



Q-Box Instruțiuni de operare Manual



www.fusionprovida.com

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

Cuprins

1 INSTRUCIUNI DE SIGURANTA	1
1.1 MASURILE DE PRECAUTIE CARE TREBUIE LUATE ATUNCI CIND OPERAM CU APARATUL DE SUDURA PRIN ELECTROFUZIUNE Q-Box.	1
1.2 RISCURI DE INCENDIU SAU EXPLOZIE IN MEDII GAZOASE	1
1.3 RISCURI DE SOCURI ELECTRICE	1
1.4 RISCURI DE ARSURI	1
2 SA FACEM CUNOSTINTA CU Q-BOX	2
3 INSTRUCIUNI RAPIDE PENTRU A EFECTUA O SUDURA	3
4 SCOPUL OPERARII	4
5 INTRETINERE	4
5.1 Intretinerea operatorului	4
5.2 Service	4
6 MANUAL PENTRU INTRODUCERE DATE	5
6.1 Introducerea caracterelor pe ecran	5
7 BARA DE STARE	5
7.1 Bara de stare standard	6
7.2 Copie de siguranta pe cardul de memorie	6
7.3 Transmiterea datelor catre PC	6
7.4 Transmiterea datelor de dispozitivul de memorie USB	6
7.5 Tiparirea inregistrarii despre sudura	7
7.6 Transmiterea datelor catre Minitran	7
8 OPERAREA GENERALA	8
8.1 Secventa de pornire	8
8.2 Mesaje de avertizare	8
8.2.1 Intreruperea (electrica a) ciclului de sudura	8
8.2.2 Dezactivarea parolei "Sudura doar la 110v"	9
8.2.3 Alarma de service	9
8.2.4 Supraincalzirea	10
8.2.5 Introcerea datelor de urmarire	10
9 INTRODUCEREA DE INFORMATII	10
9.1 Mesaje de informare pentru introducerea datelor pe ecran	11
10 ECRANUL CU INFORMATII DESPRE FITING	12
10.1 Moduri de operare	12
10.2 Conectarea fittingului	13
10.3 Selectarea timpului de sudura sau identificarea	13
10.4 FUSAMATIC: Modul automat	13
10.5 Manual	13
10.5.1 Editarea voltajui target (Numai cu cititorul de coduri de bare)	14
10.5.2 Editarea target-ului de timp	14

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

10.6	MODUL COD DE BARE (Numai cu cititorul de coduri de bare)	15
10.6.1	Informatii care apar pe ecranul unitatii cititorului de coduri de bare	16
10.7	Inceputul ciclului de incalzire	16
10.8	Ciclul de incalzire	17
10.9	Abandonul manual al ciclului	17
10.10	Sfirsitul ciclului - Fara ciclu de racire/Dezactivarea timpului de racire	17
10.11	Sfirsitul ciclului - Cu ciclu de racire (Numai cu cititorul de coduri de bare)	18
10.12	Sfirsitul ciclului – Cu "stopwatch" (numai pentru 110v)	18
11	MESAJE DE EROARE	20
12	MENIUL DE OPERARE	22
13	AJUSTAREA CONTRASTULUI ECRANULUI (OPTIUNEA 00 DIN MENIU)	
14	SELECTAREA LIMBII (OPTIUNEA 01 DIN MENIU)	22
15	REVIZUIREA INREGISTRARILOR SUDURILOR (OPTIUNEA 02DIN MENIU) SI TIPARIREA INREGISTRARILOR SUDURILOR (OPTION 03 DIN MENIU)	23
15.1	Transmiterea informatiilor la	23
15.1.1	Ecran	23
15.1.2	Imprimanta	23
15.1.3	Dispozitivul USB	23
15.1.4	Calculator	23
15.2	Selectarea inregistrarilor revizuire/ tiparire	23
15.2.1	Ultima sudura	24
15.2.2	Toate sudurile	24
15.2.3	Gama de suduri	24
15.2.4	Toate Complete	24
15.2.5	Toate incomplete	24
15.2.6	Criterii de potrivire	24
15.3	Transmiterea datelor revizuire/tiparire	25
16	TRANSFERAREA RAPIDA A DATELOR (OPTIUNEA 04 DIN MENIU)	25
16.1	Transmiterea la	26
16.1.1	Dispozitivul USB	26
16.1.2	Minitran	26
16.1.3	Calculator	26
16.2	Selectarea inregistrarilor transferurilor de date	26
16.2.1	Cele mai noi suduri	27
16.2.2	Toate sudurile	27
16.2.3	Gama de suduri	27
16.2.4	Ultima sudura	27
16.3	Transmiterea transferului de date	27
17	VARIABLE DE SISTEM (OPTIUNEA 05 DIN MENIU)	27
18	SPECIFICATII	29
19	DREPTURI	30
20	ACCESORII	30
21	ADAUGIRI	30

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

ADAUGIREA A. MANUALUL Q-BOX DE INTRODUCERE	A
CARACTERELOR	31
A.1 Setul de caractere cifra	31
A.2 Setul de fonturi ABC	31
A.2.1 Caractere scriere litere mari (capitale)	31
A.2.2 Cractere scriere litere mici	31
A.3 Rusa	31
A.3.1 Caractere scriere litere mari (capitale)	31
A.3.2 Caractere scriere litere mici	32
A.4 Japoneza	32
A.4.1 Caractere scriere litere mari (capitale)	32
A.4.2 Caractere scriere litere mici	32
A.5 Simboluri	32
ADAUGIREA B. CONFIGURAREA SCANERULUI	33

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

1 INSTRUCIUNI DE SIGURANTA

Aceste instructiuni de operare trebuie urmate pentru a asigura siguranta operarii cu Aparatele de sudura prin electrofuziune iar operatorii trebuie sa fie foarte familiarizati cu acestea.

“Fusion Provida Limited” poate oferi trainingul de baza si mentenanta acolo unde se cere.

Folositi doar echipament perfect functional care a fost corect mentinut si calibrat.

1.1 PRECAUTIILE CARE TREBUIE LUATE ATUNCI CIND SE LUCREAZA CU UN APARAT DE SUDURA PRIN ELECTROFUZIUNE.

Acolo unde este necesar, angajatii sunt rugati sa ceara asistenta inainte de transportarea, mutarea sau ridicarea acestui echipament.

1.2 RISCUL DE INCENDIU SAU EXPLOZIE IN MEDII GAZOASE

Nu folositi acest echipament in medii gazoase sau cu materiale combustibile.

1.3 RISCUL DE SOC ELECTRIC

Acest echipament da pina la 48V AC pe cablul conector de iesire. Sursa de energie nu trebuie pornita fara conectarea corecta a tipulului de fitting.

Evitati sa va plimbati sau sa stati pe cabluri si asigurati-va ca acestea sunt sigur conectate.

Recomandare: Pentru o siguranta suplimentara este recomandat ca unitatea sa fie conectata la o sursa de energie care are o protectie compatibila (ca de exemplu RCD).

