

EURO TECH
LIGHT

ELEKTROSVETSMASKIN



MANUAL

Fox Fittings è libera di apportare modifiche senza preavviso alle caratteristiche della macchina descritta in questo manuale e alle informazioni qui contenute. È vietata la riproduzione, anche parziale e sotto qualsiasi forma, di questo documento.

I

Fox Fittings förbehåller sig rätten att ändra specifikationerna på maskinen som beskrivs i denna manual, samt informationen i densamma utan förbehåll. Upphovsrättsskyddat, det är absolut förbjudet att reproducera detta dokument i någon form.

SE

L'entreprise **Fox Fittings** Se réserve le droit d'apporter, sans préavis, toutes les modifications qu'elle désirera aux caractéristiques de la machine décrite dans ce manuel ainsi qu'aux informations qu'il contient. La reproduction de ce document, même partielle, sous n'importe quelle forme, est strictement interdite.

F

Fox Fittings se reserva el derecho de hacer modificaciones sin previo aviso a las características de la máquina descrita en este manual y a las informaciones en él incluidas. Está terminantemente prohibida toda reproducción de este documento, incluso parcial o de cualquier otra.

E

A **Fox Fittings** pode efectuar sem pré-aviso quaisquer modificações às características da máquina descrita no presente manual, bem como às informações nele inseridas. A cópia total ou parcial deste documento é severamente proibida, sob qualquer forma.

P

Die hier angegebenen Daten sind ohne Gewähr und **Fox Fittings** behält sich Änderungen ohne Vorankündigung vor. Die Vervielfertigung, auch auszugsweise, dieses Dokumentes ist verboten.

D

**fox** **sp. z o.o. sp. k.**
ul. Więźniów Oświęcimia 21b
43-330 Wilamowice
Poland
Telefon: (+48 33) 845 70 23
Fax: (+48 33) 845 94 46

Kontakt:
email: office@fox-fittings.com
website: www.fox-fittings.com

Bäste Kund,

Tack för att du har valt Fox Fittings maskin.

Denna manual kommer hjälpa Er med början av användningen av Er nya svetsmaskin **Eurotech Light** och alla dess funktioner. Ni kommer att hitta hjälp och förslag så att Ni kan använda maskinen säkert och korrekt. Vi rekommenderar att Ni sparar manualen för framtida konsulteringar eller för nya användare.

Var god och kom ihåg att detta är en avancerad maskin och bör inte skötas av någon annan än en certifierad svetstekniker.

*Bästa hälsningar,, **Fox Fittings***

Innehållsförteckning

	Sida #
Beskrivning av maskinen	5
Kontrollpanel	6
Tekniska egenskaper	7
Säkerhetsföreskrifter	8
Anslutningar och generatorer	10
Kontroller och underhåll	11
Svetsprocedur generell	12
Introduktion	14
Manual för svetsning med streckkod	15
Manual för manuellt inmatad spänning och tid	23
Felkoder och dess betydelse	29

Maskinbeskrivning

Eurotech Light är ett elsvetsaggregat för lågspänning (8-48V) kapabelt att svetsa samtliga* fabrikat av elsvetsmuffar för trycksystem av PE, PP och PP-R , upp till 125 mm

Eurotech Light kan användas på två olika sätt:

- Med streckkodsläsare , med vilken informationen i streckkoden ** på rördelen läses in och maskinen automatiskt ställer in svetsparametrar. Alternativt kan siffrorna i rördelens streckkod matas in manuellt.
- Utan streckkodsläsare. I detta fall matas aktuell svetstid och spänning in manuellt av svetsaren enligt angivelser från tillverkaren av rördelarna.

Eurotech Light har ett minne som lagrar svetsdata för 350 svetsningar, och som kan laddas ner via USB eller skrivas ut på seriell skrivare (Via adapter DB9M-USM).

(*) när streckkodsläsare används.

(**) ISO13950 Standard

Maskinens komponenter



1. Anslutning för streckkodsläsare
2. Svetskabel
3. Svetskontakter universal 4-4,7mm
4. Strömförsörjningskabel
5. Transport väska
6. Streckkodsläsare

