



Электромуфтовый сварочный аппарат

**ТРАССЕР-315Е**

Руководство по эксплуатации



# Правила безопасности.

- Сварка этим аппаратом должна производиться только в условиях, отвечающих требованиям безопасности охраны труда;
- К работе допускается только квалифицированный персонал, который был обучен и аттестован для проведения сварочных работ на подобных аппаратах;
- Не допускайте попадания влаги в устройство или взрывоопасные материалы во избежание несчастных случаев.

**ВАЖНО!** Диапазон диаметров носит информативный характер, так как фитинги одного и того же диаметра, но от разных производителей могут значительно отличаться по требуемой мощности нагрева. Возможность подготовки сварного шва зависит только от сопротивления закладного нагревателя (спирали) внутри фитинга. Во время начала процесса сварки аппарат проверяет возможность создания соответствующего сварного шва в зависимости от сопротивления фитинга и параметров питания. Если эти значения находятся вне нормы, на экране появится соответствующая информация об ошибке. Данная операция безвредна как для фитинга, так и для устройства.

- Во время сварочного процесса оператор не должен оставлять устройство без контроля.
- Поскольку сварочный аппарат работает как источник напряжения, контакт рабочих наконечников между собой недопустим, во избежание короткого замыкания и выхода аппарата из строя.
- Запрещено работать под дождём или в помещении с повышенной влажностью.
- Должен быть подключен к стабилизатору напряжения, когда он питается от генератора. Либо генератор должен иметь собственную стабилизацию выходного напряжения.
- Запрещается использование в легковоспламеняющихся и взрывоопасных помещениях.

## Технические параметры

|                                         |                  |
|-----------------------------------------|------------------|
| Диапазон свариваемых диаметров*, мм     | от Ø 16 до Ø 315 |
| Входное напряжение питания              | ~ 170~ 250В      |
| Частота                                 | 40 ~ 60 Гц       |
| Потребляемая мощность                   | 3,5 кВт          |
| Выходное напряжение                     | - 3~70 В         |
| Выходной ток                            | - 3~ 60 А        |
| Точность вывода                         | ≤ ± 1%           |
| Рабочая температура                     | - 15 ~ 45 гр С   |
| Точность регулировки                    | 0.1В 0.1А        |
| Хранение записей                        | 400              |
| Порт для вывода данных                  | RS232            |
| Размер аппарата (длина, ширина, высота) | 430x220x300 мм   |
| Вес                                     | 10 кг            |

## Описание работы

*Панель управления*



| Кнопка | Имя               | Описание функции                                                                         |
|--------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| OK     | OK                | Проверять/ вводить данные для подтверждения/<br>перейти к следующему окну/ начать сварку |
| ESC    | ESC               | Отмена/ Отмена текущего ввода/ Возвращение к<br>предыдущему окну/ Прерывание сварки      |
| ↑      | Увеличить (Вверх) | Увеличение параметра/ Меню вверх                                                         |
| ↓      | Снижать (Вниз)    | Уменьшение параметра/ Меню вниз                                                          |
| ←      | Левая кнопка      | Быстро левая страница/ Предыдущая запись                                                 |
| →      | Правая кнопка     | Быстро страница справа/ Следующая запись                                                 |

## Описание параметров настройки

| <i>N n/n</i> | <i>Имя параметра</i>                                          | <i>Диапазон параметров</i>                          | <i>Описание</i>                                       |
|--------------|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
| 1.           | Режим работы                                                  | Автоматический                                      | Автоматическое управление выходным напряжением /током |
| 2.           | Режим управления                                              | 0-<br>Постоянное напряжение<br>1-<br>Постоянный ток | Выбор режима                                          |
| 3.           | X – параметр сварки<br>(X=1 ~ 6)<br>(для многошаговой сварки) | 1.0 ~ 110.0 В<br>1.0 ~ 80.0 А                       | Макс 6<br>Точность:<br>0,1В или 0.1А                  |
| 4.           | X - Время сварки по<br>(X=1 ~ 6)<br>(для многошаговой сварки) | 0~ 9999 сек                                         | Мах : 6<br>Точность: 1 сек                            |
| 5.           | Время охлаждения                                              | 0~ 9999 сек                                         | Точность:1 сек                                        |
| 6.           | Номер оператора                                               | 0 ~ 9999                                            | Код оператора                                         |

## Операционные процедуры

### Основные этапы процесса

Установка сварочных параметров - Сварочный процесс - Просмотр записи или печать.