1.4 RISCUL DE ARDERE

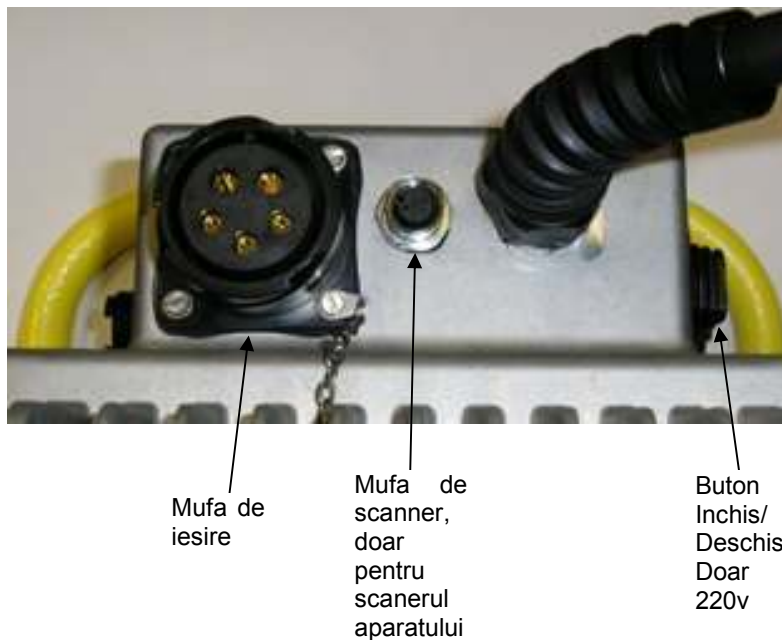
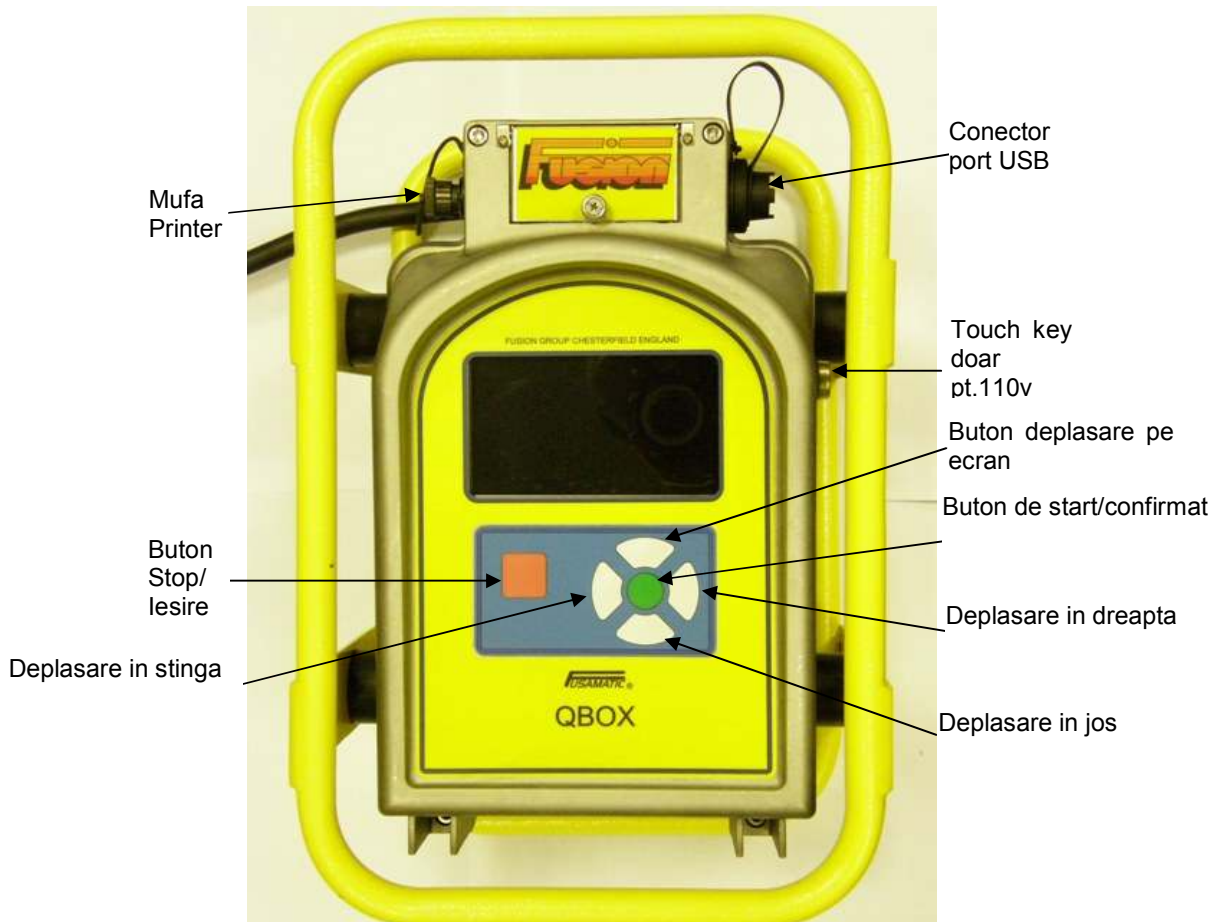
Procesul de sudura prin electrofuziune genereaza caldura in fitting. Folosirea manusilor rezistente la caldura este puternic recomandata, deasemenea este potrivita si o protectie adecvata a ochilor.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

2 Sa facem cunostinta cu Q-Box

Q-Box-ul este prezentat in detaliu in ilustratiile de mai jos.



Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

3 Instructiuni rapide pentru a efectua o sudura

1. Dupa deschiderea aparatului, logo-ul companiei va fi vizibil pentru 5 secunde.
2. Urmatorul ecran este ecranul de informare si cere date despre operator, locatie, campuri optionale, proiect si informatii numerice despre proiect care se cer introduse daca este necesar. Daca nu este necesara introducerea informatiilor, treceti la operatiunea 4.
3. Pentru a introduce informatii, apasati butonul verde pentru a face posibila introducerea de caractere. Folositi butoanele argintii de scroll ca sa puteti selecta caracterele si apoi apasati butonul verde pentru a putea selecta caracterul dorit. Pentru a sterge folositi simbolul ← iar pentru a confirma, folositi simbolul ↵.
4. Conectati cablul de iesire a aparatului la fitting (daca fittingul este de tipul Fusamatic, conectati cablul rosu la pinul rosu al fittingului).
5. Apasati butonul verde ca sa confirmati ca teava a fost razuita si fixata.
6. Apoi apasati butonul verde ca sa continuati.
7. Urmatorul ecran este cel cu informatii despre fitting si cere detalii despre componenta lotului precum si detalii despre fitting care sa fie introduse daca este necesar. Folositi optiunea 3 pentru a introduce informatia.
8. Pentru a incepe operatiunea de sudura, este nevoie sa:
 - a. **Modul automat** – sa verificam si sa confirmam timpul de sudura.
 - b. **Modul manual** – sa introducem manual timpul de sudura care poate fi accesat folosind butonul verde.
 - c. **Cititorul de codul de bare** sa scanam codul de bare, sa verificam si sa confirmam informatiile despre sudura.
9. Daca folosim cronometrul, acesta va porni atunci cind fittingul a fost deja sudat pentru a arata de cit timp a fost nevoie pentru ca fittingul sa se raceasca. Pentru a opri cronometrul, apasati pe butonul rosu sau deconectati cablul aparatului de la fitting.
10. Dupa ce ati deconectat fittingul, ecranul de informatii va aparea din nou.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

4 Scopul operatiunii

Acest aparat este destinat doar pentru a fi folosit la sudura fittingurilor electrosudabile.

5 Intretinerea

5.1 Ghid intretinere aparat

Înainte de a conecta unitatea la o sursă de energie sau la fitting, asigurați-vă întotdeauna ca:

- Conectorii cablurilor sunt curățați și în bună stare de funcționare.
- Inspectați vizual etanșeitatea/ închiderea unității de control, cablul de intrare și pe cel de ieșire din acesta precum și fittingul, dacă sunt în bună stare.
- Căștile de cod de bare este conectat la cablul de ieșire (NU conectați după ce sursa de energie a fost pornită).
- Unitatea a fost menținută în bune condiții și calibrată.

Nu folosiți niciodată unitatea dacă observați că nu este etansă sau cablurile sunt lovite.

Nu încercați să deschideți partea sigilată – nu sunt părți la care să se poată face reparații înăuntru.

Nota: Cablul poate fi înlocuit urmând următoarele proceduri.

1. Fiti siguri că aparatul este deconectat de la sursa de curent.
2. Desurubati conectorii cablului (în sens invers acelor de ceasornic).
3. Scoateți pinul de recunoaștere doar în capatul roșu.
4. Înlocuiți pinul doar la capatul roșu.
5. Înlocuiți conectorul terminal asigurându-vă că este etansat

5.2 Service

Ca să vă asigurați că siguranța operațiilor și performanța lor sunt menținute, atît fabricantul cit și un agent de atelier de service autorizat, trebuie să verifice produsul la intervale nu mai lungi de 12 luni. Oricum, noi am recomanda aceasta ca pe o bună practică de intervale de service care să fie făcute la 6 luni și care să asigure un optim de performanță.

Pentru informații tehnice, contactați fabricantul, Fusion Provida Limited la numărul de telefon +44 1246 260111 sau cel mai apropiat contact de service.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

6 Manual de introducere date

Manualul de introducere date este necesar in anumite momente in timpul diferitelor operatiuni facute cu aparatul.

6.1 Introducerea caracterelor pe ecran

Aparatul poate fi operat numai de la tastatura ecranului de pe fata aparatului. Caracterele pot fi introduse folosind butoanele: sus, stinga si dreapta ca sa supralumineze caracterul necesar. Fiecare caracter poate fi confirmat apasind butonul verde.

