



Прибор для протоколирования параметров сварки V-Weld DATA

ИНСТРУКЦИЯ

Инструкция по эксплуатации



Общие сведения

Назначение:

Блок протоколирования предназначен для записи параметров сварки трубы с регистрацией времени сварки, имени оператора и контроля температуры и давления, с записью в файл.

Комплектация:

1. Блок протоколирования.
3. Внешний USB FLASH накопитель для переноса данных на удаленный компьютер.
4. Датчик давления.
7. Кейс для переноски и хранения.
9. Кабель соединения с датчиком давления.



Функциональные возможности блока протоколирования:

1. Автоматический ввод даты и времени с помощью встроенных часов реального времени.
2. Ввод имени оператора.
3. Выбор из списка типа свариваемой трубы с сопровождением параметрами процесса сварки.
4. Сохранение во внутренней FRAM памяти и перенос записанных данных на USB-FLASH накопитель.

Технические характеристики Особенности:

- Объем памяти: 7000 сварок
- Перенос данных: USB-FLASH накопитель
- Язык: Русский
- Ввод данных: Автомат / Ручной
- Напряжение: 230 ($\pm 20\%$) В
- Частота: 40 – 70 Гц
- Температура окр. среды: $-25^{\circ}\text{C} \dots +45^{\circ}\text{C}$

НАЧАЛО РАБОТЫ

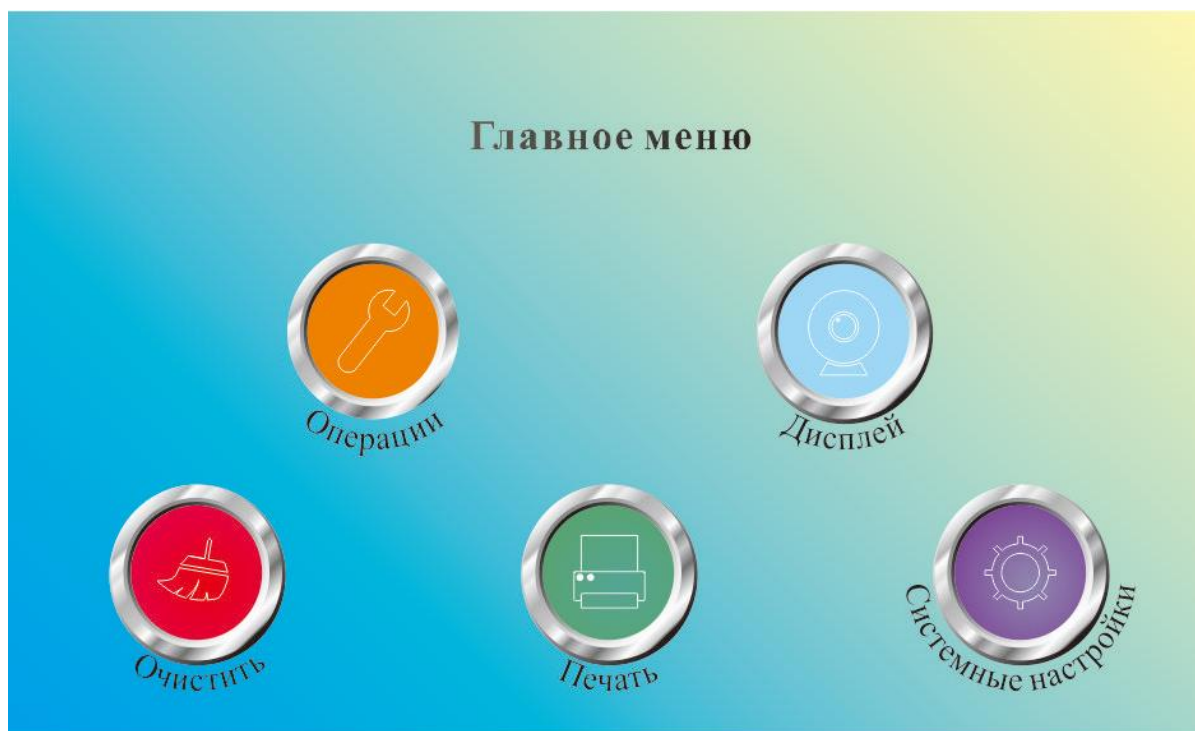
Соберите схему подключения блока протоколирования, а именно:

1. Подсоедините гидравлический шланг сварочного аппарата к датчику давления через быстроразъемное соединение с тройником, сам датчик давления подсоедините к гидроцилиндру на центраторе.
2. Соединительный кабель датчика давления подключите к блоку протоколирования в соответствующее гнездо.
3. Соединительный кабель блока протоколирования подключите к гидростанции.
4. Подключите блок протоколирования к сети со стабильным напряжением.
5. Включите блок протоколирования с помощью кнопки «Вкл».

На дисплее появится меню с регулировкой яркости экрана при помощи кнопок «+» и «-»



После нажатия на кнопку «Меню», вы попадаете в главное меню, для выбора необходимых действий



Нажмите кнопку «Операции», вы попадаете в меню выбора модели аппарата, выберете соответствующую модель аппарата и нажмите кнопку «Далее».



