

SBOX Lite

Řídicí jednotka pro elektrosvařování

Návod k obsluze



Vydání 04

Vážený zákazníku,

děkujeme Vám za výběr a zakoupení elektrosvařovací jednotky Fusion – SBOX Lite.

Tento návod k použití Vám ukáže všechny funkce a pokyny pro ovládání SBOX Lite.

V tomto manuálu najdete také všechny informace a návrhy potřebné k používání řádným, bezpečným a profesionálním způsobem. My proto doporučujeme příručku kompletně přečíst před začátkem svařování. Doporučujeme uchovat tento manuál pro budoucí konzultace, nebo pro nové uživatele.

Nezapomeňte, že tento stroj je profesionální zařízení; jeho použití musí být omezeno pouze na kvalifikovaný a certifikovaný personál.

OBSAH :

Popis svářečky.....	4
Popis součástí	5
Ovládací panel.....	6
Technické vlastnosti	7
Bezpečnostní opatření.....	8
Generátor a připojení	10
Před a po svařování	11
Svary.....	12
Návod k obsluze - úvod.....	14
Návod k obsluze – menu.....	15
Čtení čárových kódů Skener.....	15
Ruční vložení čárového kódu	16
Ruční vkládání napětí a doby svařování	17
Tisk a připojení USB	18
Ostatní Funkce	19
Volitelné zadání názvu operátora, umístění a projektu	20
Chybové kódy a jejich význam	22

POPIS SVÁŘECKY

SBOX Lite je víceúčelové (*) nízkonapěťové (8 - 48V) elektrofúzní zařízení schopné svařovat jakékoli HDPE, PP a PP -R elektrotvarovky, které jsou k dispozici na trhu v plynárenství, vodárenství a dalších průmyslových odvětvích, až do d160mm.

SBOX Lite lze použít ve dvou odlišných režimech:

-Režim čárového kódu, v tom případě stroj automaticky nastaví svařovací parametry načtením informací obsažených v čárovém kódu(**) operátor načte pomocí skeneru nebo ručně vloží znaky pod čárovým kódem. (Poznámka: Okolní teplota V případě potřeby bude použita kompenzace)

-Manuální režim, ve kterém musí provozovatel ručně nastavit napětí a svařovací čas podle instrukce poskytnuté výrobcem elektrotvarovek.

SBOX Lite má kapacitu paměti až 350 svařovacích cyklů, ke stažení do USB flash disk.

(*) při práci s skener.

(**) podle ISO1395 Standardní.

POPIS SOUČÁSTÍ : 1. Skener/USB/Datový konektor 2. Svařovací kabel 3. 4.0/4.7mm svařovací konektory 4. Přívodní elektrický kabel 5. Transportní taška 6. Skener



OVLÁDACÍ PANEL



- A. Displej
- B. Tlačítka +/- (slouží k procházení nabídky / změně hodnot jednotlivých parametrů)
- C. Vypínač ON / OFF
- D. Tlačítko OK (Potvrzuje nastavení / přejde na další obrazovku / zahájí svařování)
- E. Tlačítko STOP (Opustí obrazovku bez uložení změn / přesune kurzor zpět / zastaví svařování)

TECHNICKÉ VLASTNOSTI S BOX Lite

Rozsah průměrů (OD)	20 – 160mm (*)
Svařitelné materiály	PE / PP / PP- R
Rozměry (Š x H x V)	200 x 250 x 210 mm
Hmotnost	8kg
Zdroj napájení	230 V (+ - 15%)
Frekvence	50 - 60 Hz
Maximální spotřebovaná energie	2000W
Jmenovitý proud byl spotřebován	8A
Svařovací jmenovitý proud	
Pracovní cyklus 60% (ISO 12176-2)	23A
Pracovní teplota	-10 °C - + 40 °C
Svařovací napětí	8 - 48 V
Špičkový proud	60 A
Stupeň ochrany	IP 54
Průměr konektorů koncových vodičů	4.0 - 4.7 mm
Paměťová kapacita	350 záznamů

(*) Spojky d160 mm lze svařovat s podmínkou, že po každém svařovacím cyklu je stroj zcela vychladlý.