Aceasta operatie poate fi repetata pentru pina la 30 de caractere.

Operator de editare									
A	B	C	D	E	F	1	2	3	↵
G	H	I	J	K	L	4	5	6	←
M	N	O	P	Q	R	7	8	9	↻
S	T	U	V	W	X	.	0	.	↻
Y	Z					⏏	+	-	⏏

- ⏏ Caracterul "Spatiu".
- ↵ Confirma caracterele introduse si iese din ecranul de introducere.
- ← Sterge caracterul selectat.
- ↻ Schimba caracterele din mici in mari si invers.
- ↻ Permite cursorului sa se miste de-a lungul caracterelor pentru ca acestea sa fie introduse sau editate.
- ⏏ Schimba setul de fonturi care este folosit.

Cind setam alfabetul sau setul de caractere Japonez, daca butonul verde este tinut apasat pentru cel putin 2 secunde, vor mai fi aratate si alte caractere.

Cind se doreste sa se introduca doar un numar, atunci doar caracterele numar trebuie supraluminate.

Pentru seturi de caractere complete, cautati in Anexa A.

7 Bara de stare

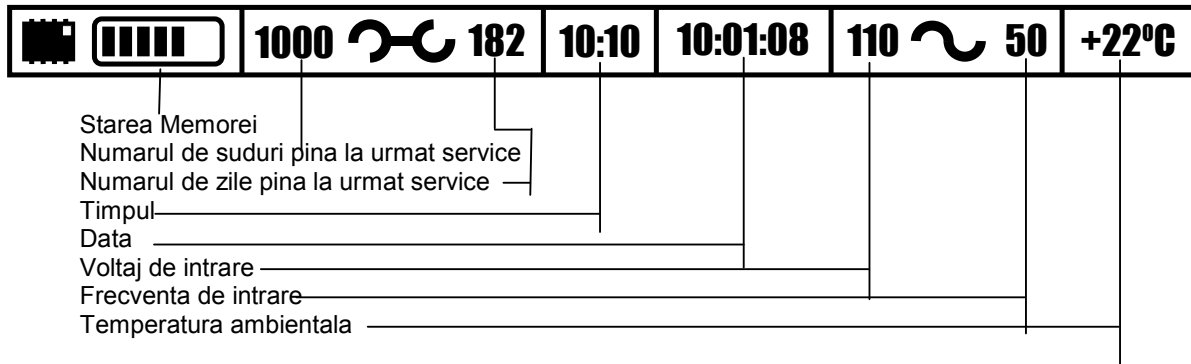
Bara de stare apare in partea de jos a celor mai multe dintre ecrane, aratind informatii in timpul perioadei de service si a perioadei de introducere de date.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune Instrucțiuni de operare

Fiecare bara de stare a memoriei indica aproximativ 80 de inregistrari de suduri.

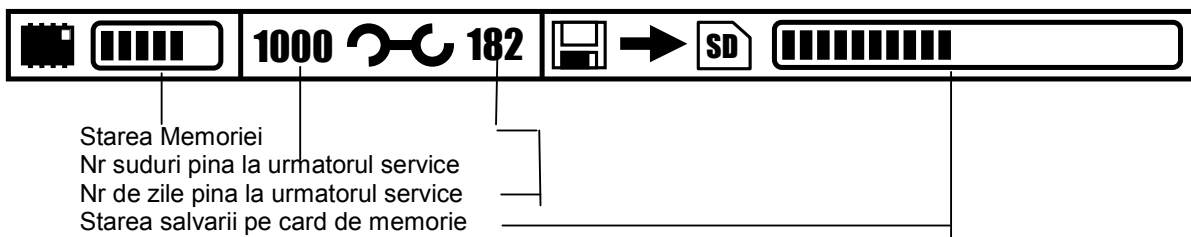
7.1 *Bara de stare standard*

Aceasta bara de stare, apare atunci cind introducem informatii, corelind datele cu operatiile



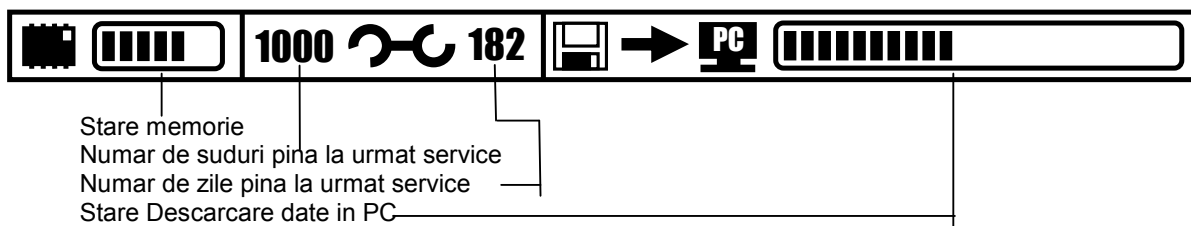
7.2 *Salvarea de inregistrari pe cardul de memorie*

Aceasta bara de stare arata efectuarea salvararii pe cardul de memorie atunci cind sudura este completa.



7.3 *Trimiterea datelor catre PC*

Aceasta bara de stare apare cind se trimit date catre calculator (pentru re-vederea inregistrarilor sudurilor, printarea inregistrarilor sudurilor si a transferurilor rapide de date).



7.4 *Trimitere date pe dispozitivul de memorie USB*

Aceasta bara de stare apare atunci cind se trimit date catre dispozitivul de memorie USB (pentru re-vederea inregistrarilor sudurilor, printarea inregistrarilor sudurilor si a transferurilor rapide de date).

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune Instrucțiuni de operare



Stare memorie
Numar de suduri pina la urmat service
Numar de zile pina la urmat service
Stare descarcare date in USB

7.5 Tiparire inregistrari despre suduri

Aceasta bara de stare apare atunci cind se trimit date la imprimanta (pentru re-vederea inregistrarilor sudurilor, printarea inregistrarilor sudurilor si a transferurilor rapide de date).



Stare memorie
Numar de suduri pina la urmat service
Numar de zila pina la urmat service
Stare imprimanta

7.6 Trimitere date catre Minitran

Aceasta bara de stare apare atunci cind se trimit date catre Minitran (in modul transfer rapid de date).



Stare memorie
Numar de suduri pina la urmat service
Numar de zile pina la urmat service
Stare descarcare pe Minitran

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

8 Operatiuni generale

8.1 Secventa de pornire

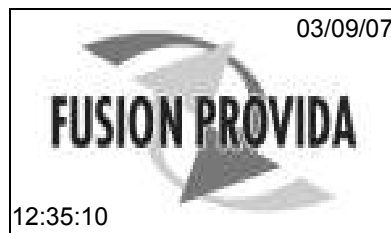
Asigurati-va ca, conexiunile/ cablurile de intrare si iesire sunt scoase afara cu totul. Asigurati-va ca conectorul de iesire pentru electrofuziune este conectat la mufa de iesire a unitatii de control.

Doar dispozitivele de citire a codurilor de bare sa fie conectate in mufa de cititor de cod de bare in unitatea la care se conecteaza cititorul/ scannerul.

Conectati unitatea de control la o sursa de energie compatibila (retea sau generator).

Doar 220v: Asigurati-va ca butonul de pornit/oprit este apasat pe pozitia "pornit". Daca aparatul este deschis, ledul se aprinde, aceasta indicand ca aparatul este conectat la o sursa de current.

Pe ecranul LCD (Liquid Crystal Display) apare urmatoarea imagine pentru aproximativ 5 secunde insotita de un scurt semnal auditiv.

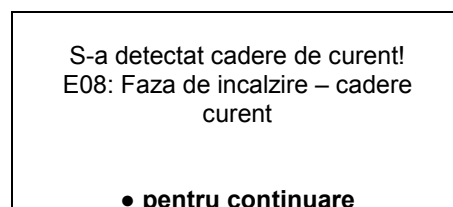


Doar 110v: Daca blocarea este activata, aparatul va fi inoperabil pina cind va fi deblocat prin apasarea tastelor necesare. Pe ecran va aparea prompterul intermitent pina cind o tasta valida va fi apasata pe tastatura de pe partea laterala a aparatului. Dupa ce tasta a fost apasata, informatia introdusa in aparat va aparea pe ecran. Daca a fost apasata o tasta gresita, aparatul va stepta pina cind va fi introdusa tasta corecta. Daca butonul verde este apasat, meniul operator va aparea pe ecran, va rugam sa re-vedeti sectiunea despre meniul operator.

