



AM65CE
Manual de utilizare

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

CUPRINS	I
MĂSURI DE SIGURANȚĂ	II
SĂNĂTATEA ȘI SIGURANȚA LA LOCUL DE MUNCĂ	ii
PERICOLE ȘI MĂSURILE DE PREVENIRE CE TREBUIE APLICATE	ii
PERICOL DE INCENDIU SAU EXPLOZIE LA LUCRUL IN MEDII GAZOASE	ii
PERICOL DE ELECTROCUTARE	ii
PERICOL DE ARSURI	ii
DOMENIU DE UTILIZARE	1
ÎNTREȚINERE	1
Întreținerea de către utilizator	1
Service	1
INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE	3
Tastatura aparatului	3
Alimentarea aparatului	3
Introducerea codului operatorului	4
Introducerea codului sudurii	4
Confirmarea pregătirii sudurii	3
Atentionarea asupra tensiunii de intrare	Error! Bookmark not defined.
Conectarea fittingului	5
Selectarea sau identificarea timpului de incalzire	6
FUSAMATIC: Modul automat de lucru	4
Modul manual de lucru	5
Probleme ale fittingului	8
Procesul de sudură	8
Renunțarea manuală la proces	9
Incheierea ciclului de sudare	6
MESAJE DE EROARE	10
FACILITĂȚI ALE BAZEI DE DATE	12
Introducere	9
Opțiuni	13
1 - Tipărirea protocolului de sudură (varianta scurtă)	14
2 - Tipărirea protocolului de sudură (varianta completă)	15
3 - Tipărirea tuturor sudurilor reusite	13
4 - Tipărirea tuturor sudurilor nereușite	13
5 - Tipărirea sudurilor selectate	13
6 - Transfer rapid de informații către un calculator	13
7 - Ștergerea tuturor informațiilor	14
8 - Testarea imprimantei	14
PARAMETRI TEHNICI	19
VERIFICAREA ELECTROMAGNETICĂ	17
DREPTURI	20

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

MĂSURI DE SIGURANȚĂ

SĂNĂTATEA ȘI SIGURANȚA LA LOCUL MUNCĂ

Pentru a se asigura sănătatea și siguranța la locul de muncă, trebuie urmate fără abateri instrucțiunile de folosire a aparatului de sudură prin electrofuziune.

Pentru lucrul în siguranță, operatorul trebuie să cunoască temeinic instrucțiunile de utilizare.

FUSION România poate oferi cursuri de pregătire pentru operatori și întreținere regulată a aparatelor oriunde este necesar.

Folosiți doar echipamente fără defecte care au fost bine întreținute și programate.

PERICOLE CE POT APĂREA ȘI MĂSURILE DE PREVENIRE CE TREBUIE APLICATE LA LUCRUL CU ECHIPAMENTUL DE ELECTROFUZIUNE

Dacă e necesar operatorii pot cere asistență înainte de a transporta echipamentul.

PERICOL DE INCENDIU SAU EXPLOZIE LA LUCRUL ÎN MEDII GAZOASE

Acest echipament nu trebuie utilizat în medii cu gaze inflamabile, existând posibilitatea apariției de scânteii produse accidental sau intenționat.

PERICOL DE ELECTROCUTARE

Acest aparat debitează la ieșire 40V curent alternativ. Procedul de sudură nu trebuie început fără o conectare corectă a terminalelor la fittinguri.

Evitați să călcați pe cabluri și asigurați-vă că acestea sunt în stare bună.

Recomandare: Pentru o siguranță suplimentară este recomandat a se utiliza o sursă de alimentare ce are încorporată o protecție adecvată.

PERICOL DE ARSURI

Procesul de sudură prin electrofuziune generează temperaturi mari în fitting. Este recomandată utilizarea unor mănuși termorezistente ca și a unei protecții potrivite pentru ochi.

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

Domeniu de utilizare

Aparatul este destinat sudării prin electrofuziune a fittingurilor.

Întreținere

Întreținerea de către utilizator

Înainte de alimentarea cu energie:

- Asigurați-vă că mufele terminale sunt curate și intacte.
- Verificați vizual să nu fie deteriorate carcasa aparatului, cablul de alimentare, cablul de ieșire și fittingul.
- Asigurați-vă că aparatul a fost corect întreținut și programat.

Nu folosiți niciodată echipament deteriorat.