PŘÍSLUŠENSTVÍ :

- Převážná taška
- Kabel adaptéru USB pro přenos dat
- Skener čárových kódů
- Ruční škrabka
- Software pro přenos dat Fusion SBOX Lite (vícejazyčný)
- Sada koncovek adaptéru - 2 x 4,0 mm - 4,7 mm

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

DŮLEŽITÉ: Pečlivě si přečtete a dodržujte všechny pokyny níže

PŘED ZAHÁJENÍM SVAŘOVÁNÍ !

- ☒ **POZOR!** Při používání elektrických spotřebičů musí být vždy dodržovány bezpečnostní pokyny týkající se nebezpečí úrazu elektrickým proudem a požáru.
- ☒ **UDRŽUJTE PRACOVNÍŠTĚ V ČISTOTĚ, UKLIZENÉ A SPRÁVNĚ OSVĚTLENÉ.** Nepořádek nebo nedostatečné osvětlení v pracovním prostoru může způsobit nehody. Vždy používejte vhodné a dostatečné osvětlení v pracovním prostoru.
- ☒ **POZOR NA POVĚTRNOSTNÍ PODMÍNKY.** Nevystavujte stroj ani jiné elektrické nástroje dešti nebo extrémnímu teplu. Nepoužívejte stroj ani jiné elektrické nářadí ve vlhkých podmínkách nebo v blízkosti kapalin nebo hořlavých plynů.
- ☒ **CHRAŇTE SE PROTI ELEKTRICKÉMU PROUDU.** Vyvarujte se kontaktu těla s uzemněnými předměty. Věnujte pozornost kabelům s vysokým napětím.
- ☒ **NEPOVOLTE NEOPRÁVNĚNÉMU PERSONÁLU VSTUP NA PRACOVNÍŠTĚ.** Přístup na pracoviště a k vybavení by měl mít pouze oprávněný personál.
- ☒ **VŠECHNA PRACOVNÍ ZAŘÍZENÍ** Uchovávejte na bezpečném místě. Nářadí, stroje a veškerá zařízení obecně musí být skladovány na suchém místě, které je nepřístupné neoprávněným osobám.
- ☒ **NEPŘETĚŽUJTE ZAŘÍZENÍ.** Respektujte výkonnostní limity dané výrobcem, abyste zaručili, že zařízení bude poskytovat bezpečnou a vysoce kvalitní životnost.
- ☒ **POUŽITÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ.** Používejte pouze kompatibilní a doporučené příslušenství - věnujte zvláštní pozornost generátorům, napájecím kabelům, prodlužovacím kabelům, výstupním kabelům, koncovkám elektrod a montážním kolíkům. Elektrické nářadí se musí před dalším použitím vychladnout, zejména po dlouhých pracovních cyklech. Použití příslušenství nebo nástrojů, které nejsou kompatibilní nebo nedoporučené výrobcem, může poranit obsluhu, ohrozit provoz stroje nebo jiných nástrojů a zneplatnit záruku na stroj.
- ☒ **KABELY NEPOUŽÍVEJTE NESPRÁVNĚ.** Netahejte za kabel, ani jej neodpojujte přímo za kabel. Chraňte kabely před teplem a ostrými hranami.
- ☒ **POUŽÍVEJTE UPÍNACÍ PŘÍPRAVKY.** Před začátkem svařování potrubí / armatury / tvarovky vždy zajistěte správnými svorkami – což kromě zajištění podmínek nezbytných pro kvalitní svařování také zabraňuje možnému poranění obsluhy.

☒ **POZOR!** Ujistěte se, že se vyhnete náhodnému spuštění stroje nebo jiného elektrického zařízení. Před připojením zařízení ke zdroji napájení se ujistěte, že je stroj vypnutý. Při zapínání generátoru se ujistěte, že není stroj připojen. Před zapojením stroje počkejte, až se generátor ustálí - generátor může během náběhu způsobit rušivé napětí, které by mohlo způsobit nenapravitelné poškození desky plošných spojů a dalších elektronických součástí. Nikdy nepřesouvejte zařízení z jednoho místa na druhé, pokud je stále připojeno ke zdroji elektrické energie; mohlo se náhodně zapnout.