Kontrollpanel

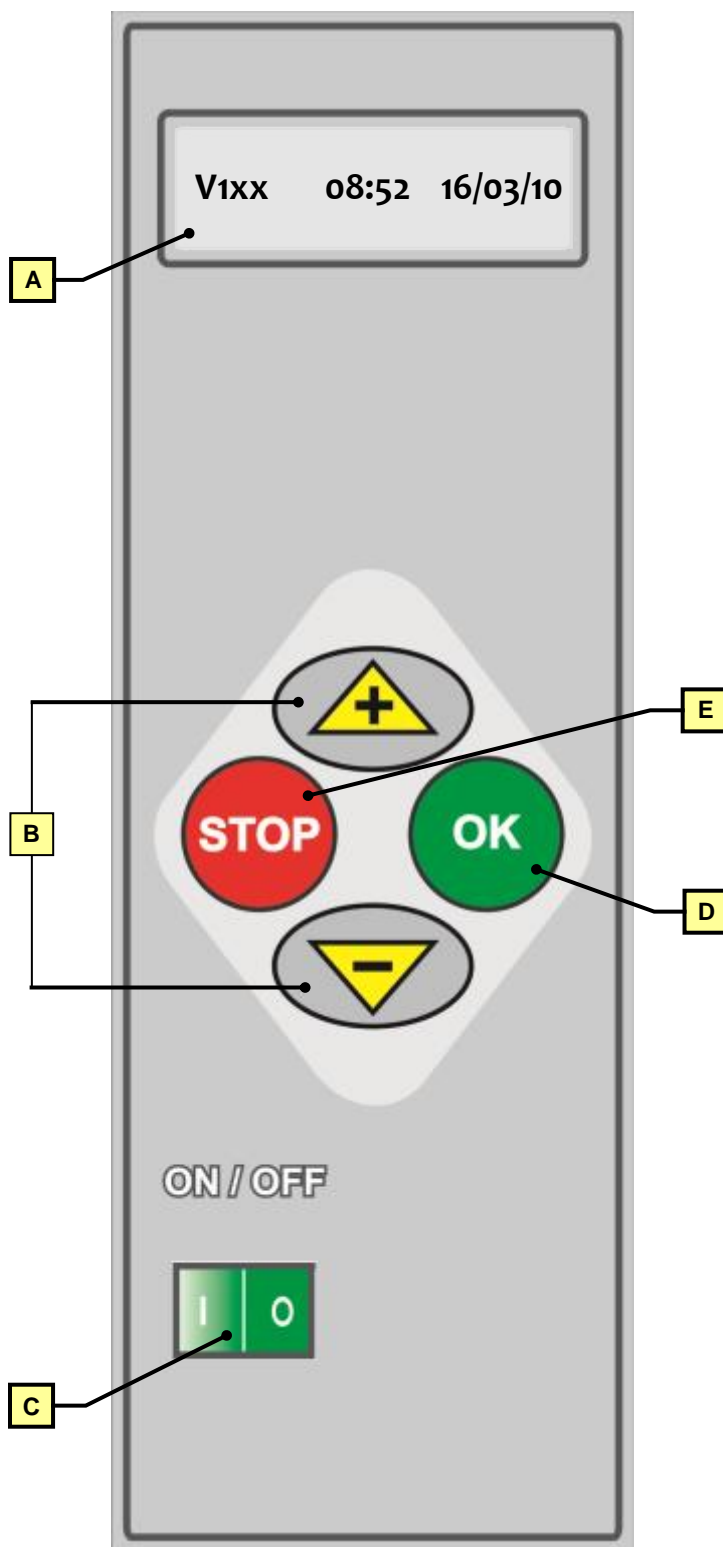
A. Display

B. +/- knappar (används för att byta läge i menyer och för att ändra värde på parametrar) ON/OFF kytkin

C. ON/OFF knapp

D. OK knapp. (Godkänner inställning / Fortsätt till nästa bild / starta svetsningen)

E. STOP knapp. (Avsluta bild utan avv spara ändringar/flytta markören bakåt/ stoppa svetsning)



Tekniska egenskaper

	EUROTECH LIGHT
	230V
Dimensionsområde (OD)	20 ÷ 125 (*)
Svetsbara material	HDPE / PP / PP- R
Mått (W x D x H)	200 x 250 x 210 mm
Vikt	8 kg
Matningsspänning	230 V ± 15%
Frekvens	50 ÷ 60 Hz
Maxeffekt	2000W
Nominell svetsström	8.7A
Nominell svetsström Duty cycle 60% (ISO 12176-2)	23A
Arbetstemperatur	-10 °C ÷ + 40 °C
Svetsspänning	8 ÷ 48 V
Max svetsström	60 A
Termometerns noggrannhet	± 1 °C
Kapslingsklass	IP 54
Svetskontakter	F 4 ÷ 4,7mm
Kodning enligt ISO 12176-2	P2US2VADX
Simulationskurva med 36V	
Softstart	Används
Data lagringskapacitet	350 rapporter

(*) Rördelar OD 160mm kan också svetsas men efter varje svetsning måste maskinen få tid att svalna till omgivningstemperatur.

Innehåll

- Universal svetskontakter 4-4,7mm
- Transportväska
- Handskrapa
- Streckkodspenna (endast om den modellen köpts)
- Seriell/USB dataöverföringskabel

Tillbehör

- Skrivare (seriell skrivare och kabel)

Säkerhetsföreskrifter

VIKTIGT: LÄS INSTRUKTIONERNA NOGA INNAN ANVÄNDNING.

VARNING! Läs säkerhetsföreskrifterna för att undvika brand och elchock vid användning av elektriska apparater.