Nu încercați să deschideți cutia aparatului – nu există piese la care utilizatorul să poată face reparații.

Service

Pentru a asigura lucrul în siguranță și pentru a menține performanțele aparatului în timp, constructorul sau o persoană autorizată trebuie să verifice aparatul anual.

Pentru informații de ordin tehnic contactați dealerul FUSION România SRL Sibiu la nr. de telefon 0269 213140 .

Instrucțiuni de utilizare

Tastatura aparatului

Tastele la care facem referire mai jos sunt doar pentru aparatul AM65CE.

- | | | |
|---------|-------|-------------------------------------|
| • < + > | ↑ | Mutare înainte in cautare caractere |
| • < - > | ↓ | Mutare inapoi in cautare caractere |
| • < 0 > | STOP | Stergere/Inapoi |
| • < 1 > | START | Acceptare |

Alimentarea aparatului

Conectați aparatul la o sursă de energie potrivită (rețea sau generator).
Asigurați-vă că la mufa de ieșire a aparatului este racordat cablul de ieșire.

Ecranul (cu cristale lichide) va arăta ca mai jos timp de cateva secunde.

<p>AM65CE - Fusion Provida AM65CE0001 V10.*</p>

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

Introducerea codului operatorului

Operator code : -----

Introducerea caracterelor :

1. Introduceți primul caracter tastând '+' sau '-' până când pe ecran apare caracterul dorit.
2. Tastati apoi '1' pentru a accepta caracterul și pentru a vă muta pe următorul caracter.
3. Repetați procedura de mai sus pentru a introduce codul operatorului care se dorește.
4. După ce pe ecran apare codul dorit se tastează de 2 ori pe tasta '1' pentru ca aparatul să memoreze codul.
5. Dacă un caracter a fost introdus greșit se tastează '0' pentru a șterge ultimul caracter.

Setul de caractere al aparatului AM65CE este :

0123456789. -+/,#*ABCDEFGHIJKLMN OPQRSTUVWXYZ

Lungimea codului operatorului este de 10 caractere și poate fi utilizat orice caracter din set.

Codul operatorului va fi memorat de către aparat până când alt cod va fi introdus.

Dacă un cod al operatorului a fost memorat din greșeală, se poate reveni întrerupând alimentarea apoi reconectând aparatul.

Introducerea codului sudurii

Job code : -----

Introducerea caracterelor se face urmând etapele de la introducerea codului operatorului.

Lungimea codului sudurii este de 10 caractere și poate fi utilizat orice caracter din set.

Codul sudurii va fi memorat de către aparat până când alt cod va fi introdus.

Dacă un cod al sudurii a fost memorat din greșeală, se poate reveni întrerupând alimentarea apoi reconectând aparatul.

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

Confirmarea pregătirii sudurii

Dupa introducerea codului operatorului si al codului sudurii pe ecran va aparea mesajul urmator:

```
Pipes scraped/clamped ?  
Press '1' when done
```

(Tevile razuite/fixate?; Tastati 1 cand sunteti gata)

Indepărtați stratul de oxid de pe țeavă, fixați țevile conform standardelor apoi apăsați tasta "1" daca tevil a fost razuite si fixate.

Atentionarea asupra tensiunii de intrare

Dupa confirmarea razuirii si fixarii tevilor in fitting, aparatul face o verificare asupra tensiunii de intrare. Daca tensiunea de intrare este in parametrii aparatul va continua fara ca utilizatorul se sesizeze ceva, daca tensiunea nu este in parametrii pe ecran va aparea urmatorul mesaj:

```
Low Input Volts (xxxV)  
Change/Ajust Supply
```

(Tensiune intrare mica; Schimba/Regleaza sursa)

sau

```
High Input Volts (xxxV)  
Change/Ajust Supply
```

(Tensiune intrare mica; Schimba/Regleaza sursa)

Nota: xxxV reprezinta tensiunea masurata.

Sursa de alimentare trebuie schimbata sau reglata. Daca tensiunea este in parametrii pe ecran va aparea:

```
Input Volts OK (xxxV)  
Press '1' to continue
```

Pentru a continua tastati '1'.

Nu este posibil sa continuati daca tensiunea nu este in parametrii.

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

Conectarea fittingului

Aparatul va indica:

Connect fitting...

Conectați fittingul la contactele cablului de ieșire. Capatul roșu al cablului de ieșire va fi conectat la contactul roșu al fittingului, iar capatul negru al cablului la celălalt contact al fittingului. Dacă se conectează incorect fittingul va fi sudat în modul manual.