☒ **PŘED POUŽITÍ SE UJISTĚTE, ŽE ZAŘÍZENÍ NENÍ POŠKOZENO.** Před zahájením svařování se ujistěte, že všechna bezpečnostní zařízení fungují správně. Ujistěte se, že napájecí a výstupní svařovací kabely jsou neporušené a neobsahují řezy nebo odřenininy. Zajistěte, aby montážní kolíky a konce elektrod byly správně připojeny a jejich kontaktní povrchy byly čisté. Ujistěte se, že stroj netrpěl žádnými pády, které by mohly nenapravitelně poškodit šasi, což by mohlo způsobit pronikání vody.

☒ **ÚDRŽBA A OPRAVA STROJE NEBO PŘÍSLUŠENSTVÍ MUSÍ BÝT PROVÁDĚNA VÝHRADNĚ VÝROBCE NEBO SERVISEM POVOLENÝM VÝROBCEM.** Stroj uvedený v této příručce splňuje platné bezpečnostní předpisy; Jakýkoli zásah do stroje provedený neautorizovaným servisním střediskem automaticky zruší veškeré nároky na záruku a odpovědnost výrobce stroje.

☒ **NIKDY neupravujte stroj.**

☒ **UŽIVATELÉ MUSÍ MÍT KVALIFIKOVANÉ A VHODNÉ VZDĚLÁVÁNÍ.** Stroj uvedený v této příručce a jakékoli pracovní vybavení smí používat pouze kvalifikovaný a vyškolený personál.

☒ **POUŽÍVEJTE POUZE NOVÉ NEBO SERVISOVANÉ ZAŘÍZENÍ.** Pamatujte, že stroj uvedený v této příručce musí být udržován a TO výhradně autorizovaným servisním střediskem.

☒ **NEBEZPEČÍ RIZIKA VÝBUCHU - NEPOUŽÍVEJTE STROJ V PLYNNÝCH ATMOSFÉRÁCH.**

Respektujte VŽDY platné místní, národní, mezinárodní zákony o zdraví a bezpečnosti, předpisy, standardy a požadavky.

GENERÁTOR A PŘIPOJENÍ

Svařovací stroj uvedený v této příručce musí pracovat v rozmezích, které odpovídají specifikaci uvedené v části „Technické vlastnosti“ na stránce 7.

Vždy používejte uzemněný zdroj s vhodnou ochranou proti přepětí. Špičkový výkon v prvním okamžiku svařování může dosáhnout 3500VA.

Stroj může pracovat při okolní teplotě mezi -10°C a $+40^{\circ}\text{C}$.

Požadovaný výkon určují rozměry elektrotvarovek a stav a čistota konektorů, kolíků a koncovek elektrod. Je třeba vzít v úvahu také vlastnosti generátoru.

POZOR! Během svařovacího cyklu nesmí být do generátoru zapojeno žádné jiné zařízení kromě svařovacího stroje.

POZOR! Výkonový výkon generátoru klesá přibližně o 10% při každém zvýšení nadmořské výšky 1000 metrů.

Povolené prodlužovací kabely:

Pro verzi 230V Prodlužovací napájecí kabel max. délky:

- průřez 2,5 mm² pro maximální délku 70 m
- průřez 1,5 mm² pro maximální délku 35 m

Pro verzi 110V Prodlužovací napájecí kabel max. délky:

- průřez 2,5 mm² pro maximální délku 30 m
- průřez 1,5 mm² pro maximální délku 10 m

Napájecí kabel musí být před použitím zcela rozvinutý.

VŽDY respektujte místní / národní / mezinárodní zákony, předpisy, standardy a požadavky na používání generátorů.

PŘED A PO SVAŘOVÁNÍ

Před zapojením stroje a zahájením svařování zkontrolujte následující:

NOMINÁLNÍ NAPĚTÍ A FREKVENCE ZDROJE ENERGIE: zajistěte, aby odpovídala specifikaci uvedené v části „Technické vlastnosti“ na stránce 7.

KONCOVKY A PRODLUŽOVACÍ KABELY: tyto musí odpovídat energii spotřebované strojem (viz strany 7 a 10).

KABELY: Izolace musí být neporušená. Kabely nesmějí být vystaveny kontaktu vozidel, kolemjdoucích, chemických látek nebo mechanickému namáhání.