- **HÅLL ARBETSPLATSEN REN OCH RÄTT BELYSNING.** Oordning på arbetsplatsen och bristfällig belysning kan orsaka olyckor. Tillgodose att bra belysning finns.
- **BEAKTA VÄDERLEKSFÖRHÅLLANDENA.** Utsätt inte maskinen eller svetsfogen för regn eller snö. Använd inte maskinen eller svetsmuffar i fuktiga miljöer. Använd inte elektrisk utrustning nära lätt antändliga kemikalier.
- **SKYDDA DIG MOT ELOLYCKOR.** Undvik kontakt med jord och isolerade kablar. Trasiga kablar skall bytas av utbildad personal. Läkta spända kablar.
- **HÅLL OBEHÖRIGA BORTA FRÅN ARBETSPLATSEN.** Endast behörig personal får ha tillträde till arbetsplatsen och tillgång till utrustningen.
- **FÖRVARA SVETSUTRUSTNINGEN PÅ ETT SÄKERT SÄTT.** Svetsmaskinen skall förvaras torrt och hanteras av utbildad personal.
- **ÖVERBELASTA INTE UTRUSTNINGEN.** Håll er inom maskinens specifikationer, överbelastning kan medföra olyckor och skador på utrustningen.
- **ANVÄND ALLTID RÄTT UTRUSTNING FÖR RÄTT UPPGIFT.** Använd alltid tillbehör som är kompatibla med svetsmaskinen– **(var särskilt noggrann med elverk och förlängningskablar)**. Låt maskiner som är igång kontinuerligt kylas av vid behov. Observera att användning av maskiner som inte är avsedda som tillbehör kan skada utrustningen eller svetsaren.
- **ANVÄND INTE SVETSMASKINEN TILL NÅGOT DEN INTE ÄR TILL FÖR.** Använd inte kablarna för att dra maskinen, se till att hålla kablarna hela och rena.
- **ANVÄND FIXERINGSVERKTYG.** Fixera alltid rör/muffar med fixeringsverktyg före påbörjande av svetsning. Det här garanterar god kvalitet på svetsning, samt förhindrar skador.

- **VARNING! UNDVIK OAVSIKTLIG START AV MASKINEN.** När generatorm startas, se till att maskinen inte är ansluten till det. Vänta tills generatorm har stabiliserats innan du ansluter maskinen till den - generator kan orsaka en för höga spänningar, som kan orsaka irreparabla skador på kretskortet och andra elektriska komponenter i maskinen. Håll maskinen bortkopplad från strömförsörjningen när du fäster stift. Innan du ansluter maskinen till en strömkälla, se till att maskinen **ON / OFF** är i **OFF** läge – detta är mycket viktigt när du använder en enhet som saknar säkerhetsmikrobrytare. Flytta aldrig enheten från en plats till en annan medan den fortfarande är ansluten till en strömkälla; den kan startas oavsiktligt.
- **SE TILL SÅ ATT MASKINEN INTE ÄR SKADAD INNAN NI KOPPLAR IN DEN.** Innan maskinen används, kontrollera att alla säkerhetsdetaljer är hela. Se till så att kablar är hela och så att svetskontakterna är hela och har god kontakt. Kontrollera även att maskinens hölje inte är trasigt då fukt kan komma in.
- **SERVICE OCH UNDERHÅLL FÅR ENDAST GÖRAS AV AUKTORISERAD SERVICEPERSONAL.** Denna maskin är tillverkad i enlighet med gällande säkerhetskrav och får endast underhållas av auktoriserad personal. Tillverkaren avsägar sig allt ansvar om inte detta efterlevs och samtliga garantier upphör.
- **MASKINEN FÅR INTE MODIFIERAS**
- **SVETSPERSONAL MÅSTE GENOMGÅ UTBILDNING PÅ MASKINEN.** Endast kompetent och skolad personal får använda maskinen enligt instruktionerna.
- **ANVÄND ENDAST NY MASKIN, ELLER MASKIN SOM SETTS ÖVER.** Tänk på att maskinen som behandlas i denna manual, måste underhållas och förnyas hos en auktoriserad serviceverkstad.
- **MASKINEN FÅR ABSOLUT INTE ANVÄNDAS I EXPLOSIVA MILJÖER!**

FÖLJ ALLTID GÄLLANDE LOKALA / NATIONELLA / INTERNATIONELLA LAGAR OM HÄLSA OCH SÄKERHET, REGLER, NORMER OCH ANDRA KRAV.

Anslutningar och Generatorer

Eurotech Ligh kan drivas med växelspanning mellan minst 195V och max 265V. Frekvensen skall vara mellan 50-60Hz.

Använd alltid jordat uttag avsäkrat med 16A "trög" säkring. Strömspikar på upp till 3500VA kan uppstå i början av svetsningen. Maskinen kan användas i omgivande temperaturer mellan -10°C och +40°C.

Dimensionerna på elsvetsdelarna vid svetsning avgör mängden ström som behövs från generatören. Strömmen kan även variera beroende på anslutningarnas renhet och skick, eller beroende på generatorns egenskaper.

WARNING: anslut inte andra delar eller verktyg under svetsning.

Skarvkablar kan användas enligt nedan:

2,5 mm² med en maxlängd på 70 m.

1,5 mm² med en maxlängd på 35 m.

Kabeln måste vara helt utrullad.