Selectarea sau identificarea timpului de încălzire

Aparatul AM65CE are posibilitatea de a determina în două moduri timpul de încălzire pentru sudura prin electrofuziune. Primul este cel automat utilizând modul Fusamatic® de recunoaștere a fittingurilor produse doar de FUSION. Al doilea este modul manual în care se introduce manual timpul de încălzire. Modul automat sau manual este determinat de aparat. În timpul determinării modului de lucru pe acran apare :

**Reading fusion time
Please wait...**

FUSAMATIC: Modul automat de lucru

În modul automat aparatul AM65CE verifică dacă fittingul este de tip Fusion, dacă este conectat corect și stabilește timpul de încălzire automat. Este obligatoriu ca terminalul roșu al aparatului să fie conectat la contactul roșu al fittingului iar terminalul negru al cablului la celălalt contact al fittingului.

Când fittingul a fost identificat pe ecranul se va indica timpul de sudare (XXX) ca mai jos:

**Fusion Time - xxx secs
Press '1' to start**

Verificați dacă timpul de sudare este corect detectat de aparat verificând timpul înscris pe fitting. Dacă ecranul arată un timp incorect se recomandă încă o încercare deconectând și apoi reconectând fittingul. Dacă timpul arătat se menține incorect se va trece la modul manual inversând conectarea fittingului la terminalele cablului.

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

Daca timpul de sudare este corect afisat, tastati '1' pentru a incepe ciclul de sudare.

Modul manual de lucru

In modul manual, timpul de sudare poate fi selectat utilizand tastele '+' sau '-'. Timpul se poate alege intre 0 si 999 secunde. Orice valoare sub 10 secunde nu este acceptata. Ecranul va indica timpul selectat ca mai jos :

Enter Manual Time
xxx seconds

Tastand '0' timpul va reveni la valoarea 0.

Daca timpul selectat este cel corect (inscriptonat pe fitting), tastand '1' se accepta aceasta valoare.

Probleme ale fittingului

Daca pe ecranul aparatului apare mesajul de mai jos, exista o problema in recunoasterea timpului de sudare al fittingului. Verificati fittingul si conectarile si daca mesajul reapare pe ecran inlocuiti fittingul sau incercati Modul manual de lucru.

Fitting not recognised
Check/Replace Fitting

(Fiting necunoscut; Verificati/Inlocuiti fittingul)

Procesul de sudură

Cand timpul de sudare a fost selectat si tasta '1' a fost apasata, se aplica tensiune la iesirea aparatului si ecranul va indica timpul ramas (YYY) pentru sudura cu numarul (XXXXX) :

Heating joint XXXXX
Time = YYY seconds

(Incalzire sudura nr.XXXXX; Timp YYY secunde)

Așteptați încheierea ciclului.

Renunțarea manuală la sudare

Ciclul poate fi întrerupt apăsând pe tasta "0" sau deconectând aparatul de la sursa de energie. De asemenea deconectând fittingul de la terminale se va întrerupe procesul. Această metodă nu e recomandată putând să apară arc electric (scântei).

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

ATENȚIE: Deconectând alimentarea sau fittingul se pot produce scântei.

Incheierea ciclului complet

Când procesul de sudare (încălzire) s-a încheiat ecranul va arăta ca mai jos unde nu este indicat timpul de răcire.

AUTOMAT CICLUL DE INCALZIRE
Ciclul de sudare COMPLET
Urmareste timp racire...
Sudura 3

Deconectați fittingul.

Ciclul complet - cu timp de răcire

Când sudura s-a încheiat, ecranul va indica cele de mai jos inclusiv timpul de răcire.

AUTOMAT CICLUL DE INCALZIRE
Ciclul de sudare COMPLET
Timp racire 10 sec
Sudura 3

Așteptați expirarea timpului de răcire, apoi ecranul va arăta:

AUTOMAT CICLUL DE INCALZIRE
Ciclul de sudare COMPLET
DECONNECTATI FITINGUL
Sudura 3

Deconectați fittingul. Procesul poate continua pentru sudura urmatoare reîntorcându-ne la introducerea codului operatorului (dacă acesta e activat).