Вы попадаете в меню редактирования данных проекта, которые вы можете отредактировать вручную, указав Клеймо сварщика, Название проекта и т.д. После окончания редактирования, нажмите кнопку «Далее»

Сварочная информация

Название проекта:	Клеймо сварщика:
Наименование компании:	Номер соединения:
ДАЛЕЕ	НАЗАД

В меню выбора параметров свариваемой трубы, выберете необходимый диаметр и SDR и нажмите кнопку «Стандартные настройки». В этом случае применятся стандартные параметры сварки для выбранных вами параметров трубы. Если нажать кнопку «Ручные настройки параметров», то параметры можно установить вручную.

SDR:		7.4	9.0	11.0	13.6
		17.0	17.6	21.0	26.0
HDPE:		PE			
Диаметр:					

На следующем экране показана информация сварки, проверьте ее, если она соответствует, то нажмите кнопку «Далее».

ВНИМАНИЕ! Параметры «Технологическая пауза» и «Время охлаждения» не соответствуют своим показателям. Следует считать «Время охлаждения» как «Технологическая пауза» и наоборот. Эта ошибка на данный момент исправляется!

Время прогрева:		сек.
Технологическая пауза:		сек.
Время нарастания давления:		сек.
Температура нагрева:		°C
Время охлаждения:		сек.
Размер первичного валика:		mm
Давление сварки:		Bar

Далее

Назад

На экране «Расчет давления сопротивления» необходимо следовать инструкции, показанной на экране. После расчета давления сопротивления нажмите кнопку «Подтвердить»

Расчет давления сопротивления

→Разведите зажимы

→Зажмите трубу

→Установите регулятор давления на «0»

→Сводите зажимы

→Медленно вращайте регулятор давления

→Дождитесь уверенного движения зажимов

→Нажмите «Подтвердить»

Давление перемещения

>>> Bar

Подтвердить

Назад

На экран «Торцевание и регулировка» следуйте инструкции, показанной на экране.

ВНИМАНИЕ! Кнопки «Подтвердит» и «Назад» не соответствуют своим местам. Следует считать кнопку «Подтвердить» как «Назад» и наоборот. Эта ошибка на данный момент исправляется!

Торцевание и регулировка

- Установите торцеватель
- Произведите торцевание
- Извлеките торцеватель
- Проверьте соосность трубы
- Установите текущее давление до суммарного сварочного давления
- Разведите зажимы
- Установите нагреватель
- Нажмите «Подтвердить»

Суммарное сварочное давление
 Bar

Текущее давление
 Bar

ПОДТВЕРДИТЬ **НАЗАД**

По окончании торцевания и калибровки соосности труб, установите нагревательный элемент и следуйте инструкции на экране.

Образование первичного валика

- Сведите зажимы:
- Достаточная высота первичного валика
- Нажмите «Подтвердить»

Расчетное давление: Bar

t. нагревателя: °C

Текущее давление: Bar

Время: сек.

Подтвердить **ВЫХОД**

По окончании **этапа выравнивания** и образования первичного **валика**, вы переходите на экран прогрева, на котором показана текущая температура нагревателя, текущее давление и необходимое давление прогрева. По истечении текущего времени прогрева, следуйте инструкции.

Прогрев

t,нагревателя:
 °C

Давление прогрева:
 Bar

Текущее давление:
 Bar

Время прогрева: сек.

→ Прогрев закончен

→ Разведите зажимы

→ Извлеките нагреватель

→ Быстро сведите зажимы

ВЫХОД

На следующем экране следует строго соблюсти технологическую паузу, а именно время **извлечения** нагревательного элемента **из зоны сварки** и время сведения зажимов. Это время не должно превышать заданных параметров и должно минимизироваться.

Технологическая пауза

Температура нагревателя:
 °C

Текущее давление:
 Bar

Время: сек.

ВЫХОД

В процессе сварки, если давление сжатия снижается более чем на 10% от требуемого, то необходимо подкачка давления до номинального по таблице сварки.
Блок протоколирования фиксирует самое минимальное давление – 0,3 бар.

Вызов из основного меню команды АРХИВ позволяет просмотреть, удалить накопленные записи или записать их на USB FLASH

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Гарантийный срок протоколера - 12 месяцев со дня его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации.
2. Претензии принимаются только при наличии правильно заполненного гарантийного талона с отметкой о дате продажи и печатью организации, продавшей изделие.
3. Гарантия не распространяется на повреждения, связанные с неправильной эксплуатацией прибора.
4. Гарантийное обслуживание осуществляется сервисным центром VOLL.

115280, Москва, ул. Тюфелева роща, д. 1/25

Телефоны:

+7 (495) 960-85-61

8 (800) 700-83-59 - бесплатный звонок по России

+7 (969) 011-47-20 – сервисный центр

E-mail:

sales@voll.ru

service@voll.ru - сервис