<p>FÖLJ ALLTID GÄLLANDE LOKALA / NATIONELLA / INTERNATIONELLA LAGAR OM HÄLSA OCH SÄKERHET, REGLER, NORMER OCH ANDRA KRAV SOM GÄLLER GENERATORER</p>
--

Kontrollera för svetsning

Innan utförande av svetsning och innan anslutning till strömkälla, se över följande:

NOMINELL SPÄNNING OCH FREKVENNS: se tekniska specifikationer (sid 7)

UTTAG OCH FÖRLÄNGNINGSSLADDAR: de måste passa kriterierna efter maskinens behov (se sid 7 -10 "Tekniska Egenskaper").

KABLAR: isoleringen måste vara intakt - se till att placera kablarna utom fara för fordon som kan skada dem.

MASKINEN: måste vara skyddad och stå stabilt.

Håll maskinen ren och torr. Koppla ur maskinen från strömkällan innan rengöring. Använd en fuktig trasa vid rengöring, undvik att rengöra med lösningsmedel.

EUROTECH LIGHT är en elektrisk maskin och måste därmed hanteras varsamt och skyddas mot stötar, slag och plötsliga temperaturförändringar. För att garantera lång och funktionell livslängd måste användaren regelbundet se över följande komponenter:

- Anslutningar och adapttrar
- Ström- och svetskablar
- Displayen
- Konstruktion (ram, låda)

Vid märkbar avvikelse måste maskinen kontrolleras av återförsäljaren eller auktoriserad servicecenter.

Maskinen måste gå igenom minst en gång vart annat år - eller oftare om de nationella bestämmelserna kräver. Endast tillverkaren eller ett auktoriserat servicecenter kan göra inspektion och underhåll.

Fox Fittings är under inga omständigheter ansvarig för direkta, indirekta, tillfälliga skador, om maskinen inte har genomgått regelbundet underhåll och / eller reparation eller maskinen används inte enligt föreskrifterna i manualen

Svetsprocedurer Generellt

Kvaliteten på anslutningen beror på flera faktorer; Vi rekommenderar att följande instruktioner efterföljs för att säkerställa perfekt svetsning.

HANTERING AV RÖR OCH RÖRDELAR

Vid svetsning måste rören ha samma temperatur som omgivningen som angivs av maskinen.

Därför ska de inte utsättas för direkt solljus eller stark vind – temperaturen på komponenterna kan förändras jämfört med temperaturen på omgivningen och ge negativa konsekvenser på svetsningen. Vid risk för starkt solljus så skydda rör och rördelar från direkt solljus och avvakta tills de når samma temperatur som omgivningen.

FÖRBEREDELSE

Kapa röret så dess ändar blir raka. Arbeta försiktigt med rör och rördelar för att undvika att deformera dess former.

RENGÖRING

Skrapa försiktigt av oxidskiktet på rörets eller rördelens områden som ska svetsas med en rörskrapa. Se till att skrapningen är **jämn och hel** över ytorna med ca 1 cm utöver de ytor av delen som ska svetsas; skulle detta ignoreras så skulle det enbart bli en yttlig svetsning, då skiktet hindrar molekylär växelverkan mellan delarna och påverkar svetsresultatet. Användande av sandpapper och smärgel **ska undvikas** vid borttagning av oxidskiktet.

Tag ur skarvmuffen ur dess skydd, rengör den invändigt enligt tillverkarens instruktioner.

POSITIONERING

För in rörets ändar i skarvmuffen.

Det är nödvändigt att använda ett stöd för att:

- se till så att delar är stadiga under svetsning och nedkyllning
- undvika fysisk belastning på skarven under svetscykeln och nedkyllningen

SVETSNING

Svetsområdet bör skyddas mot hårda väderförhållanden, så som fukt, temperaturer lägre än -10°C och över 40°C , stark vind och direkt solljus. Rör och rördelar som används måste vara i samma material.

KYLTID

Kyltiden beror på dimensionen, rördelen och omgivningstemperaturen. Det är viktigt att följa de svetsparametrar angivna av tillverkaren för rördelen. För att undvika fysisk belastning på skarven så avvakta med att koppla loss alla sladdar och stöd tills att kyltiden är helt klar.

FÖRBEREDNING AV SVETSNING

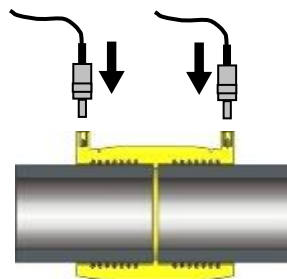
Rengör och skrapa rören som skall svetsas



Ställ rör och muffar i stödet.



Sätt svetsanslutningarna i stiftkontaktarna.



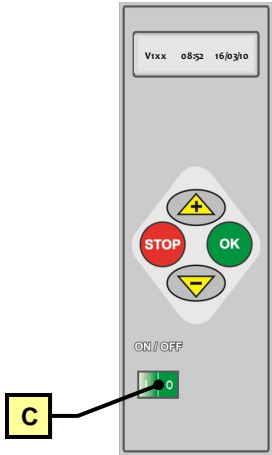
Instruktioner

Instruktion för maskin med streckkodsläsare:

Innan maskinen startas, ansluts streckkodsläsaren och följ instruktionen på sidan 15.