Mesaje de eroare

În timpul procesului de sudură aparatul verifică întregul ciclu pentru a nu apărea probleme ce pot duce la o sudură de calitate proastă. În eventualitatea apariției unor erori e bine să cunoaștem cauzele și remediile necesare. În tabelul de mai jos sunt prezentate erorile posibile.

Nr.crt.	Mesajul	Motivul	Cauza	Remedierea
1	Eroare de calibrare	Programarea gresită a aparatului	•Greșeală în programare. Aparatul trebuie	Contactați furnizorul

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

			reprogramat.	
2	Tensiune de iesire mare	Tensiunea măsurată la ieșire este mai mare de 40,2V	<ul style="list-style-type: none"> •Tensiune crescută în sursă •Defect de reglaj 	<p>Verificați sursa și corectați tensiunea</p> <p>Contactați furnizorul</p>
3	Tensiune de iesire mica	Tensiunea măsurată la ieșire este mai mică de 38,8V	<ul style="list-style-type: none"> •Tensiune scăzută în sursă •Defect de reglaj 	<p>Verificați sursa și corectați tensiunea</p> <p>Contactați furnizorul</p>
4	Tensiune de iesire mare	Tensiunea măsurată la ieșire este mai mare de 40,2V	<ul style="list-style-type: none"> •Defect în sursă •Defect de reglaj 	<p>Verificați sursa și corectați tensiunea</p> <p>Contactați furnizorul</p>
5	Curent iesire mare	Curentul măsurat este mai mare de 10% decât standard	•Defect în fitting datorită pregătirii greșite a sudurii	Înlocuiți fittingul
6	Curent iesire mic	Curentul măsurat este mai mic de 1,0A	<ul style="list-style-type: none"> •Circuitul fittingului întrerupt •Rezistența marită a fittingului 	<p>Înlocuiți fittingul</p> <p>Încercați alt fitting</p>
7	Curent iesire mare	Curentul de ieșire măsurat este mai mare de 20% decât curentul standard	•Fitting defect	Înlocuiți fittingul
8	Ceasul defect	Eroare în verificarea timpului dintre timpul ceasului și timpul procesorului	•Defect intern al aparatului	Contactați furnizorul pentru reparații
9	Sursa instabila	Zgomot în funcționare	<ul style="list-style-type: none"> •Sursa defectă •Defect al aparatului 	<p>Încercați o altă sursă de energie</p> <p>Contactați furnizorul</p>
10	'0' tastat	Operatorul a apăsă pe tasta "0" pentru a întrerupe ciclul	•Intervenția operatorului	Nu apăsați pe "0" în timpul procesului
11	Fitting incorect	Tip de fitting necorespunzător	<ul style="list-style-type: none"> •Fitting necorespunzător •Cod de bare greșit 	<p>Folosiți un fitting corespunzător</p> <p>Folosiți un cod de bare corespunzător</p>
12	Eroare in baza de date	Defect în memorie în baza de date	<ul style="list-style-type: none"> •Memoria nu e ștersă •Memoria defectă 	<p>Ștergeți baza de date și încercați din nou</p> <p>Contactați furnizorul</p>
13	Eroare sursa alimentare	O eroare de alimentare a fost detectată în timpul ciclului	<p>Alimentarea întreruptă</p> <p>•Generator fără combustibil</p>	<p>Nu întrerupeți alimentarea</p> <p>Realimentați generatorul</p>
14	'0' tastat in timpul RACIRII	Tasta "0" a fost apăsată în timpul ciclului de răcire	•Tasta "0" a fost acționată manual	Nu apăsați pe "0"
15	Deconectat in timpul racirii	Fittingul a fost deconectat în timpul ciclului de răcire	•Fiting deconectat	Nu deconectați fittingul
16	COD DE BARE INCORECT [1]	Eroare a codului de bare	•Cod de bare greșit	<p>Repetăți citirea codului</p> <p>Folosiți alt fitting</p>

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

			<ul style="list-style-type: none"> •Citire greșită a codului de bare 	
17	COD DE BARE INCORECT [2]	Eroare a codului de bare	<ul style="list-style-type: none"> •Cod de bare greșit •Tip greșit de cod de bare 	<p>Repetăți citirea codului Folosiți alt fitting</p>
18	FITING INCORECT	Fittingul și codul de bare nu se potrivesc	<ul style="list-style-type: none"> •Fitting greșit •Cod de bare greșit 	<p>Repetăți citirea codului Folosiți alt fitting</p>
19	Temperatura internă prea mare	Temperatura internă >70°C	<ul style="list-style-type: none"> •Aparat lăsat în soare •Suprasolicitare a aparatului •Aparat defect 	<p>Asezați aparatul la umbră Lăsați aparatul să se răcească Contactați furnizorul</p>
20	Eroare ceas	Eroare în coordonarea timpului ceasului cu timpul procesorului	<ul style="list-style-type: none"> •Defecte în aparat 	<p>Contactați furnizorul pentru reparații</p>

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

Meniuri de operare

Este timpul pentru prezentarea meniului. E cunoscut că meniul este o fereastră ce poate fi accesată.