ŠASI: Musí být umístěno stabilně na vhodném povrchu.

Stroj a odpovídající kabely udržujte vždy čisté a suché. Před zahájením čištění odpojte zařízení od zdroje napájení. Použijte měkký hadřík navlhčený vodou nebo alkoholem (vyhněte se jakýmkoli rozpouštědly).

SBOX Lite je elektronické zařízení, proto je třeba s ním zacházet opatrně, vyhnout se prudkým nárazům a prudkým změnám teploty.

Aby byla zajištěna dlouhodobá spolehlivost stroje, musí uživatel provádět pravidelné kontroly a věnovat zvláštní pozornost těmto:

- ☐ Koncové konektory
- ☐ Svařovací a napájecí kabely
- ☐ Displej
- ☐ Mechanická konstrukce (šasi)

Pokud uživatel zjistí abnormalitu nebo poruchu jedné nebo více součástí stroje, je bezpodmínečně nutné přenést stroj a jeho komponenty k výrobci nebo k autorizovanému servisu.

Kromě toho musí být stroj podroben inspekci a servisu nejméně jednou za dva roky - nebo častěji, pokud to vyžadují vnitrostátní předpisy. Prohlídku a servis smí provádět pouze výrobce nebo autorizované servisní středisko.

Společnost AVK Fusion v žádném případě **nenese odpovědnost** za jakékoli přímé, nepřímé, náhodné nebo následné **škody** jakéhokoli druhu v souvislosti s používáním stroje, který **nebyl podroben pravidelné údržbě / servisu**.

Společnost AVK Fusion v žádném případě **nenese odpovědnost** za jakékoli přímé, nepřímé, náhodné nebo následné škody jakéhokoli druhu v souvislosti s **nesprávným použitím** (tj. Ne v souladu s těmito pokyny) stroje.

SVARY

Kvalita svaru závisí na mnoha faktorech; Doporučujeme věnovat pozornost následujícím informacím, abychom uživateli dali jistotu, že bylo dosaženo správného svaru.

SKLADOVÁNÍ potrubí / armatur / tvarovek

Během svařovacího cyklu nesmí být potrubí / armatury / tvarovky před svařováním nebo během svařování vystaveny velkým povětrnostním podmínkám, jako je silný vítr nebo přímé sluneční záření; jejich teplota by se jinak mohla lišit od okolní teploty, která by ohrozila svar.

Chránit trubky / armatury / tvarovky, které mají být svařovány, před velkými povětrnostními podmínkami tak dlouho, jak je to nutné, aby dosáhly okolní teploty před zahájením svařovacího cyklu.

PŘÍPRAVA

Řezejte oba konce trubek kolmo (provedte pravoúhlý řez) pomocí správné rezačky trubek.

Ujistěte se, že jste vyloučili jakékoli ohyby nebo ovalizaci trubek.

ČISTOTA

Použitím správného loupacího zařízení / škrabky trubek rovnoměrně oškrábejte oxidovanou vrstvu ze svařovaných konců trubek.

Ujistěte se, že jste provedli úplné a rovnoměrné oškrabání povrchů konců trubek, které mají být svařovány, nejméně o 1 cm větší než je délka poloviny tvarovky; nedostatek takové operace povede k povrchovému lepení (nedochází k důležitému molekulárnímu propojení), proto není svařování přijatelné.

Je přísně zakázáno používat k oškrabání trubek brusný papír, rašple, štěrk nebo jiné nevhodné nástroje.

Rozbalte elektrotvarovku pouze několik minut před svařováním. Vyčistěte její vnitřní povrch podle pokynů výrobce.

UCHYCENÍ

Konce potrubí vložte do elektrotvarovky. Potrubí podepřete pomocí správných vyrovnávacích svorek; to je absolutně důležité, protože:

- zajišťuje, aby obě trubky zůstaly během svařování a chladnutí na svém místě;
- zabraňuje mechanickému namáhání během svařování a chladnutí.

SVAŘOVÁNÍ

Oblast, kde se svařování provádí, musí být chráněna před nepříznivými klimatickými podmínkami, jako je vlhkost, teploty pod -10°C , teploty nad $+40^{\circ}\text{C}$, silný vítr a přímé sluneční záření.