Instruktion för maskin utan streckkodsläsare:

Utän streckkodspenna måste svetspänning och tid anges manuellt.
Följ instruktionen på sid 22

<p>Starta maskinen</p> <p>Tryck på knappen C för att starta maskinen.</p> <p>Grunduppgifter kommer att visas i displayen, i följande ordning:</p> <p>Tid och datum.</p> <p>Ledigt minne och omgivningstemperatur</p> <p>För maskin med streckkodsläsare (se sid 15)</p> <p>För maskin utan streckkodsläsare (se sid 23)</p>	 <p>08:52 16/03/10</p> <p>Free mem. 56 15°C</p> <p>1/8 LAS STRECKKOD</p> <p>1/6 MATA IN VOLT OCH SEK.</p>
---	--

Instruktioner med streckkodsläsare

Meny 1/8 (Streckkodsläsning med streckkodspenna)

1/8 LAS STRECKKOD



I CPL FO 40 mm 39.5V 40s

HAR DU SKRAPAT OCH RENGJORT?

SVETSAR ... 39.5V 40s

SVETSNING OK!

Placera streckkodsläsaren över över muffens streckkod som innehåller svetsdata. Tryck ner knappen på streckkodsläsaren. Streckkodsläsarens ljusstreck ändras från rött till grönt när streckkoden har lästs. Information om svetsmuffen visas i displayen.

Tryck **OK** för att starta svetsningen.

Om pennan eller streckkoden inte fungerar går det även att svetsa manuellt (se sid 16).

Displayen visar rördelstillverkare, diameter, svetsspänning och svetstid. Om informationen stämmer tryck Ok för att godkänna. Om informationen är felaktig läs streckkoden igen.

Viktigt!

*För att få en bra svetskarv är förberedelserna mycket viktiga. Tryck inte **OK** förrän rengöring och positionering är riktigt gjorda.*

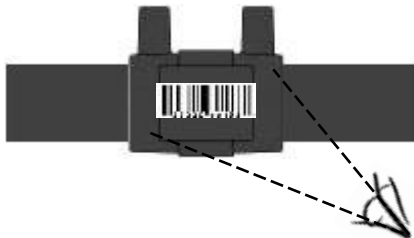
OBS! Du kan avbryta svetsningen när som helst genom att trycka på **STOP**-knappen. Kontrollera med aktuell rördelstillverkare om muffen kan svetsas om efter avsvälning.

När svetsningen är klar visas "SVETSNING OK!" i displayen om inga avbrott uppstår

Tryck **STOP** för att komma tillbaka till menyn.

Meny 2/8 (Manuell inmatning av streckkoden)

2/8 MATA IN KOD.



Tryck **OK** för att komma till läget där streckkoden kan knappas in manuellt.

Läs av alla 24 siffrorna under streckkoden och mata in dessa med knapparna **B** (+/-) . Tryck **OK** för att spara varje siffra. Fortsätt på detta sätt för alla 24 siffrorna. För att radera senaste siffran tryck **STOP**.

När alla siffror är inmatade, tryck **OK** för att starta svetsning .

Displayen visar rördelstillverkare, diameter, svetsspänning och svetsstid. Om informationen stämmer tryck **Ok** för att godkänna. Om informationen är felaktig mata in streckkoden igen.

I CPL FO 40 mm 39.5V 40s

Viktigt!

För att få en bra svets skarv är förberedelserna mycket viktiga. Tryck inte **OK** förrän rengöring och positionering är riktigt gjorda.

HAR DU SKRAPAT OCH RENGJORT?

OBS! Du kan avbryta svetsningen när som helst genom att trycka på **STOP**-knappen. Kontrollera med aktuell rördelstillverkare om muffen kan svetsas om efter avsvälning.

SVETSAR ... 39.5V 40s

När svetsningen är klar visas "SVETSNING OK!" i displayen om inga avbrott uppstår

Tryck **STOP** för att komma tillbaka till menyn.

SVETSNING OK!

Meny 3/8 (Manuell inmatning av spänning och svets tid)

MATA IN VOLT OCH SEK

39.5V

40s

HAR DU SKRAPAT OCH RENGJORT?

SVETSAR ... 39.5V 40s

SVETSNING OK!

OBS: För denna svetsmetod krävs att man känner till svetsspänning och svets tid på de rördelar som ska användas, innan svetsning kan påbörjas. Om denna information inte framgår på rördelen, kontakta rördelstillverkaren.

Tryck **OK** för att komma till denna meny (där svetsspänning och svets tid kan matas in).

Spänningen vid senast utförda svets visas i displayen.

Tryck knapp **B (+/-)** för att ändra spänningen. Tryck **OK** för att godkänna.

Svetstiden vid senast utförda svets visas i displayen.

Tryck på knapparna **B (+/-)** för att ändra svets tiden. Trycks **OK** för att godkänna.

Viktigt!

