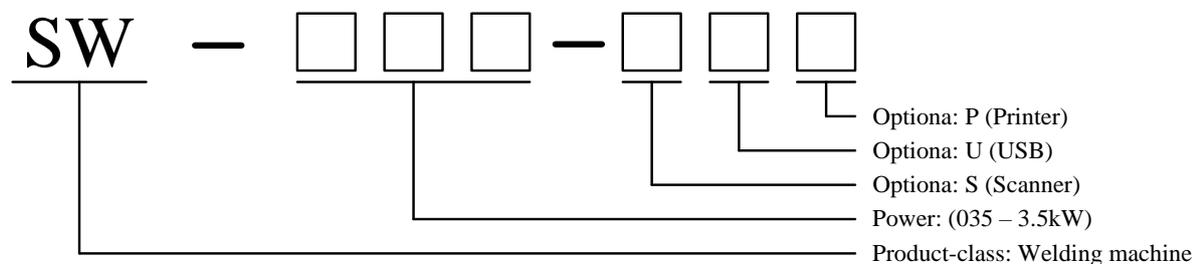

Электромюфтовый сварочный аппарат **SOVET-315**



1 Спецификация аппарата

1.1 Определение типа



1.2 Технические элементы

Измерение	Г×Ш×В (мм)	390*300*370
Входная мощность	Напряжение	АС 220В ±20%
	Частота	40 ~ 65 Гц
Выходная мощность	Напряжение	См. определение модели
	Частота	См. определение модели
Главная особенность	Температура окружающей среды	-15°C ~45°C
	Температура хранения	-30°C ~70°C
	Режим управления	Постоянное напряжение, постоянный ток
	Объем записи данных	480
	Постоянная точность	≤±0.5%
	Рабочий цикл	60%
	Интерфейс	Сканер, USB, Принтер

2 Эксплуатация

2.1 Панель управления

.KEY	Режим	Описание функции
OK	Применить	Ввод данных и подтверждение/ Вход в следующее окно/ Начало сварки
ESC	Выход	Отмена текущих введенных данных/ Остановка сварки
▲	Добавлять	Перемещение вверх / Увеличение данных
▼	Убавлять	Перемещение вниз / Уменьшение данных
◀	Налево	Перемещение влево
▶	Направо	Перемещение вправо

2.2 Меню

Параметр сварки:

Нет.	Режим	Описание: _____	По умолчанию
0.01	Режим работы	Настройка режима работы сварочного аппарата: 0: Автоматический 1: ручной	0
0.02	Режим управления	Настройка режима управления сварочным аппаратом: 0: режим постоянного напряжения 1: режим постоянного тока	0
0.03	Параметр этапа 1	Установка параметра сварки этапа 1 при автоматическом режиме работы. Диапазон: 0,0 ~ номинальный В / А	0
0.04	Этап 1 раз	Установка времени сварки этапа 1 при	0

		автоматическом режиме работы. Диапазон: 0 ~ 9999 S	
0.05	Этап 2 параметр	Установка параметра сварки этапа 2 при автоматическом режиме работы. Диапазон: 0,0 ~ номинальный В / А	0
0.06	Этап 2 раз	Установка времени сварки этапа 2 при автоматическом режиме работы. Диапазон: 0 ~ 9999 S	0
0.07	Параметр этапа 3	Установка параметра сварки этапа 3 при автоматическом режиме работы. Диапазон: 0,0 ~ номинальный В / А	0
0.08	Этап 3 раз	Установка 3 этапа времени сварки при автоматическом режиме работы. Диапазон: 0 ~ 9999 S	0
0.09	Параметр этапа 4	Установка параметра сварки этапа 4 при автоматическом режиме работы. Диапазон: 0,0 ~ номинальный В / А	0
0.10	Этап 4 раз	Установка 4 этапа времени сварки при автоматическом режиме работы. Диапазон: 0 ~ 9999 S	0
0.11	Параметр этапа 5	Установка параметра сварки этапа 5 при автоматическом режиме работы. Диапазон: 0,0 ~ номинальный В / А	0
0.12	Этап 5 раз	Установка времени сварки 5 этапа при автоматическом режиме работы. Диапазон: 0 ~ 9999 S	0
0.13	Параметр этапа 6	Установка параметра сварки этапа 6 при автоматическом режиме работы. Диапазон: 0,0 ~ номинальный В / А	0
0.14	Этап 6 раз	Установка времени сварки 6 этапа при автоматическом режиме работы.	0