8.2 Mesaje de avertizare

La deschiderea aparatului anumite mesaje de avertizare ar putea aparea pe ecran. Acestea sunt:

8.2.1 Intrerupere alimentare current - Ciclul de sudura intrerupt



Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

Daca ciclul de sudura a fost intrerupt din cauza unei pauze de alimentare de la sursa de curent, va aparea pe ecran mesajul de mai sus. Mesajul va aparea in mod repetat la conectarea la sursa de curent, atita timp pina cind va fi apasat butonul verde.

8.2.2 Doar 110v cu optiunea “sudura blocata” activata

Daca a fost activate optiunea “sudura blocata”, operatorul va fi instruit sa-si contacteze supervizorul in cazul in care sudura s-a facut incomplet.

Daca sudura a fost incompleta, un mesaj ce va aparea pe ecran, va atrage atentia operatorului sa-si contacteze supervizorul. Odata cu acest mesaj, un cod de litere de la A la Z va aparea pe ecran, impreuna cu numarul alocat sudurii nereusite. Operatorului I se cere sa ii dea supervizorului sau codul format din litera si numarul, alocate sudurii nereusite.

Apoi supervizorul ii va da un cod de raspuns care va fi introdus de catre operator.

Da se va introduce codul in mod gresit, un nou cad format din litere si cifre va fi generat iar operatorul va trebui sa ceara un nou cod de raspuns. Daca codul este introdus corect, sudura este deblocata iar aparatul poate sa faca urmatoarea sudura.

Inchiderea aparatului nu bypaseaza testul de “sudura blocata”, asa ca operatorul nu va putea merge mai departe fara obtinerea si introducerea codului de raspuns corect.

Daca sudura este considerate a fi completa, aparatul va merge mai departe la urmatoarea sudura.

Daca optiunea “sudura blocata” este dezactivata softul va ignora statusul sudurii.

8.2.3 Alarma de service

Aceasta arata ca ori numarul de suduri facute ori numarul de zile de la ultimul service sunt deja depasite. Acest aparat are nevoie de service iar contactul va trebui facut la cel mai apropiat centru de service.

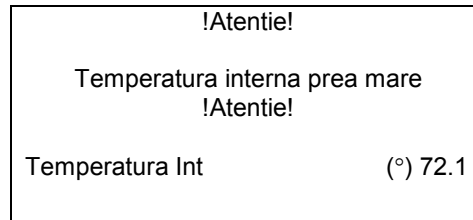
<p>! Service Necesar ! Contact Fusion Romania +40 (0)269 253217 +40 (0)269 253233 Apasati • pentru continuare</p>

Apasati butonul verde pentru a incepe activitatea cu aparatul. Avertizarea cu “Service Necesar!” va fi inregistrata pe toate datele sudurii (din protocoale) pina cind service-ul va fi efectuat.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

8.2.4 Supraincalzirea



Aceasta indica faptul ca temperature din interiorul aparatului a crescut peste +70°C. Aparatul va ramine inoperabil pin ace temperature interna va scadea sub +60°C. Verificati instrumentul de masurare a temperaturii dupa cum se sugereaza mai sus.

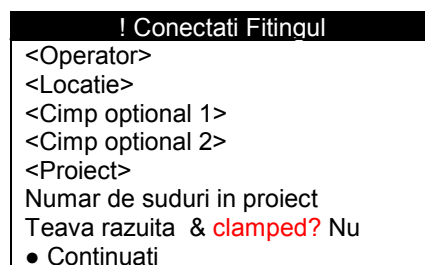
8.2.5 Introducere date de "urmarire"

Parametri de "urmarire" cum ar fi codurile operatorului sau al operatiunii, pot fi introduse cu cititorul de cod de bare (daca aparatul este dotat cu unul), manual sau transferat (bypassat) daca nu este necesar. **Traceability barcode styles should be Code128 or ITF 2 of 5.**

Doar pentru unitatea de cititor de cod de bare: Pentru a ne asigura ca parametric introdusi folosind cititorul de cod de bare sunt citit mai corect posibil, pregatiti produsul pe care il veti scana si citit cu cititorul de cod de bare. Notati ca distanta dintre codul de bare si cititor (scanner sau creion) ar putea fi necesar sa fie ajustata pentru o citire de succes.

9 Introducerea informatiilor

Aparatul va cere sa fie introduse urmatoarele date: operatorul, locatia, cimpul optional 1, cimpul optional 2, proiectul si numarul de suduri din proiect dupa cum urmeaza:



Deplasati-va in cimpul necesar folosind tastele sus-jos de pe tastatura. Cind s-a supraluminat cimpul dorit, apasati butonul verde de pe tastatura. Va aparea urmatorul ecran:

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune Instrucțiuni de operare

Operator de editare									
A	B	C	D	E	F	1	2	3	↵
G	H	I	J	K	L	4	5	6	←
M	N	O	P	Q	R	7	8	9	
S	T	U	V	W	X	,	0	.	
Y	Z					⏏	+	-	

Deplasati-va la caracterul dorit folosind butoanele sus-jos, stinga-dreapta de pe tastatura. Apoi apasati butonul verde de pe tastatura ca sa selectati un caracter. Repetati operatiunea pina cind operatiunea necesara este introdusa. Apoi selectati '↵' apasind butonul verde de pe tastatura ca sa va intoarcati in ecranul de introducere informatii. Pentru mai multe informatii cautati in sectiunea 6.1 Introducere caractere pe ecran.

Doar 110v: Daca optiunea "Introducere fortata date" este activata, mesajul care apare pe ecran este: "Introducere fortata date", in loc de "Operator". Pentru a introduce informatii despre operator, deplasati-va pe ecran la optiunea "Introducere fortata operator" apoi folositi cardul lateral. Un card lateral valid va fi folosit pentru a avea acces la detaliile operatorului. Pina cind vor aparea detaliile despre operator prin folosirea cardului lateral aparatul nu va face suduri.

Doar pentru unitatea de citire cod de bare: scanati codul de bare prin deplasarea in cimpul necesar apoi folosind cititorul scanati informatia.

Notati ca: informatiile: operatorul, locatia, cimpul optional 1, cimpul optional 2, proiectul si numarul de suduri pe proiect, vor fi memorate pentru urmatoarele suduri. Daca operatorul, locatia, cimpurile optionale 1 si 2 si proiectul, nu sunt necesare, puteti introduce un caracter spatiu in cimpul de introducere informatii, acolo unde este cazul.

Dupa ce se introduce informatia ceruta, deplasati-va pe ecran la "Teava razuita si prinsa? Nu". Razuiti si apoi prindeti teava in concordanta cu procedura standard. Pentru a confirma ca teava este razuita si prinsa, este nevoie ca un fitting sa fie conectat la cablul de iesire. Dup ace s-a conectat fittingul, in partea de sus a ecranului de informatii va scrie "Verificati si confirmati". Apasati butonul verde si cursorul se va deplasa in jos la '● continuati'. In partea de sus a ecranului va aparea mesajul "Fiting conectat".

Apasati butonul verde ca sa continuati cu introducerea de informatii in ecranul cu informatii despre fitting.

9.1 Mesaje despre ecranul de introducere informatii

Conectati cablul: Cablul de iesire nu este conectat la aparat sau este defect.

Conectati fittingul: Fitingul nu este conectat sau este un fitting defect.

Verificati si confirmati: Aparatul asteapta sa-l confirmati ca teava a fost razuita si prinsa.

Fiting Conectat: Aparatul asteapta sa continuati cu introducerea informatiilor despre fitting.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

10 Ecranul cu informatii despre fitting

Aparatul va afisa acum pe ecran prompterul pentru introducerea urmatoarelor date: Lotul primei componente (1), Lotul celei de a doua componente (3), Lotul celei de a treia componente (3) precum si Lotul fittingului, dupa cum urmeaza:

Detalii despre fitting		
<	Lotul componentei 1>	>
<	Lotul componentei 2>	>
<	Lotul componentei 3>	>
<	Lotul fittingului>	>

Deplasati-va in cimpul necesar folosind tastele sus-jos de pe tastatura pina cind cimpul dorit este supraluminat. Apoi apasati butonul verde de pe tastatura. Va aparea urmatorul ecran.