*För att få en bra svets skarv är förberedelserna mycket viktiga. Tryck inte **OK** förrän rengöring och positionering är riktigt gjorda.*

OBS! Du kan avbryta svetsningen när som helst genom att trycka på **STOP**-knappen. Kontrollera med aktuell rördelstillverkare om muffen kan svetsas om efter avsvälning.

När svetsningen är klar visas "SVETSNING OK!" i displayen om inga avbrott uppstår

Tryck **STOP** för att komma tillbaka till menyn.

(*) Oftast tryckt på etikett eller bifogad etikett

Meny 4/8 (Skrivare och USB anslutning)



4/8 PRINTER & USB

Obs: För denna meny behövs skrivare eller USB-minne.
Innan ni fortsätter med nedanstående operationer controller att ni har USB adapterkabel och USB-minne eller seriell skrivare tillgänglig.

Tryck **OK** för att komma in i denna meny. Använd knapparna **B (+/-)** för att välja vad som ska göras. tryck **OK** för att bekräfta.

Spara data på USB-minne
Tryck **OK**.

1/3 SPARA DATA VIA USB

Anslut USB-minne för att startat automatisk överföring av svetsdata.
Vänta tills det står "**OK!**" i displayen.

SATT I MINNET OCH VANTA

2/3 SKRIV UT SENASTE SVETS

Skriva ut senast rapport. Anslut skrivaren och tryck **OK**. Vänta tills skrivaren skrivit klart.

3/3 SKRIV UT ALLA SVETSAR.

Skriva ut alla rapporter. Anslut skrivaren och tryck **OK**. Vänta tills skrivaren skrivit klart.

OBS: Om **OK** trycks innan skrivaren är ansluten eller medan USB-minnet är ansluten visas meddelandet "**NOT READY**" i displayen.

Tryck **STOP** för att komma tillbaka till huvudmenyn.

MENY 5/8 (Andra funktioner)

5/8 ANDRA FUNKTIONER

OBS: I denna meny kommer du till övriga funktioner. Tryck **OK** för att komma in i menyn.

*Viktigt För att komma åt dessa funktioner måste man ha aktuell 4-siffrig kod för resp. funktion. Det är olika koder för varje funktion. Godkänn genom att tryck **OK**.*

1110

Celsius/Fahrenheit inställning

Mata in kod **1110** för att välja mellan temperaturvisning i Celsius eller Fahrenheit .

CELSIUS

Trycks **B (+/-)** för att välja CELSIUS eller FAHRENHEIT. Tryck **OK** för att bekräfta.

OK!

Inställning datum och tid

1000

Mata in kod **1000** (med hjälp av knapparna **B**). Tryck **OK** för att börja inställning.

00/00/00

Mata in aktuellt datum med knapparna B. Tryck **OK** för att bekräfta.

00:00

Mata in tid. Tryck **OK** för att bekräfta

Val av **PDF/PG1** fil

Med EUROTECH Light kan du spara rapporterna i PDF eller PG1 format.

Mata in kod **1122**. Tryck **OK** för att bekräfta

Välj **'File PDF'** tai **'File PG1'** genom att trycka **+/-** knapparna

<p>1100</p>	<p>Inställning av språk</p> <p>Mata in kod 1100 (använd B knapparna).</p>
<p>9/17 SVENSKA</p>	<p>Det senast valda språket visas. Välj annat språk med knapparna B , tryck sedan OK för att bekräfta.</p>
<p>OK!</p>	<p>Radera svetsrapporter</p> <p>Mata in kod 2110 för att radera svetsrapporters. Tryck OK för att bekräfta.</p>
	<p>Uppgradera programvara</p> <p>Du kan uppgradera programvaran i svetsmaskinen genom att ansluta ett USB-minne som innehåller den nya programvaran.</p> <p>Procedur:</p> <p>Spara den nya programvaran på ett USB-minne. Anslut minnet till maskinen (maskinen ska vara avstängd). Håll in STOP och starta maskinen. Vänta tills pipandet upphör. Huvudmenyn med den nya versionen visas i displayen.</p>
<p>V1xx 09:40 16/03/10</p>	

Meny 6/8 (Svetsare)

6/8 SVETSARE

Ange svetsarens namn / ID och koppla därmed till genomförda svetsningar

Använd +/- knapparna för att välja siffror eller bokstäver symbol för **Svetsare**. Använd **STOP / OK** för att flytta framåt och bakåt mellan **8** tecken. När markören är på den sista märket kan du spara genom att trycka på **OK**-symbolen.

Meny 7/8 (Arbetsplats)

7/8 ARBETSPLATS

Lägg namnet på platsen för svetsning

Använd +/- knapparna för att välja siffror eller bokstäver symbol för **Arbetsplats**. Använd **STOP / OK** för att flytta framåt och bakåt mellan **8** tecken. När markören är på den sista märket kan du spara genom att trycka på **OK**-symbolen.