Ecranul de mai jos arată un meniu pentru informații.

```
Optiunile bazei de date

<1.>Tiparire toate sudurile (pe scurt)
 2. Tiparire toate sudurile (complet)
```

Existența unui meniu este arătată de simbolul "< >".

Pentru a accesa meniul se folosesc următoarele taste de pe interfața aparatului.

- '+' trece la următoarea comandă
- '-' trece la comanda anterioară
- '1' accesează meniul
- '0' iesire din meniu

O 'fereastră' poate avea maximum trei meniuri. Selectarea meniurilor se face apăsând pe tastele '+' și '-'. De exemplu dacă avem fereastra de mai sus și se apasă tasta '+', vom avea fereastra de mai jos.

```
Optiunile bazei de date

1. Tiparire toate sudurile (pe scurt)
<2.>Tiparire toate sudurile (complet)
 3. tiparire suduri corecte
```

Facilități ale bazei de date

Introducere

Aparatul AM85 poate stoca informații despre mai mult de 800 suduri. Pentru fiecare sudură executată, fie că e completă sau incompletă, o înregistrare a sudurii este automat stocată.

Când baza de date este plină, înainte de a efectua o sudură va apărea mesajul de mai jos.

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

ATENȚIE! Continuând se va șterge sudura cea mai veche.

Tastati '1' pentru a continua

Baza de date funcționează alocând niște zone fiecărei înregistrări. Apăsând tasta '1' la mesajul de mai sus se va șterge zona celei mai vechi suduri pentru a se elibera spațiu pentru sudura cea mai nouă. Pentru a nu șterge înregistrări care ar putea fi importante este indicat să tipărim informațiile sau să transferăm informațiile pe un computer folosind un soft special al companiei FUSION.

Opțiuni

Funcțiile bazei de date pot fi accesate conectând o imprimantă a firmei Fusion la aparat și tipărind sau cu programul Data Transfer versiunea 2.0 sau mai mare, conectând AM85 la un computer. Baza de date nu poate fi accesată în timpul procesului de sudare.

Opțiunile bazei de date

<1.>Tiparire toate sudurile (pe scurt)
2. Tiparire toate sudurile (complet)

Meniurile bazei de date disponibile sunt:

1. Tipărire toate sudurile (varianta scurta)
2. Tipărire toate sudurile (varianta completă)
3. Tipărire suduri corecte
4. Tipărire suduri incorecte
5. Tipărire suduri selectate
6. Transferare baza de date
7. Ștergere baza de date
8. Test imprimanta

Orice raport tipărit poate fi întrerupt apăsând pe tasta '0' a interfeței aparatului.

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

1 – Tiparirea protocolului de sudură (varianta scurtă)

Selectând această funcție se vor tipări rapoarte despre toate sudurile din baza de date, rapoarte fără informații despre evoluția în timp a parametrilor (tensiune de intrare, tensiune de ieșire, curent de ieșire, energia degajată). Aceste rapoarte vor arăta ca mai jos. Această funcție de tipărire trebuie accesată cu imprimanta conectată la aparatul AM85. Lista va începe cu cea mai nouă sudură. Ecranul va indica cele de mai jos:

Tiparire toate sudurile (pe scurt)

De la: 10 Pana la: 1

Tiparire sudura 10

Asteptati va rog...

