Так как сварочный аппарат работает как источник напряжения, во время его работы запрещено короткое замыкание.
4. На сварщик запрещено брызгать или помещать в воду, при использовании в дождливую погоду, должны быть добавлены покрытия.
5. При работе от генератора необходимо подключить стабилизатор напряжения.
6. Во время работы оператор не должен отходить от аппарата.
7. Запрещено использовать в легковоспламеняющихся и взрывоопасных зонах.
8. Пожалуйста, обращайтесь с ним осторожно, без ударов и столкновений.
9. Во избежание царапин защитите монитор и панель управления.
10. Поскольку выходной кабель содержит линию управления, модификация строго запрещена, это приведет к поломке системы управления и повреждению машины.

11. Неавторизованное лицо не должно открывать корпус без разрешения.

6. Простая диагностика неисправностей

Во время процесса сварки при возникновении неисправности аппарат подаст сигнал тревоги и отобразит неисправность в виде удара.

Неисправность обрыва выходной цепи

1. Выход открыт-----трубы и фитинги подключены неправильно / имеется сильный разрыв электрической цепи / возможно, неисправны компоненты: выпрямитель с кремниевым управлением, реле, трансформаторы.
2. Перегрузка по току на выходе-----неисправность фитингов или слишком низкое сопротивление фитингов.
3. Недостаточное питание----- установлено слишком высокое выходное напряжение или слишком низкое напряжение электросети, могут быть неисправны компоненты: кремниевый управляемый выпрямитель, трансформаторы.
4. Неконтролируемое напряжение----- тиристор плохой.
5. Ошибка штрих-кода ----- штрих-код не может быть считан или поддерживается (адаптируется к стандартному штрих-коду трубной арматуры ISO 13950), повторно отсканируйте штрих-код или замените арматуру.
6. Сбой синхронизации-----Сбой чипа, необходимо вернуть для ремонта.
7. Другой отказ-----Отказ чипа, необходимо вернуть для ремонта.