После включения аппарата и загрузки системы на экране появится надпись:

1. Установка параметров (Настройка)
2. Сварка
3. Запись
4. Параметры

**Установка** - Оператор вводит все необходимые сварочные параметры

**Сварка** - Выполнение сварки

**Запись** - Обзор истории сварки или печать при необходимости

**Параметры** - Просмотр установленных параметров

### Режим ручного ввода параметров:



1. После появления на экране приветственной надписи нажмите ОК. Далее стрелками вверх вниз выберите **Настройка** и нажмите ОК, появятся параметры настройки.
2. В строке **01** написано **Автоматический**, его нельзя изменить. В строке **02** выбираем **0** – **Постоянное напряжение** (нажать ОК). В строке **03** выставляем стрелками количество шагов(этапов) сварки (обычно выбираем **1**). В строке **04** включаем **Температурную компенсацию (Вкл.)**. В строке **05** устанавливаем сварочные параметры, которые написаны на фитинге. В строке **06** - время сварки (нажмите ОК). Установите в строке **31** время охлаждения (нажмите ОК) → Нажмите ESC

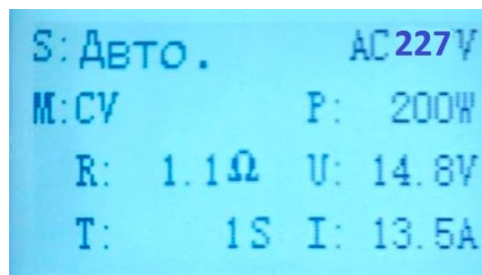
Напряжение  
Время нагрева  
Время остывания



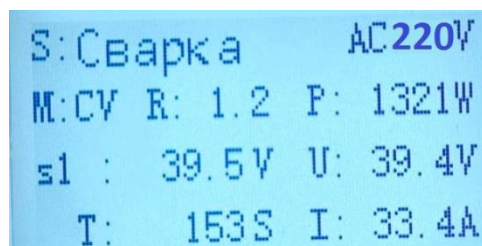
3. Выберите **Сварка**, нажимаем ОК, проверьте, совпадают ли параметры на экране с фактическими параметрами. Убедившись в отсутствии ошибок, нажмите кнопку ОК, чтобы начать сварку.

### Режим сканера:

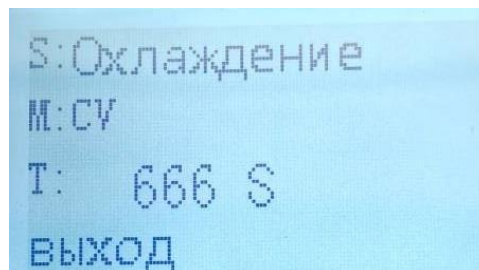
Подключите сканер к аппарату, выбираем режим **Сварка**, нажимаем ОК, сканируем штрих-код на фитинге (сканируем по ширине штрих-кода, чтобы он весь поместился в луч), сканер просигналил о считывании информации, она отобразится на экране,



проверьте правильность и нажмите ОК, сварочный процесс запущен.



После окончания времени на экране нагрев прекратится и начнется этап охлаждения.



Операционная подсказка: во время процесса сварки, если нажать клавишу ESC, сварка будет отменена.

### ***Возможные неисправности:***

*Если в процессе включения сварочного аппарата или работы возникли какие-либо отклонения от нормы, проверьте питание. Сварщики должны быть обучены или иметь практический опыт. Убедившись в исправности аппарата, можно включить и повторить попытку. Если проблема не может быть решена, пожалуйста, свяжитесь с производителем для ее решения!*

| <b><i>N</i></b> | <b><i>Тип неисправности</i></b>       | <b><i>Возможная причина отказа</i></b>                             | <b><i>Решение</i></b>                                   |
|-----------------|---------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| 1.              | <i>Превышение сопротивления</i>       | <i>плохой контакт кабеля, брак фитинга</i>                         | <i>Проверьте кабель или попробуйте заменить фитинги</i> |
| 2.              | <i>Сварка не начинается</i>           | <i>Короткое замыкание, сработала автоматическая система защиты</i> |                                                         |
| 3.              | <i>Вентилятор продолжает работать</i> | <i>Температура сварки слишком высокая</i>                          | <i>Прекратить сварку<br/>ждать<br/>охлаждения</i>       |
| 4.              | <i>Потеря записей</i>                 | <i>Хранилище заполнено, данные автоматически перезаписываются</i>  | <i>Действий не требуется</i>                            |
| 5.              | <i>Невозможно сохранить настройки</i> | <i>Проблема на материнской плате</i>                               | <i>Передать аппарат в сервисный центр</i>               |
| 6.              | <i>Запись ошибки при печати</i>       | <i>Сбой часов материнской платы</i>                                | <i>Передать аппарат в сервисный центр</i>               |

**ООО ПКФ «ЭЛСО», +7 495 225-33-40**

[www.elseo2000.ru](http://www.elseo2000.ru)

[elseo2000@mail.ru](mailto:elseo2000@mail.ru)