Trubky / tvarovky, které mají být svařovány, musí být vyrobeny ze stejného materiálu nebo alespoň kompatibilních materiálů; výrobce musí prokázat kompatibilitu.

CHLAZENÍ

Doba chlazení se mění v závislosti na průměru tvarovky a okolní teplotě. Musí být dodržena doba chlazení navržená výrobcem tvarovky.

Aby nedošlo k mechanickému namáhání (např. ohyb, tah, kroucení) na nově vyrobeném spoji, opatrně odpojte konce přívodů od spojky. Svorky odstraňte až po dokončení chladicí fáze.

PŘÍPRAVA SVARU

Očistěte a oškrábejte konce trubky, které mají být svařovány.



Umístěte trubky / tvarovky do vyrovnávacích svorek.



Připojte konektory koncových vodičů k montážním kolíkům.



NÁVOD K OBSLUZE – ÚVOD

Před zapnutím zařízení připojte skener.



Zapnutí přístroje - Zapněte stroj pomocí vypínače (C)

Zobrazí se následující data:

Čas a datum

08:52 20/04/12

Volná paměť

volná paměť 350

Pomocí tlačítek +/- (B) vyberte požadovanou možnost nabídky.

Menu 1/8 (čtení čárových kódů - skener)

Stisknutím tlačítka zapnete skener.

2/6 NAČTĚTE ČÁROVÝ KÓD

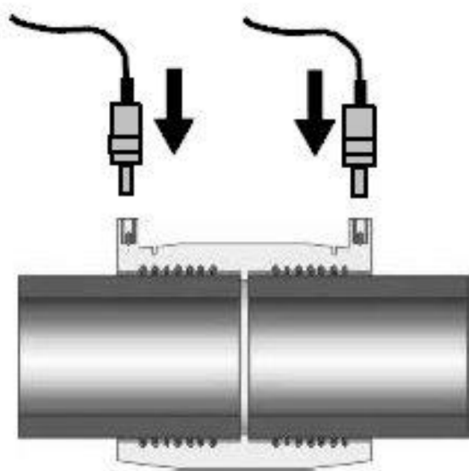
Zajistěte, aby paprsek ze skeneru pokrýval celou šířku čárového kódu. Zobrazí se informace o výrobci spojky.

V případě poruchy skeneru je možné pracovat ručně (viz strana 17).

Na displeji se zobrazí výrobce spojky, průměr, svařovací napětí a čas. Pokud jsou informace správné, potvrďte je stisknutím tlačítka OK; jinak opakujte čtení čárového kódu, jak je vysvětleno výše.

FUS 32mm 40.0V 160s

Připojte konce elektrod k montážním kolíkům.



Oškrabáno a opracováno?

Důležité upozornění!

Aby bylo dosaženo kvalitního svaru, je před svařováním povinné oškrabání a čištění. Nestiskněte tlačítko OK, dokud tyto operace neprovedete. Po stisknutí tlačítka OK převeźmete všechny odpovědnosti za svár.

SVAŘOVÁNÍ... 40V 160s

Pozor!

Svařování můžete kdykoli zastavit stisknutím tlačítka STOP, ale bezpodmínečně se musíte obrátit na výrobce tvarovky, abyste zjistili, zda může být po ochlazení opětovně svařována.

SVAR O.K.!

Správný výsledek svařovacího cyklu je potvrzen zprávou na displeji „SVAR O.K.!“. Stisknutím tlačítka STOP se vraťte do hlavní nabídky.

Menu 2/8 (Ruční zadávání čárového kódu)

Stisknutím OK otevřete ruční vkládání znaků čárového kódu.

3/6 ZADAT ČÁROVÝ KÓD__

Přečtěte si 24 znaků pod čárovým kódem a zadejte je pomocí tlačítek B (+/-). Stisknutím tlačítka OK potvrďte každou zadanou hodnotu. Pro zrušení posledního čísla stiskněte STOP.