PROTOCOL SUDURA ELECTROFUZIUNE

Seria aparatului: AMB85CE0001 [V1.2]

Data: 14/06/97 Ora: 09:59:15

Temp. mediului: 24.5 Deg C

Sudura nr.: 2

Rezistenta: 1.387 Ohms

Timp sudare corect: 20 seconds

Tip sudare real: 20.0 seconds

Energia realizata: 20.324 kJ

SUDURA: CORECTA

Proiectat si construit de:

FUSION GROUP PLC, UK

Phone: +44 (0)1246 260111

Fax: +44 (0)1246 450472

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

2 – Tipărirea protocolului de sudură (varianta completă)

Selectând această funcție se vor tipări toate rapoartele existente în baza de date rapoarte ce vor cuprinde și informații despre evoluția în timp a parametrilor (tensiune de intrare,tensiune de ieșire,curent de ieșire,energia degajată). Aceste rapoarte vor arăta ca mai jos. Această funcție de tipărire trebuie accesată cu imprimanta conectată la aparatul AM85. Lista va începe cu cea mai nouă sudură. Ecranul va indica cele de mai jos:

```
Tiparire toate sudurile (pe scurt)

De la: 10   Pana la: 1

Tiparire sudura 10
Asteptati va rog
```

```
PROTOCOL SUDURA ELECTROFUZIUNE

Seria aparatului:  AMB85CE0001   [V1.2]

Data: 14/06/97   Ora: 09:59:15

Temp.mediului:      24.5 Deg C

Sudura nr.:         2
Rezistenta:         1.387 Ohms
Timp sudare corect: 20 seconds
Tip sudare real:    20.0 seconds
Energia realizata:  20.324 kJ

SUDURA:            CORECTA

-----PARAMETRII SUDURII-----
      Tensiune Tensiune Curent  Energie
Timp Intrare  Iesire   Iesire  Iesire
(S)          (V)      (V)     (A)     (kJ)
-----
1.0          220      34.4    9.4     0.1
2.1          220      39.4    20.2    0.8
4.1          220      39.4    26.6    2.7
6.0          220      39.4    28.0    4.8
8.1          220      39.5    28.2    7.1
10.1         220      39.5    28.3    9.3
12.1         220      39.5    28.2    11.5
14.0         220      39.5    28.2    13.7
16.1         220      39.5    28.2    16.0
18.0         220      39.5    28.2    18.2
20.0         220      39.5    28.1    20.3
-----

Proiectat si construit de:
FUSION GROUP PLC, UK
Phone: +44 (0)1246 260111
Fax:   +44 (0)1246 450472
```

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

3 – Tipărirea tuturor sudurilor reușite

Această funcție va tipări toate sudurile complete existente în baza de date inclusiv informații despre evoluția în timp a parametrilor. Lista va începe cu cea mai nouă sudură.

4 – Tipărirea tuturor sudurilor incomplete

Această funcție va tipări toate sudurile incomplete existente în baza de date inclusiv informații despre evoluția în timp a parametrilor. Lista va începe cu cea mai nouă sudură.

5 – Tipărirea informațiilor selectate

Această funcție da posibilitatea alegerii rapoartelor de tipărit. Fiecare raport conține și evoluția în timp a parametrilor. Rapoartele se vor alege după cum urmează:

Tiparire suduri selectate	
De la :	XXX
Pana la:	YYY
Tiparire sudura 10 Va rog asteptati...	

Valoarea de start se alege utilizând tastele '+' și '-' pentru a crește sau descrește valoarea. Apăsând pe '1' validăm valoarea de start. De exemplu valoarea de start a înregistrărilor va fi (XXX) iar valoarea de sfârșit va fi (YYY). De reținut că valoarea XXX este numărul celei mai noi suduri iar valoarea YYY este numărul sudurii mai vechi din baza de date. Lista va începe cu cea mai nouă sudură.

6 – TRANSFER RAPID DE INFORMATII (FAST DATA TRANSFER)

Această funcție dă posibilitatea conținutului bazei de date să fie transferat pe un computer cu ajutorul softului Data Transfer al Companiei Fusion. Pentru a transfera informațiile urmați procedura de mai jos:

1. Accesați softul de transfer de pe computer. Pentru instalarea softului și lucrul cu el studiați Help-ul programului Data Transfer 2.0.
2. Alimentați AM85 și conectați computerul la aparatul AM85 utilizând un cablu de comunicații (furnizat odată cu softul Data Transfer Version 2.0 sau mai mare). Asigurați-vă că AM85 arată meniul bazei de date.
3. Selectați funcția 'Receive' din meniul computerului.
4. Selectați aparatul 'AM85CE'.
5. Verificați dacă funcția 'Fast Transfer' este activată.
6. Selectați funcția potrivită pentru a deschide un fișier existent sau pentru a crea un fișier nou.
7. Apăsați pe 'OK'.