Meny 8/8 (Projekt)

8/8 PROJEKT

Lägg projektnamnet för svetsning

Använd +/- knapparna för att välja siffror eller bokstäver symbol för **Projekt**. Använd **STOP / OK** för att flytta framåt och bakåt mellan **8** tecken. När markören är på den sista märket kan du spara genom att trycka på **OK**-symbolen.

Manual för maskin utan streckkodspenna

Meny 1/6 (Manuell inmatning av spänning och svetsstid)

MATA IN VOLT OCH SEK

39.5V

40s

HAR DU SKRAPAT OCH RENGJORT?

SVETSAR ... 39.5V 40s

SVETSNING OK!

OBS: För denna svetsmetod krävs att man känner till svetsspänning och svetsstid på de rördelar som ska användas, innan svetsning kan påbörjas. Om denna information inte framgår på rördelen, kontakta rördelstillverkaren.

Tryck **OK** för att komma till denna meny (där svetsspänning och svetsstid kan matas in).

Spänningen vid senast utförda svets visas i displayen.

Tryck knapp **B (+/-)** för att ändra spänningen. Tryck **OK** för att godkänna.

Svetsstiden vid senast utförda svets visas i displayen.

Tryck på knapparna **B (+/-)** för att ändra svetsstiden. Trycks **OK** för att godkänna.

Viktigt!

*För att få en bra svets skarv är förberedelserna mycket viktiga. Tryck inte **OK** förrän rengöring och positionering är riktigt gjorda.*

OBS! Du kan avbryta svetsningen när som helst genom att trycka på **STOP**-knappen. Kontrollera med aktuell rördelstillverkare om muffen kan svetsas om efter avsvälning.

När svetsningen är klar visas "SVETSNING OK!" i displayen om inga avbrott uppstår

Tryck **STOP** för att komma tillbaka till menyn.

(*) Oftast tryckt på etikett eller bifogad etikett

Meny 2/6 (Skrivare och USB anslutning)



4/6 PRINTER & USB

Obs: För denna meny behövs skrivare eller USB-minne.
Innan ni fortsätter med nedanstående operationer controller att ni har USB adapterkabel och USB-minne eller seriell skrivare tillgänglig.

Tryck **OK** för att komma in i denna meny. Använd knapparna **B(+/-)** för att välja vad som ska göras. tryck **OK** för att bekräfta.

1/3 SPARA DATA VIA USB

Spara data på USB-minne
Tryck **OK**.

SATT I MINNET OCH VANTA

Anslut USB-minne för att starta automatisk överföring av svetsdata.
Vänta tills det står "**OK!**" i displayen.

2/3 SKRIV UT SENASTE SVETS.

Skriv ut senast rapport. Anslut skrivaren och tryck **OK**. Vänta tills skrivaren skrivit klart.

3/3 SKRIV UT ALLA SVETSAR.

Skriva ut alla rapporter. Anslut skrivaren och tryck **OK**. Vänta tills skrivaren skrivit klart.

OBS: Om **OK** trycks innan skrivaren är ansluten eller medan USB-minnet är ansluten visas meddelandet "**NOT READY**" i displayen.

Tryck **STOP** för att komma tillbaka till huvudmenyn.

Meny 3/6 (Andra funktioner)

3/6 ANDRA FUNKTIONER

1110

CELSIUS

OK!

1000

00/00/00

00:00

OBS: I denna meny kommer du till övriga funktioner. Tryck **OK** för att komma in i menyn.

*Viktigt För att komma åt dessa funktioner måste man ha aktuell 4-siffrig kod för resp. funktion. Det är olika koder för varje funktion. Godkänn genom att tryck **OK**.*

Celsius/Fahrenheit inställning

Mata in kod **1110** för att välja mellan temperaturvisning i Celsius eller Fahrenheit .

Trycks **B (+/-)** för att välja CELSIUS eller FAHRENHEIT. Tryck **OK** för att bekräfta.

Inställning datum och tid

Mata in kod **1000** (med hjälp av knapparna **B**). Tryck **OK** för att börja inställning.

Mata in aktuellt datum med knapparna B. Tryck **OK** för att bekräfta.

Mata in tid. Tryck **OK** för att bekräfta

Val av **PDF/PG1** fil

Med EUROTECH Light kan du spara rapporterna i PDF eller PG1 format.

Mata in kod **1122**. Tryck **OK** för att bekräfta

Välj **'File PDF'** tai **'File PG1'** genom att trycka **+/-** knapparna

1100

12/17 SUOMI

OK!

V1xx 09:40 16/03/10

Inställning av språk

Mata in kod **1100** (använd **B** knapparna).

Det senast valda språket visas. Välj annat språk med knapparna **B** , tryck sedan **OK** för att bekräfta.

Radera svetsrapporter

Mata in kod **2110** för att radera svetsrapporters.

Tryck **OK** för att bekräfta.

Uppgradera programvara

Du kan uppgradera programvaran i svetsmaskinen genom att ansluta ett USB-minne som innehåller den nya programvaran.

Procedur:

Spara den nya programvaran på ett USB-minne. Anslut minnet till maskinen (maskinen ska vara avstängd).

Håll in STOP och starta maskinen.