		Диапазон: 0 ~ 9999 S	
0,15	Время охлаждения фитинга	Время охлаждения установки после сварки: Диапазон: 0 ~ 9999 S	0

Меню настроек:

Нет.	Имя	Приметы: _____	По умолчанию
1.01	Температура окружающей среды	Температура окружающей среды, определяемая датчиком Диапазон: ---	---
1.02	Номинальная температура	Номинальная температура фитинга : Диапазон: 0 ~ 50,0 °	24.0
1.03	Умеренная компенсация	Умеренная компенсация за примерку: Диапазон : 0.00 ~ 0.20	0.02
1.04	Пауза сварки	Настройка доступности приостановки сварки 0: отключить 1: включить	0
1.05	Reserve	Reserve	0
1.06	Сканирующая фурнитура	Настройка доступности использования сканера для сканирования фитинга 0: отключить 1: Включить	1
1.07	Язык	Языковые настройки: 0: Русский 1: Английский	0
1.08	Указатель Записи	Меню указателя: Диапазон: 0 ~ 500	0

1,09 г.	Заводской набор	Заводские настройки: Диапазон: 0 ~ 9999	1000
---------	-----------------	--	------

2.3 С.О..

2.3.1 Дисплей

1: Здесь есть Так же элементы, которые будут выбраны



2: В  меню нажмите ОК для настройки оператора, введя в оператор по.

Operator No

[XXX]

3: В  меню нажмите ОК для настройки параметра сварки, нажмите ОК, чтобы начать сварку, нажмите ESC, чтобы отменить

1: 39.5 V	120 S
2: 0.0 V	0 S
3: 0.0 V	0 S ▼
ESC:Quit	OK:Weld

4: 0.0 V	0 S ▲
5: 0.0 V	0 S
6: 0.0 V	0 S
ESC:Quit	OK:Weld

Status:Stop
Mode:Manu Vol
ESC:Quit OK:Weld

Автоматическая сварка (подтверждение параметров)

Ручная сварка

Manu : Ручная сварка

Vol: Вольтаж контроль

4: В  меню нажмите ОК для входа в подменю, нажмите ▲, ▼, чтобы выбрать подменю

▶ Weld Param

Ctrl Param

И нажмите ОК ДЛЯ входа в нужное меню

0.01 Operate mode ▼
Automatic
0.02 Control mode
Volt mode

Нажмите ▲、▼ , чтобы выбрать одно меню, нажмите ОК, чтобы установить, нажмите ▲、▼ , чтобы изменить параметр, затем нажмите ОК для сохранения, нажмите ESC для отмены. Нажмите клавишу ESC еще раз в верхнем меню.

5: В  меню нажмите ОК для проверки фитинга, отображения параметры фитинга, типа фитинга, параметров сварки, времени охлаждения сварки и размера установки, нажмите ESC сзади.

Name: --- Type: ---
Mode: U Vset: 39.5V
Weld: 120s Cool: 5min
Size: 110mm

6: В  меню нажмите ОК, чтобы настроить часы.

XXXX/XX/XX
XX:XX:XX

Нажмите ОК, нажмите ◀、▶ в то же время и выберите время, которое нужно изменить, нажмите ▲、▼ , чтобы изменить данные, нажмите ОК для сохранения.

7: В  меню нажмите ОК и вставьте USB-диск, затем нажмите ОК, чтобы сохранить параметр сварки.