Editare Lot Componenta 1									
A	B	C	D	E	F	1	2	3	↵
G	H	I	J	K	L	4	5	6	←
M	N	O	P	Q	R	7	8	9	
S	T	U	V	W	X	,	0	.	
Y	Z					⏏	+	-	

Deplasati-va pe ecran pina ajungeti la caracterul dorit, folosind tastele su-jos, stanga-dreapta, de pe tastatura. Apoi apasati butonul verde de pe tastatura pentru a selecta caracterul. Repetati actiunea pina cind informatia ceruta este introdusa. Apoi selectati tasta '↵' si apasati nutonul verde de pe tastatura ca sa va intoarceți la ecranul cu informatii despre fitting. Pentru mai multe informatii revedeti sectiunea 6.1 Ecranul de introducere caractere.

Unitatea cititorului de cod de bare scanati codul de bare deplasindu-va pe ecran in cimpul dorit apoi folositi cititorul de cod de bare pentru a scana informatia.

Daca fittingul este deconectat in timp ce este afisat acest ecran, aparatul se va intoarce la ecranul de introducere informatii.

10.1 Moduri de operare

Aparatul va putea opera in trei moduri distincte:

- Modul manual
- Modul Fusamatic®
- Modul Cititor de cod de bare

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

10.2 Conectarea fittingului

In cazul in care aparatul functioneaza in Modul Fusamatic[®], cablul rosu va fi conectat la pinul de identificare rosu al fittingului automatic, iar capatul cablului negru va fi conectat la pinul simplu. Daca Q-Box-ul este conectat la un fitting non-Fusamatic sau este conectat la un fitting Fusamatic, dar, invers, aceasta va forta operarea manuala sau operarea in mod cititor de cod de bare.

10.3 Selectarea timpului de sudura sau identificarea

Q-Box-ul incorporeaza trei moduri de a introduce timpul de sudura pentru electrofuziune. Primul mod este automatic folosind sistemul Fusamatic[®] sau recunoasterea fittingului Fusamatic[®]. Al doilea este modul manual, care permite introducerea manuala a nivelului de voltaj de iesire si a timpului ciclului de sudura. Al treilea este modul cititor de cod de bare, care permite setarea parametrilor de sudura (cum ar fi voltajul de iesire si timpul/ energie de sudura) prin citirea unui cod de bare de pe un fitting care se poate gasi in mod obisnuit pe partea laterala a unui fitting de electrofuziune.

10.4 FUSAMATIC: Modul automat

In modul automatic, Q-Box-ul va interoga/verifica fittingul, iar daca acesta este corect conectat, modul Fusamatic[®] va stabili timpul ciclului de fuziune. **Nota:** aceasta cere: capatul rosu al cablului sa fie conectat la pinul rosu, de recunoastere al fittingului, iar capatul cablului negru sa fie conectat la pinul simplu al fittingului.

De pe ecranul de informatii, apasati butonul verde ca sa confirmati ca teava este razuita si prinsa. Apoi, apasati butonul verde ca sa continuati. Atunci cind fittingul automatic a fost identificat, ecranul arata timpul si voltajul, vedeti in exemplul de mai jos.

Detalii Mod Fusamatic	
<Lotul Componentei 1>	
<Lotul Componentei 2>	
<Lotul Componentei 3>	
<Lotul Fitingului>	
Fitingul Fusamatic	
Volti	(v) 39.5
Timp	(s) 750
● pentru SUDURA	

Verificati daca au fost identificate timpul si voltajul corect pentru sudura re-vazind informatia indicate pe fitting. Apasati butonul verde pentru sudura. Daca apare un timp incorrect pentru sudura, deconectati fittingul, apoi reconectati-l pentru a mai incerca o data. Daca totusi, timpul indicat pe ecran este incorrect, poate fi forat modul manual de operare inversind conexiunile cablurilor de iesire.

10.5 Modul manual

Daca fittingul nu este tipul Fusamatic[®], sau este Fusamatic[®] dar este conectat invers (capatul negru la pinul de recunoastere rosu al fittingului).

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

Detalii despre fitting	
<Lotul Componentei 1>	
<Lotul Componentei 2>	
<Lotul Componentei 3>	
<Lotul Fitingului>	
<Codul de bare al fitting - OFF>	
<Manual>	

De pe ecranul de introducere informatii, apasati butonul verde pentru a confirma ca teava a fost razuita si prinsa. Apoi apasati butonul verde ca sa continuati. Ecranul cu informatii despre fitting va fi afisat ca mai sus. Deplasati-va pe optiunea <Manual> folosind butoanele sus-jos de pe tastatura, apoi apasati butonul verde.

10.5.1 Editarea voltajului optim (Doar pt unitatea cititorului de cod de bare)

Ecranul pentru editarea voltajului optim va aparea pe ecran doar daca exista o unitate de cititor de coduri de bare.

Editare voltaj optim de sudare									
A	B	C	D	E	F	1	2	3	↵
G	H	I	J	K	L	4	5	6	←
M	N	O	P	Q	R	7	8	9	
S	T	U	V	W	X	,	0	.	
Y	Z					⏏	+	-	

Deplasati-va pe ecran folosind butoanele sus-jos, stanga-dreapta, de pe tastatura. Apoi apasati butonul verde de pe tastatura pentru a selecta un caracter. Pentru mai multe informatii revedeti sectiunea 6.1 pentru introducere caractere pe ecran. Odata ce voltajul optim a fost introdus, va aparea pe ecran cererea de editare a timpului optim.

10.5.2 Editarea timpului optim

Editarea timpului optim va aparea pe ecran sip e aparatele care au cititor de coduri de bare sip e cele care nu au.

Editare timp optim sudare									
A	B	C	D	E	F	1	2	3	↵
G	H	I	J	K	L	4	5	6	←
M	N	O	P	Q	R	7	8	9	
S	T	U	V	W	X	,	0	.	
Y	Z					⏏	+	-	

Deplasati-va pe ecran pentru selectarea caracterului necesar folosind butoanele sus-jos, stanga-dreapta de pe tastatura. Apoi, apasati butonul verde de pe tastatura pentru a selecta un caracter. Pentru mai multe informatii revedeti sectiunea 6.1 Ecranul de introducere caractere.

Dupa ce voltajul optim si timpul optim de sudura au fost introduse, va aparea urmatorul ecran.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune Instrucțiuni de operare

Detalii mod manual	
<Lot Componenta 1>	
<Lot Componenta 2>	
<Lot Componenta 3>	
<Lot Fiting>	
Fiting manual	
Volti	(v) 39.5
Timp	(s) 60
● pentru SUDURA	

Verificati daca voltajul si timpul sunt corecte pentru fittingul folosit. Daca nu sunt, voltajul si timpul pot fi editate deplasandu-va pe ecran la pozitia/ cimpul care va intereseaza si care are nevoie de editare, apasand butonul verde pentru editarea informatiei. Daca este corecta, deplasati-va in jos pe ecran la optiunea '● pentru SUDURA' apoi apasati butonul verde ca sa continuati.

10.6 Modul cititor de cod de bare (Numai pentru unitati de cititoare)

Daca fittingul nu este de tip Fusamatic[®], sau fittingul este de tip Fusamatic[®] dar este conectat invers (capatul cablului negru este conectat la pinul rosu de recunoastere al fittingului).

Detalii fitting	
<Lotul Componentei 1>	
<Lotul Componentei 2>	
<Lotul Componentei 3>	
<Lotul Fitingului>	
<Cod de bare Fiting>	
<Manual>	

De la ecranul de introducere informatii apasati butonul verde pentru a confirma ca teava este razuita si prinsa. Apoi apasati butonul verde pentru a continua. Informatia din ecranul cu informatii referitoare la fitting va aparea ca mai sus. Deplasati-va pe optiunea <Cod de bare fitting> folosind butoanele sus-jos de pe tastatura. Apoi folosind cititorul, scanati codul de bare de pe fitting sau apasati butonul verde ca sa introduceti codul de bare manual. Ecranul care va aparea este urmatorul:

Editare cod de bare fitting											
A	B	C	D	E	F	1	2	3	↵		
G	H	I	J	K	L	4	5	6	←		
M	N	O	P	Q	R	7	8	9			
S	T	U	V	W	X	,	0	.			
Y	Z					⏏	+	-			

Deplasati-va la caracterul necesar folosind butoanele sus-jos, stinga-dreapta de pe tastatura. Apoi apasati butonul verde de pe tastatura pentru a selecta un caracter. Pentru mai multe informatii revedeti sectiunea 6.1 Introducere caractere pe ecran.