Vänta tills pipandet upphör. Huvudmenyn med den nya versionen visas i displayen.

Meny 4/6 (Svetsare)

4/6 SVETSARE

Ange svetsarens namn / ID och koppla därmed till genomförda svetsningar

Använd +/- knapparna för att välja siffror eller bokstäver symbol för **Svetsare**. Använd **STOP / OK** för att flytta framåt och bakåt mellan **8** tecken. När markören är på den sista märket kan du spara genom att trycka på **OK**-symbolen.

Meny 5/6 (Arbetsplats)

5/6 ARBETSPLATS

Lägg namnet på platsen för svetsning

Använd +/- knapparna för att välja siffror eller bokstäver symbol för **Arbetsplats**. Använd **STOP / OK** för att flytta framåt och bakåt mellan **8** tecken. När markören är på den sista märket kan du spara genom att trycka på **OK**-symbolen.

Meny 6/6 (Projekt)

6/6 PROJEKT

Lägg projektnamnet för svetsning

Använd +/- knapparna för att välja siffror eller bokstäver symbol för **Projekt**. Använd **STOP / OK** för att flytta framåt och bakåt mellan **8** tecken. När markören är på den sista märket kan du spara genom att trycka på **OK**-symbolen.

Felkoder och dess betydelser

Varning! Skulle ett fel uppstå och ett felmeddelande visas kommer svetsningen att avbrytas vilket kan skada materialet som används vid svetsningen (muffen och rör).

Fox Fittings nekar allt ansvar där svetsning har skett med komponenter som tidigare använts då ett felmeddelande visas.

ERROR 5 – Fel matningsspänning

Möjlig orsak: Matningsspänningen ligger ut anför toleranserna

$V_{min} = 195V \div V_{max} = 265V$ (230V)

Lösning: Kontrollera strömkällan

ERROR 10 – Fel frekvens

Möjlig orsak: Frekvensen på matningen ligger ut anför toleranserna

$F_{min} = 50Hz \div F_{max} = 60Hz$

Lösning: Kontrollera strömkällan

ERROR 20 – Yttertemperaturen är ut anför intervallet (med maskinen i stand-by)

Möjlig orsak: Yttertemperaturen är ut anför maskinens arbetsområde (-10°C - +40°C)

Lösning: Skydda arbetsplatsen för att hålla temperaturen inom intervallet.

ERROR 25 – Transformatorn överhettad (under svetsning)

Möjlig orsak: Transformatorns temperatur är för hög

Lösning: Vänta tills transformatorn svalnat och svetsa sedan om rördelen

ERROR 30 – Svetsspänning felaktig

Möjlig orsak: Strömförsörjningen har felaktig spänning

Lösning: Kontrollera strömkällan

ERRORS 35 and 40 – Maskinen överhettad (med maskinen i stand-by läge)

Möjlig orsak: Maskinen har för hög temperatur efter utförd svetsning

Lösning: Vänta tills maskinen svalnat av

ERROR 45 – Strömstyrkan överstiger maximalt värde

Möjlig orsak: Svetstråden i svetsmuffen kortsluts

Möjlig orsak: För lågt motstånd i rördel

Lösning: Byt ut rördelen

ERROR 50 – Strömstyrkan understiger nödvändig styrka

Möjlig orsak: En eller båda kablarna har kopplats loss under svetsningen

Lösning: Låt rördelen svalna, koppla in kablarna ,och starta om svetsningen

Möjlig orsak: Muffens resistans är defekt

Lösning: Ersätt muffen och starta om svetsningen

Möjlig orsak: Muffens kapacitet är otillräcklig (för hög resistens)

Lösning: Använd en kompatibel muff

ERROR 55 – Svetsningen stoppad av svetsaren

Orsak: Svetsaren har tryckt på Stop-knappen

Lösning: Låt rördelen svalna och svetsa om den

ERROR 60 – Kortslutning

Möjlig orsak: Svetsmuffen är skadad

Lösning: Ersätt svetsmuffen med en ny muff

ERROR 65 – Ingen ström

Möjlig orsak: Kontakten/uttaget är urkopplade

Lösning: Koppla in kontakten/uttaget

Möjlig orsak: Strömkällan har brutits

Lösning: Avvakta tills källan är återställd

Möjlig orsak: Säkerhetsbrytare bröt kretsen

Lösning: Återställ säkerhetsbrytaren

ERROR 70 – Hårdvaruproblem

Lösning: Kontakta återförsäljare eller servicecenter

ERROR 80 – Servicetid överskriden

Lösning: Kontakta återförsäljare eller servicecenter

ERROR 90 – Instabil ström, lösgör från muffen

Lösning: Muffen kan vara defekt eller kablarna har lossnat. Granska kablarna och byt muff. Felet kommer inte i början av svetsningen.

Obs! Om "**ATTENTION! FREE MEMORY: 5**" visas i displayen, börja med att spara/skriv ut rapport. Följ sedan instruktionen på sid 19 till 24 "Radera svetsrapport". Om detta inte görs och maskinen fortsätter användas kommer den äldsta datan att ersättas av de senaste svetsningarna