Save record
ESC: Quit OK: Save



8: В меню нажмите ОК, чтобы просмотреть запись сварки, затем выберите запись сварки, которая вам нужна, и распечатайте ее.

2.3.2 Настройка сварки

Автоматическая или ручная сварка может быть установлена в соответствии с требованиями эксплуатации, контактное напряжение и постоянный ток могут быть установлены в соответствии с потребностями управления.

2.3.3 Установка температуры окружающей среды

В соответствии с номинальными и окружающими данными компенсации, предоставленными мануфактурой, может быть установлена компенсация окружающей среды.

2.3.4 Подготовка времени охлаждения

Время охлаждения может быть установлено после сварки, установлено на 0, если нет необходимости в охлаждении

2.3.5 Пауза сварки

Установите значение 1, если во время сварки требуется пауза сварки

1.04	Настройка паузы сварки	Настройка паузы сварки при сварке 0: отключить 1: включить	0
------	------------------------	--	---

Нажмите ОК во время процесса сварки, чтобы приостановить сварку, нажмите ОК еще раз, чтобы продолжить сварку, или нажмите ESC для выхода из сварки

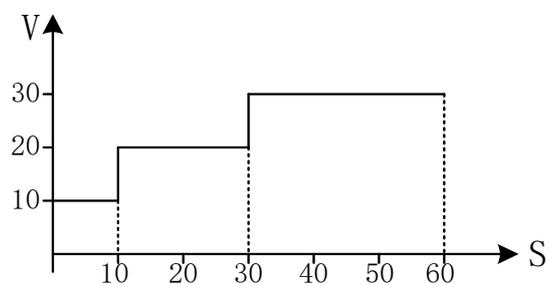
2.4 Пример

Авто, постоянное напряжение, требуется 3 ступени, ступень 1 напряжение 10В, время сварки 10С, стадия 2 напряжение 20В, время сварки 20С, ступень3 напряжение 30В, время сварки 30С, настройка следующим образом:

Меню	пункт
------	-------

0.01 Режим работы	Автоматически
0.02 Режим управления	Контактное напряжение
0.03 Стадия сварки 1 вольт.	10,0 В
0.04 Этап 1 время сварки	10 С
0.05 Этап 2сварочный вольт.	20,0 В
0.06 Этап 2 Время сварки	20 С
0.07 Этап 3 сварки вольт.	30,0 В
0.08 Этап 3 Время сварки	30 С
0,09 Стадия 4 сварочного вольта.	0,0 В
0.09 Время сварки на этапе 4	0 С
0.11 Этап 5 сварки вольт.	0,0 В
0.12 Время сварки на этапе 5	0 С
0.13 Этап 6 сварки вольт.	0,0 В
0.14 Время сварки на этапе 6	0 С

Выходное напряжение отображается следующим образом:



3 Устранение неполадок

3.1 Устранение неполадок

Имя неисправности	Причина	Решение
00--Без ошибок		
01--Высокое напряжение	Входное напряжение высокое	Проверка системы питания
03—Высокий вольтаж	Выходное напряжение выше 105% установочного значения.	Остановите работу и снова сваривайте, пожалуйста, свяжитесь с поставщиком, если ситуация повторится
04—Низкий вольтаж	Выходное напряжение ниже заданного значения.	Остановите работу и снова сваривайте, пожалуйста, свяжитесь с поставщиком, если ситуация произойдет снова
05--Высокий Rf	Сопротивление фитинга превышает номинальное значение	Проверьте разъем или замените фитинг
06--Схорт-контур	Короткое замыкание нагрузки	Замена фитинга
07--Разомкнутый цикл	Разрывы нагрузки или плохое соединение	Проверка подключения загрузки
08--Перегрев	Температура тепловода выше 75°C	Проверьте вентиляцию
15--Ошибка драйвера	Короткое замыкание может произойти во время процесса сварки	Выключите и снова включите питание, обратитесь к поставщику, если ситуация повторится