Daca cititorul a fost folosit pentru a scana un cod de bare de pe un fitting, un ecran similar celui de mai jos, va fi afisat:

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune Instrucțiuni de operare

Sudura	
Mufa	
63mm	
Rezistența înfășurare	(Ω) 0.91
Rezistența măsurată	(Ω) 0.93
Volti	(v) 40.0
Timp	(s) 35
Timp de răcire	(s) 600
● Continuare	

10.6.1 Informația afișată pe ecranul cititorului de cod de bare

Note: afișajul indică următoarea informație:

Obiect	Detalii	Exemplu
Fabricant	Fusion Provida Limited	FUSION
Tip fitting	Mufa	Mufa
Dimensiune fitting	63mm	63mm
Rezistența înfășurare	Rezistența teoretică	0.91 Ohms
Rezistența măsurată	Rezistența măsurată actuală	0.93 Ohms
Volti	Voltaj optim	40.0
Timp	Time optim	35 seconds
Timp răcire	Timp optim răcire	600 seconds

Apsați pe detalii fitting pentru a corecta și apoi apăsați butonul verde pentru a continua. Ecranul cu informații despre fitting va fi afișat ca mai jos.

Detalii fitting	
<Lotul Componentei 1>	
<Lotul Componentei 2>	
<Lotul Componentei 3>	
<Lotul fittingului>	
362119090633400915035118	
Volti	(v) 40.0
Timp	(s) 35
● pentru SUDURA	

Dacă informația este corectă deplasați-vă în jos pe ecran și selectați '● pentru SUDURA' și apoi apăsați butonul verde pentru începerea operațiunii. Dacă informația nu este corectă apăsați butonul verde în timp ce numărul codului de bare este supraluminat și re-scanati codul de bare sau introduceți codul de bare manual.

10.7 Inceputul ciclului de încălzire

Ciclul de încălzire al sudurii poate să înceapă imediat de la un timp de sudură și un voltaj, au fost setate ca valide (fie folosind modul Fusamatic[®], manual sau cu cititorul de coduri de bare). Apăsați butonul verde de pe tastatură pentru începerea ciclului de sudură.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

10.8 Ciclul de incalzire

Puterea de iesire va fi data si ecranul va arata timpul ramas din ciclul de sudura, voltajul de iesire, curentul de iesire pentru numarul present de suduri dupa cum este in exemplul de mai jos.

Ciclul de incalzire	
Numarul de suduri	20
Timpul ramas	(s) 76
Voltaj de iesire	(v) 39.5
Curent de iesire	(A)16.4
Verificare timp de racier	(s) -----

Asteptati completarea ciclului de racire.

10.9 Renuntarea manuala la ciclul de sudura

Notati: Ciclul de sudura poate fi abandonat prin apasarea butonului rosu de pe tastatura sau deconectind aparatul de la sursa principala de alimentare. De asemenea deconectarea fittingului de la cablul de iesire va avea acelasi efect: abandonarea ciclului de sudura. Orice abandonare manuala a ciclului de incalzire va avea ca rezultat aparitia unei erori care va fi afisata si pe ecranul aparatului.

ATENTIONARE: Deconectarea sursei principale de alimentare, precum si deconectarea fittingului, nu sunt recomandate.

10.10 Terminarea ciclului de sudura – Fara timp de racire/Timp de racire dezactivat

Cind ciclul de sudura a fost terminat cu success, daca nu este nici un timp de racire specificat sau a fost dezactivata aceasta optiune, pe display-ul ecranului va aparea urmatorul mesaj

Deconectati fittingul asa cum vi s-a aratat iar ecranul va reveni la modul de introduce informatii, dar,

NO SCOATETI CLEMELE PINA CIND NU S-A TERMINAT TIMPUL DE RACIRE!

Starea sudurii	
Numar de suduri	20
Sudura completa	
Deconectare fitting	
Verificati timpul de racire!	

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune Instrucțiuni de operare

10.11 Terminarea ciclului de sudura – Cu timp de racire (Numai pentru aparatele cu cititor de cod de bare)

Cind ciclul de incalzire s-a terminat cu succes, ecranul va indica urmatoarele date in cazul in care s-a specificat timp de racire.

Ciclu de racire	
Numar de suduri	20
Timp ramas	(s) 0
Voltaj lesire	(v) -----
Curent lesire	(A) -----
Timp racire	(s) 273

**ASTEPTATI PENTRU A SE TERMINA CICLUL DE RACIRE COMPLET
INAINTE DE DECONECTAREA FITINGULUI SAU DESFACEREA
CLEMELOR!**

Cind timpul de racire s-a terminat, ecranul va indica:

Stare sudura	
Numarul sudurii	20
Sudura completa Deconectare fitting	

Deconectati fittingul asa cum s-a aratat si apoi desfaceti clemele. Procesul se va intoarce in ecranul de introducere informatii.

10.12 Terminarea ciclului de sudura – Cu cronometru (numai pentru 110v)

Daca la finalul ciclului de incalzire este activat cronometrul, acesta va incepe sa numere. Acest timp nu face parte din datele sudurii ci este doar un indicator de timp necesar racirii.

Ciclu de racire	
Numarul sudurii	20
Timp ramas	(s) 0
Voltage lesire (v)	-----
Curent lesire (A)	-----
Verificati timpul de racire(s) 273	

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

Cronometrul poate fi oprit prin deconectarea cablurilor de la fitting.
Ecranul va reveni la modul de introducere date.

Butonul rosu de pe tastatura va putea fi apasat pentru a se opri cronometrul.
Daca acesta a fost apasat, ecranul se va intoarce la modul completare ciclul de sudura. Deconectati apoi cablurile de la fitting iar ecranul se va intoarce la modul de introducere informatii.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instrucțiuni de operare

11 Mesaje de eroare

În timpul ciclului de încălzire (sudură), controllerul va monitoriza sistemul pentru problemele care ar putea apărea de la potențiale suduri ratate. În eventualitatea apariției unei asemenea probleme, un mesaj va indica natura acesteia. În cele ce urmează, va prezentăm câteva probleme, cauze posibile și remedii.

Mod	Mesaj	Motiv	Cauza posibilă	Remediu
1	Voltaj înalt de intrare	Voltajul de ieșire măsurat mai înalt decît 1.5%	<ul style="list-style-type: none"> • Oscilații în alimentare • Eroare de calibrare 	<p>Verificați sursa de alimentare și ajustați-o dacă este necesar</p> <p>Contactați furnizorul</p>
2	Voltaj scăzut de intrare	Voltajul de ieșire mai jos decît 1.5%	<ul style="list-style-type: none"> • Voltaj intrare prea jos • Eroare de calibrare 	<p>Verificați sursa de alimentare și ajustați-o dacă este necesar</p> <p>Contactați furnizorul</p>
3	Voltaj excesiv de ieșire	Voltajul de ieșire măsurat mai înalt decît 6.5%	<ul style="list-style-type: none"> • Oscilații în alimentare • Eroare de calibrare 	<p>Verificați sursa de alimentare și ajustați-o dacă este necesar</p> <p>Contactați furnizorul</p>
4	Curent de ieșire înalt	Curentul măsurat mai înalt cu 10% decît în cazul anterior	<ul style="list-style-type: none"> • Mici modificări la fitting din cauza pregătirii lui superficiale 	Taiati și înlocuiți
5	Curent de ieșire jos	Curentul măsurat mai jos decît 1.0A	<ul style="list-style-type: none"> • Deconectare fitting • Rezistență înaltă fitting • Circuit fitting deschis 	<p>Deconectați fittingul numai în caz de urgență</p> <p>Încercați cu un alt fitting</p> <p>Taiati și înlocuiți</p>
6	Intensitate ieșire excesivă	Curentul măsurat mai înalt cu 20% decît la măsurarea precedentă	<ul style="list-style-type: none"> • Modificări excesive la fitting 	Taiati și înlocuiți
7	Buton de oprire apăsat în timpul fazei de încălzire	Operatorul a apăsat butonul de oprire manual pentru a abandona ciclul de sudură	<ul style="list-style-type: none"> • Intervenție operator 	Apasati pe butonul de stop numai în caz de urgență
8	Cădere alimentare în timpul fazei de încălzire	Cădere a sursei de alimentare în timpul ciclului de sudură	<ul style="list-style-type: none"> • Deconectare sursa de alimentare • Generator fără combustibil 	<p>Deconectați sursa de energie numai în caz de urgență</p> <p>Alimentați generatorul</p>
9	Butonul de oprire apăsat în timpul fazei de răcire	Butonul de oprire a fost apăsat în timpul fazei de răcire	<ul style="list-style-type: none"> • Buton de oprire operat manual 	Apasati pe butonul de stop numai în caz de urgență