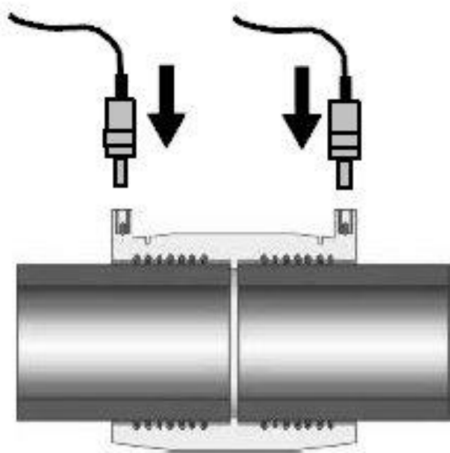


Takto postupujte pro všech 24 znaků.

FUS 32mm 40.0V 160s

Na displeji se zobrazí výrobce spojky, průměr, svařovací napětí a čas. Pokud jsou informace správné, potvrďte je stisknutím tlačítka OK; jinak opakujte vkládání čárového kódu, jak je vysvětleno výše.

Připojte konce elektrod k montážním kolíkům.



Oškrabáno a opracováno?

Důležité upozornění!

Aby bylo dosaženo kvalitního svaru, je před svařováním povinné oškrabání a čištění. Nestiskněte tlačítko OK, dokud tyto operace neprovedete. Po stisknutí tlačítka OK převzmete všechny odpovědnosti za svár.

SVAŘOVÁNÍ... 40V 160s

Pozor!

Svařování můžete kdykoli zastavit stisknutím tlačítka STOP, ale bezpodmínečně se musíte obrátit na výrobce tvarovky, abyste zjistili, zda může být po ochlazení opětovně svařována.

SVAR O.K.!

Správný výsledek svařovacího cyklu je potvrzen zprávou na displeji „SVAR O.K.!“. Stisknutím tlačítka STOP se vraťte do hlavní nabídky.

Menu 3/8 (Ruční vkládání napětí a doby svařování)

Poznámka: Tento provozní režim vyžaduje znalost parametrů napětí / času navržených výrobcem TVAROVKY (*) před svařováním. Pokud z jakéhokoli důvodu tyto informace nejsou k dispozici, kontaktujte výrobce.

4/6 ZADAT NAPĚTÍ / ČAS

Stisknutím tlačítka OK přejdete do manuálního režimu, abyste mohli zadat napětí a čas. Zobrazí se poslední použitá hodnota napětí.

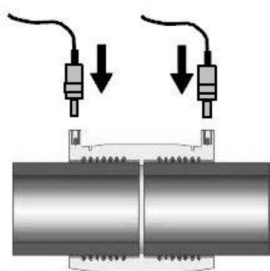
40.0V

Stisknutím B (+/-) nastavte správné napětí. Potvrďte stisknutím tlačítka OK. Zobrazí se naposledy použitá hodnota času.

160 s

Stisknutím B (+/-) nastavte správný čas. Potvrďte stisknutím tlačítka OK.

Připojte konce elektrod k montážním kolíkům.



Oškrabáno a opracováno?

Důležité upozornění!

Aby bylo dosaženo kvalitního svaru, je před svařováním povinné oškrabání a čištění. Nestiskněte tlačítko OK, dokud tyto operace neprovedete. Po stisknutí tlačítka OK převzmete všechny odpovědnosti za svár.

SVAŘOVÁNÍ... 40V 160s

Pozor!

Svařování můžete kdykoli zastavit stisknutím tlačítka STOP, ale bezpodmínečně se musíte obrátit na výrobce tvarovky, abyste zjistili, zda může být po ochlazení opětovně svařována.

SVAR O.K.!

Správný výsledek svařovacího cyklu je potvrzen zprávou na displeji „SVAR O.K.!“.

Stisknutím tlačítka STOP se vraťte do hlavní nabídky.

(*) Může být vyraženo, vtištěno na přiloženém štítku nebo uvedeno na etiketě / kartě dodané s tvarovkou..

Menu 4/8 (tisk a připojení USB)

Poznámka: Tato část vyžaduje použití tiskárny nebo USB flash disku.



Před provedením níže popsaných operací si připravte kabel adaptéru pro sériové USB, jednotku flash USB a v případě, že chcete tisknout zprávy o svařování - sériovou tiskárnu.

5/6 TISKÁRNY A USB

Stisknutím OK otevřete podnabídku. Pomocí tlačítek B vyberte požadovanou možnost. Potvrďte stisknutím tlačítka OK.