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

8. Activați AM85 'Fast Data Transfer' din meniu.

Monitorul computerului și ecranul aparatului AM85 vor arăta că informațiile se transferă.

7 – Ștergerea bazei de date(Erase database)

Această funcție șterge toate informațiile din baza de date. Odată șterse aceste informații nu mai pot fi recuperate.

```
STERGERE BAZA DATE
Sunteti sigur?

'0'=NU  '1'=DA
```

Confirmarea ștergerii se face apăsând pe tasta '1'. Tasta '0' se folosește dacă renunțăm la ștergere.

În timpul ștergerii ecranul va arăta ca mai jos:

```
Stergere baza date
Va rog asteptati...
```

Important: Această funcție trebuie folosită când informațiile din baza de date a aparatului au fost tipărite sau transferate pe un computer.

8 – TESTAREA IMPRIMANTEI

Această funcție face un test imprimantei.

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

Funcția de Supervizare

Această funcție poate fi accesată apăsând simultan pe tastele '+' și '-' imediat după pornirea aparatului.

Pe ecran va apărea:

```
MOD SUPERVIZOR

< 1.> Reglare ceas
  2. Lungime cod operator
```

Meniul funcției Supervisor conține următoarele opțiuni:

1 – Programarea ceasului

Această opțiune permite reglarea ceasului. Uurmați pașii prezentați mai jos pentru a regla ceasul.

Apăsați pe '1'. Ecranul va arăta ca mai jos:

```
Ceas in timp real
Ora: 12:34.56
Data: 01/02/98

Tastati '1' pentru reglare
```

Apăsați pe '1' din nou, apoi urmați prompterul pentru a regla ora, minutele, etc. folosind tastele '+' și '-'.

2 – Modificarea codului operatorului

Această opțiune permite modificarea lungimii codului operatorului. Apăsând pe tasta '1' accesați funcția modificare, apoi folosiți tastele '+' și '-' pentru a selecta lungimea dorită. Apăsați pe '1' pentru a valida modificarea.

3 – Modificarea codului sudurii

Această opțiune dă posibilitatea modificării lungimii codului de lucru. Apăsați pe tasta '1' pentru a accesa funcția modificare, apoi folosind tastele '+' și '-' pentru a selecta lungimea dorită.

4 – Funcția 'Engineer'

Această opțiune poate fi utilizată doar de un inginer de service calificat al Companiei Fusion.

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

PARAMETRI TEHNICI

Mărime		Valoare	Unitate de măsură
Tensiunea de alimentare	110V	97-135	Vca
	220V	195-290	Vca
Putere maximă generator		2.5	kVA
Tensiune de ieșire		10~50	Vca
Curent de ieșire	Maxim la 40V ieșire	60	A
Temperatura de lucru	Minimă	-10	° C
	Maximă	+40	° C
Temperatura depozitare	Minimă	-15	° C
	Maximă	+45	° C
Grad de protecție		IP54	
Moduri de funcționare	Fusamatic®	(20 la 900)	Seconds
	Manual	1 la 999	Seconds
	Cod de bare	10~50	V
Baza de date	Capacitate	Peste 800	Inregistrari
	Stocare	Data Socket	
	Durata de viața	>10	Ani
Transmisia la imprimantă	Viteza	1200	Baud
	Paritate	Nu	
	Biți de informație	8	
	Biți de stop	1	
Transfer rapid de Informații	Existență	Da	
Ceas	Durată de viață	>5	Ani
	Parametri	Data Timp	
Verificarea procesului	Tensiunea de ieșire	Da	
	Curentul de ieșire	Da	
Ecranul	Dimensiuni	128 x 64	Pixeli
	Culoare fond	Verde	
Greutate aparat		21.5	Kg
Dimensiuni aparat	Lățime	475	Mm
	Grosime	375	Mm

AM86CE aparat de sudură prin electrofuziune

Instrucțiuni de utilizare

	Înălțime	265	Mm
Cablul de ieșire	Lungime	4	M
	Greutate	1,75	Kg
Cablul de intrare	Lungime	10	M

Compatibilitate electromagnetica

Acest echipament a fost proiectat, fabricat și testat pentru a îndeplini standardele IEC 801.

Drepturi

Datorită politicii FUSION de continuă dezvoltare și îmbunătățire a produselor, ne rezervăm dreptul de a modifica aceste produse fără un anunț în prealabil.