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instrucțiuni de operare

10	Deconectare in timpul fazei de racire	Fitingul a fost deconectat in timpul fazei de racire	<ul style="list-style-type: none">• Deconectare fitting	Deconectati fittingul numai in caz de urgenta
11	Cadere tensiune in faza de racire	Cederea sursei de alimentare detectata in timpul ciclului de sudura	<ul style="list-style-type: none">• Deconectare sursa de alimentare• Generator fara combustibil	Deconectati sursa de alimentare numai in caz de urgenta Alimentati generatorul

Daca apar pe ecran orice alte mesaje de eroare, contactati Fusion Romania la +40 (0) 269 253.217.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune Instrucțiuni de operare

12 Meniu operator

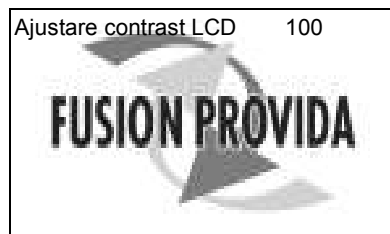
Meniul operator permite utilizatorului să listeze și să transfere date, să schimbe contrastul și limba. Pentru a ajunge la meniul operator, apăsați butonul roșu când apare informația pe ecran. Folosiți butoanele “sus” și “jos” ca să supraluminați opțiunile dorite din meniu apoi apăsați butonul verde pentru a selecta.

110v numai cu închiderea activată: Este posibil să intrați în meniul operator cu ajutorul cardului de conectare și apoi apăsarea butonului verde.

13 Ajustarea contrastului ecranului LCD (Opțiunea Meniu 00)

Selectarea acestei opțiuni va permite ajustarea contrastului ecranului LCD de la tastatură.

Pentru a intra în meniul operator, apăsați butonul roșu când ați ajuns la ecranul de introducere informații. Folosind butoanele “sus” și “jos” pentru a supralumina meniul cerut și apoi apăsați butonul verde pentru a selecta. Apăsând butoanele “sus” și “jos” de pe tastatură, va duce la ajustarea contrastului în pași mici. Apăsarea butoanelor “stînga” și “dreapta” de pe tastatură va ajusta contrastul ecranului LCD în pași mari. Pentru a confirma selectarea contrastului și ieșirea, apăsați pe butonul verde. Apăsați butonul roșu pentru ieși fără să setați contrastul.



14 Selectare limba de afisare (Opțiunea Meniu 01)

Selectarea acestei opțiuni va permite schimbarea limbii de afisare

Pentru a intra în meniul de operator, apăsați butonul roșu la apariția ecranului de introducere date. Folosiți butoanele “sus” și “jos” pentru a supralumina opțiunile dorite din meniu și apoi apăsați butonul verde pentru a selecta. Folosind butoanele “sus” și “jos” de la tastatură selectați limba de afisare dorită. Pentru a confirma limba selectată și pentru a ieși apăsați butonul verde. Apăsați butonul roșu pentru a ieși fără setare limba de afisare.



Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune Instrucțiuni de operare

15 Revedere inregistrari suduri (Optiunea Meniu 02) si listare inregistrari suduri (Optiunea Meniu 03)

Selectind aceasta optiune se permite operatorului sa vada datele despre sudura pe ecran, la imprimanta sau sa descarce date despre sudura pe stick-ul de memories au calculator in formartul Microsoft® Notepad.

Ca sa intrati in meniul operator, apasati butonul rosu cind va aflati in ecranul de introducere informatii. Folositi butoanele “sus” si “jos” pentru a supralumina optiunea necesara si apoi apasati butonul verde pentru a selecta.

Verificare suduri	
Trimite la:	Ecran
Selectare inregistrare:	
Ultima sudura	
De la	24
La	24
• continuare	

15.1 Trimise la

Prima data folositi butoanele “sus” si “jos” pentru a selecta optiunea “Trimite la” apoi folosind butoanele “stinga” si “dreapta” selectati destinatia de trimitere a informatiei despre sudura.

15.1.1 Ecranul

Acesta afiseaza datele despre sudura. Vedeti sectiunea 15.2 despre selectarea inregistrarilor, re-verea si listarea lor.

15.1.2 Imprimanta

Trimiteti date despre sudura la imprimanta. Conectati imprimanta aparatului Q-Box la mufa verde de imprimanta (de pe laterala aparatului). Vedeti sectiunea 15.2 despre selectarea, re-vederea si listarea inregistrarilor.

15.1.3 Unitatea USB

Down loads the joint data to memory stick so the data can be viewed on Notepad. Connect the memory stick to the USB A connector on the side of the box. See section 15.2 select record(s) review/print.

15.1.4 Calculatorul

Descarcati datele despre sudura in asa fel incit sa poata fi vazute in format Notepad. Conectati mufa verde de la cablul de transfer date, la mufa imprimantei aflata pe partea laterala a aparatului si apoi conectati celalalt capat al cablului de transfer de date la calculator. Vedeti sectiunea 15.2 despre selectarea inregistrarilor si re-cederea/ listarea lor.

15.2 Selectarea inregistrarilor, re-vedera lor si listarea

Folosind butoanele de deplasare in ecran, accesati “Ultima sudura”. Folosind butoanele “stinga” si “dreapta” selectati madul de sudura necesar din formatul de selectie.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

15.2.1 Ultima sudura

Date despre ultima sudura efectuata. Vedeti sectiunea 15.3 trimitere date, re-vedere date. listare.

15.2.2 Toate sudurile

Date despre toate sudurile din baza de date. Vedeti sectiunea 15.3 trimitere date, re-vedere date/ listare.

15.2.3 Gama de suduri

Permite unei game de suduri sa fie selectata prin deplasarea pe ecran la "De la" sau "Catre" apoi folosind butoanele "stinga" si "dreapta" de pe tastatura sa selectati gama de suduri. Vedeti sectiunea 15.3 despre trimiterea de date, re-vederea/ listarea lor.

15.2.4 Totul complet

Aceasta da date complete despre toate sudurile din baza de date. Vedeti sectiunea 15.3 despre trimiterea de date, re-vedera/ listarea lor.

15.2.5 Incomplet

Acesta da date despre toate sudurile incomplete din baza de date. Vedeti sectiunea 15.3 despre trimiterea datelor, re-vedera lor/ listarea.

15.2.6 Criterii de potrivire

Acestea dau date despre suduri pentru un operator si/sau un proiect prin deplasarea pe ecran la "operator" sau "proiect" si apoi apasarea butonului verde pentru a introduce criteriile, apoi va fi afisat urmatorul ecran.

Operator									
A	B	C	D	E	F	1	2	3	↵
G	H	I	J	K	L	4	5	6	←
M	N	O	P	Q	R	7	8	9	
S	T	U	V	W	X	,	0	.	
Y	Z					⏏	+	-	

Deplasati-va pina la caracterul potrivit folosind butoanele "stinga", "dreapta", "sus" si "jos" de pe tastatura. Apoi apasati butonul verde de pe tastatura ca sa selectati un caracter. Pentru mai multe informatii vedeti sectiunea 6.1 despre introducerea caractere pe ecran. Daca nu s-a gasit nici o potrivire, va aparea urmatorul afisaj:

**Operatiune anulata:
Nici o inregistrare potrivita**

Apasati • continuare

Vedeti sectiunea 15.3 despre trimiterea datelor re-veder/ listare.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

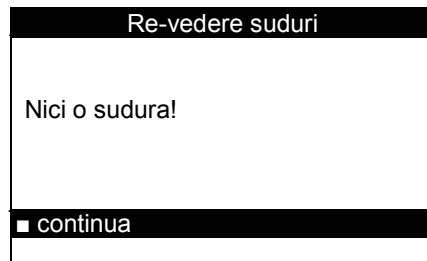
15.3 Transmitere date re-vedere/ listare

Cind s-a facut selectia de sudura necesara, deplasati-va jos pe ecran la "continua", apoi informatia relevanta va fi afisata.