1/3 ULOŽTE DATA NA USB

Chcete-li zahájit automatický přenos dat, připojte jednotku USB Flash. Počkejte, až se zobrazí „OK!“.

VLOŽTE PAMĚŤ A ČEKEJTE NA ZKOPÍROVÁNÍ

2/3 TISK POSLEDNÍHO SVARU

Připojte tiskárnu a stiskněte OK. Počkejte na dokončení tisku.

3/3 TISK VŠECH SVARŮ

Připojte tiskárnu a stiskněte OK. Počkejte na dokončení tisku.

Poznámka:

Pokud stisknete OK před připojením tiskárny nebo když je připojena jednotka USB Flash, zobrazí se zpráva „NENÍ PŘIPRAVENA“.

Stisknutím tlačítka STOP se vraťte do hlavní nabídky.

Menu 5/8 (Další funkce)

Poznámka: V této sekci najdete speciální funkce. Stiskněte OK pro přístup.

6/6 DALŠÍ FUNKCE

Důležité! Pro přístup ke zvláštním funkcím musíte mít odpovídající 4místný kód. Pro každou funkci existuje jiný kód. Potvrďte stisknutím tlačítka OK.

Nastavení stupňů Celsia / Fahrenheita

0000

Zadejte kód 1110 a nastavte teplotu ve stupních Celsia nebo Fahrenheita.

CELSIUS

Stisknutím B (+/-) vyberte CELSIUS nebo FAHRENHEIT. Potvrďte stisknutím tlačítka OK.

OK!

Nastavení data a času

0000

Zadejte kód 1000 (pomocí tlačítek B). Potvrďte stisknutím tlačítka OK.

00/00/00

Vložte datum. Potvrďte stisknutím tlačítka OK.

00:00

Vložte čas. Potvrďte stisknutím tlačítka OK.

Nastavení jazyka

0000

Zadejte kód 1100 (pomocí tlačítek B).

1/8 ČESKY

Zobrazí se poslední vybraný jazyk. Pomocí tlačítek B změňte jazyk a poté stiskněte OK pro potvrzení.

OK!

Vymazání záznamů o svařování

0000

Zadejte kód 2110 pro vymazání záznamů o svařování.

Potvrďte stisknutím tlačítka OK.

OK!

Aktualizace softwaru

Software počítače SBox Lite můžete upgradovat připojením kabelu adaptéru sériového / USB k jednotce USB flash (s upgradovaným softwarem).

Postup:

Stáhněte si upgrade na USB flash disk a poté jej připojte k zařízení (stroj musí být vypnutý). Stiskněte STOP a držte jej stisknuté, dokud nezapnete stroj.

V1xx 09:40 16/10/19

Počkejte, až skončí pípání. Zobrazí se hlavní nabídka s novou verzí.

Menu 6/8 (volitelné)

Ručně zadejte jméno operátora a uložte jej do společného záznamu.

Menu 7/8 (volitelné)

Ručně zadejte umístění a uložte jej do společného záznamu.

Menu 8/8 (volitelné)

Ručně zadejte název projektu a uložte jej do společného záznamu.

Chybové kódy a jejich význam

Pozor!

Svařovací cyklus se přeruší vždy, když se zobrazí chybový kód. Přerušení může způsobit zhoršení svařovaného materiálu.

Společnost **AVK Fusion** v žádném případě nenese odpovědnost za jakékoli přímé, nepřímé, náhodné nebo následné škody jakéhokoli druhu v souvislosti s použitím potrubí / armatur / tvarovek dříve zapojených do svařovacích cyklů, jejichž výsledkem jsou chybové kódy.

CHYBA 5 - NAPĚTÍ ZDROJE NAPÁJENÍ

Pravděpodobná příčina: Napětí napájecího zdroje je mimo rozsah

$V_{min} = 100V - V_{max} = 120V$ ($110V$) $V_{min} = 195V - V_{max} = 265V$ ($230V$)

Řešení: Ověřte vlastnosti zdroje napájení

CHYBA 10 - FREKVENCE ZDROJE NAPÁJENÍ

Pravděpodobná příčina: Frekvence zdroje napájení mimo rozsah

$F_{min} = 50 \text{ Hz} - F_{max} = 60 \text{ Hz}$

Řešení: Ověřte vlastnosti zdroje napájení

CHYBA 20 - TEPLOTA MIMO ROZSAH (když je stroj v pohotovostním režimu)

Pravděpodobná příčina: Okolní teplota je mimo rozsah (-10°C až $+40^\circ \text{C}$)

Řešení: Chraňte místo, kde se svařování provádí, aby bylo dosaženo teploty okolí v povolených mezích

CHYBA 25 – PŘETÍŽENÉ TRAFO (během svařování)

Pravděpodobná příčina: Teplota transformátoru je příliš vysoká

Řešení: Počkejte, až transformátor vychladne a poté opakujte svařování

CHYBA 30 - SVAŘOVACÍ NAPĚTÍ MIMO KONTROLU

Pravděpodobná příčina: Zdroj energie dodává napětí mimo rozsah

Řešení: Ověřte vlastnosti zdroje napájení

CHYBY 35 a 40 - PŘEHŘÍVÁNÍ STROJE (když je stroj v pohotovostním režimu)

Pravděpodobná příčina: Stroj po svařovacím cyklu dosáhl příliš vysoké teploty

Řešení: Počkejte, až stroj vychladne

CHYBA 45 - SVAŘOVACÍ PROUD NA MAXIMÁLNÍ HODNOTĚ

Pravděpodobná příčina: Topné dráty uvnitř spojky vytvářejí zkrat

Pravděpodobná příčina: Průměr spojky je větší, než je povoleno

Řešení: Opakujte svařování s jinou tvarovkou

CHYBA 50 - SVAŘOVACÍ PROUD NA MINIMÁLNÍ HODNOTĚ

Pravděpodobná příčina: Jeden nebo oba svařovací kabely byly během svařování odpojeny

Řešení: Opakujte svařování s jinou tvarovkou

Pravděpodobná příčina: Topné dráty uvnitř spojky jsou přerušené

Řešení: Opakujte svařování s jinou tvarovkou

Pravděpodobná příčina: Tvarovka je příliš malá (elektrický odpor je příliš vysoký)

Řešení: Opakujte svařování s kompatibilní tvarovkou

CHYBA 55 - SVAŘOVACÍ CYKLUS PŘERUŠENÝ OPERÁTOREM

Pravděpodobná příčina: Operátor stiskl tlačítko STOP

Řešení: Opakujte svařování s jinou tvarovkou

CHYBA 60 – ZKRAT

Pravděpodobná příčina: Spojka je poškozená

Řešení: Opakujte svařování s jiným vazebním členem

CHYBA 65 - NEDOSTATEČNÉ NAPĚTÍ ZDROJE

Pravděpodobná příčina: Kabel napájení byl odpojen

Řešení: Zapojte napájecí kabel zpět

Pravděpodobná příčina: Napájení bylo přerušeno

Řešení: Počkejte, až se služba obnoví

Pravděpodobná příčina: Došlo k zásahu do bezpečnostních zařízení v napájení

Řešení: Znovu zapněte bezpečnostní zařízení

CHYBA 70 - CHYBA HARDWARU

Řešení: Kontaktujte autorizované servisní středisko.

CHYBA 80 – SERVISNÍ TERMÍN VYPRŠEL

Řešení: Kontaktujte autorizované servisní středisko.

Pozor! Pokud se zobrazí zpráva „POZOR! Při zapnutí stroje se zobrazí VOLNÁ PAMĚŤ: 5, postupujte podle pokynů na straně 21: „Resetujte zprávy o svařování“. Pokud tak neučiníte a budete stroj nadále používat, poslední svar nahradí první v paměti, pak se nahradí druhý atd.

Fusion Group Limited

Smeckley Wood Close

Chesterfield Trading Estate

Chesterfield

Derbyshire

S41 9PZ

Tel: + 44 (0) 1246 260111

Fax: + 44 (0) 1246 450472

Email: sales@fusiongroup.com

Web: www.fusiongroup.com

AVK VOD-KA a.s.

Labská 233/11

412 01 Litoměřice

Tel: 416 734 980-982

Email: obchod@avkvodka.cz

Web: www.avkvodka.cz