Daca destinatia de afisare aleasa a fost ecranul, informatiile despre suduri vor aparea una cite una. Folositi butoanele "sus" si "jos" de pe tastatura pentru a va deplasa sus si jos pe informatie. Apasati butonul verde pentru a sari dintr-un cimp in altul pentru a vedea informatia care depaseste marimea ecranului. Folositi butoanele "stinga" si "dreapta" pentru a va deplasa spre datele despre urmatoarea sudura. Apasati butonul rosu de pe tastatura pentru a iesi.

Cind datele despre sudura au fost trimise la imprimanta, unitatea USB sau calculator, ecranul va afisa 'apasati • continua'. Bara de stare din josul ecranului va afisa starea descarcarii, vedeti sectiunea 7 a barii de stare.

Daca baza de date este goala, va aparea urmatorul ecran.



16 Transfer rapid de date (Optiunea Meniu 04)

Selectina aceasta optiune, se va permite operatorului sa descarce date despre suduri la unitatea USB, Minitran sau calculator si apoi sa vada datele despre suduri cu programul Data transfer versiunea V2.4 sau mai mari. Cautati in manualul pentru Instructiuni de Operare cu Data Transfer V2 pentru mai multe informatii despre aceasta functie.

Pentru a intra in meniul de operator, apasati butonul rosu cind va aflati in ecranul de introducere informatii. Folosind butoanele "sus" si "jos" ca sa supraluminati optiunea necesara din meniu, apoi apasati butonul verde pentru a selecta.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

Unitatea USB OK	
Trimite la:	Unitate USB
Selectare inregistrari:	
Ultimele suduri	
De la	1
La	24
● continua	

16.1 Trimite la

Prima data folositi butoanele “sus” si “jos” pentru a selecta “Trimite la”, apoi folosind butoanele “stinga” si “dreapta” selectati destinatia la care trimiteti datele despre sudura.

16.1.1 Unitatea USB

Descarca date despre suduri pr stick-ul de memorie in asa fel incit acestea sa poata fi vazute in versiunea V2.4 sau alta mai noua, cu programul Data transfer. Conectati stick-ul de memorie la conectorul A al unitatii USB de pe partea laterala a aparatului. Vedeti sectiunea 16.2 despre selectarea inregistrarilor din Data transfer.

16.1.2 Minitran – Kit transfer date

Descarca datele despre suduri in Minitran in asa fel incit informatia sa poata fi vazuta pe softul versiunea “Data transfer V2.4” sau pe o versiune mai noua. Conectati cablul verde al Minitran-ului la imprimanta verde de pe laterala aparatului. Revedeti sectiunea 16.2 despre selectarea inregistrarilor de transferuri de date.

16.1.3 PC - Calculatorul

Descarca date despre suduri pe PC – Calculator, asa incit acestea pot fi accesate/ vazute cu versiunea “Data transfer V2.4” sau cu o versiune mai noua. Conectati cablul verde al unitatii universale de transfer de date la imprimanta verde de pe laterala aparatului Q-Box si conectati celalalt capat al unitatii universale de transfer la portul serial al PC-Calculatorului. Deschideti softul “Data transfer v2.4”, sau o versiune mai noua a acestuia de pe calculator. Dati click pe optiunea **File/ Fisier** din meniu si apoi dati click pe optiunea **Receive/ Primire**, fereastra de “Primire” va fi afisata pe ecran. tastati QBOX in aparat, in fereastra de tastare si apoi dati click pe **OK**. In momentul in care Q-Box-ul va afisa ‘PC/Calculator detectat OK’ in partea de sus a ecranului, dati click pe butonul **Ready/Terminat** din fereastra de “Primire”. Revedeti sectiunea 16.2 despre selectarea inregistrarilor facute prin optiunea “data transfer”.

16.2 Selectarea inregistrarilor facute in mod data transfer

Folosind butoanele sus-jos, deplasati-va pe ecran pina ajungeti la optiunea ‘Ultimele suduri’. Folosind butoanele stinga-dreapta, selectati inregistrarea de sudura dorita.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

16.2.1 Ultimele suduri

Descarcati date despre suduri care nu au fost inca descarcate. Daca toate sudurile au fost descarcate mesajul care fi afisat sub "Ultimele suduri" este: 'Nu sunt suduri noi.' Revedeti sectiunea 16.3 despre transferarea datelor.

16.2.2 Toate sudurile

Descarcati toate datele despre suduri care sunt salvate in baza de date. Revedeti sectiunea 16.3 despre transferul de date.

16.2.3 Gama de suduri

Permite unei game de suduri sa fie selectata prin deplasarea in jos pe ecran pina la optiunea "De la" la "Catre" apoi folosind butoanele stinga – dreapta de pe tastatura pentru a select agama de suduri. Revedeti sectiunea 16.3 despre tranferul de date.

16.2.4 Ultima sudura

Descarca ultima sudura facuta. Revedeti sectiunea 16.3 despre transferul de date.

16.3 Transferul de date

Cind s-a facut selectia sudurii dorite prin apelarea optiunii '● to proceed'. Bara de stare din partea de jos a ecranului, va arata starea transferului de informatii. Revedeti sectiunea 7 a barei de stare.

Cind datele despre sudura au fost deja trimise la unitatea USB, PC – Calculator, sau dispozitivul Minitran, ecarnul va afisa 'apasati ● pentru continuare'.

Daca baza de date este goala ecranul va afisa in formatia de mai jos.



17 Variabile de sistem (Optiunea 05 din Meniu)

Selectind aceasta optiune, pe ecran vor fi afisate informatii despre setarile curente ale sistemului, ca de exemplu, numarul si seria, proprietatea companiei..., versiune de software, numarul de suduri si optiunile de setare.

Pentru a intra in meniul de operare, apasati butonul rosu atunci cind va aflati

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

in ecranul introducere date. Folositi butoanele sus-jos pentru a supralumina optiunea dorita din meniu, apoi apasati butonul verde pentru a o selecta. Folositi butoanele sus-jos de pe tastatura pentru a va deplasa in sus si in jos pe ecran intre variabilele de sistem. Apasati butonul verde pentru a putea rula informatia in caz ca aceasta depaseste ecranul. Apasati butonul rosu de pe tastatura pentru a iesi din variabilele de sistem. Aceasta informatie poate fi ceruta atunci cind contactati Fusion Provida.

Variabile de sistem	
Nr. Serial:	QBOX00002
Numberul Companiei:	-
Proprietate a:	SC...SRL
Soft versiunea:	1.0
Voltaj:	110v
Informatie despre nr de suduri:	
Total	35
▲Deplasare ▼ ■Iesire ●Tab	

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune Instrucțiuni de operare

18 Specificatii

Alimentare	110v & 110v BC			220v & 220v BC		
	Min	Typ	Max	Min	Typ	Max
Voltaj de intrare	97v	110v	140v	197v	220v	260v
Frecventa de intrare	40Hz	50Hz	60Hz	40Hz	50Hz	60Hz
Generator 60A iesire		3.3KVA			3.3KVA	
Generator 80A iesire		4.4KVA			4.4KVA	

Iesire	110v			220v		
	Min	Typ	Max	Min	Typ	Max
Voltaj iesire 40v	39.0v	39.5v	40.0v	39.0v	39.5v	40.0v
	110v BC			220v BC		
Voltaj iesire(pentru cititor doar)	10.0v		48.0v	10.0v		48.0v
	110v & 110v BC			220v & 220v BC		
Curent de iesire	2A		80A	2A		80A

Moduri de operare	110v	110v BC	220v	220v BC
Fusamatic®	20 to 900 seconds		20 to 900 seconds	
Manual	10 to 4000 seconds		10 to 4000 seconds	
Cititor de coduri de bare		✓		✓

Memorie	110v & 110v BC	220v & 220v BC
Capacitate de memorie	2000 Records	2000 Records
Salvare date pe SD card	✓	✓

Date de iesire	110v & 110v BC	220v & 220v BC
Dispozitiv de memorie USB	✓	✓
Imprimanta RS232	✓	✓
Minitran – set transf date	✓	✓

Ambient	110v & 110v BC			220v & 220v BC		
	Min	Typ	Max	Min	Typ	Max
Temperatura de operare	-10°C		+40°C	-10°C		+40°C
Temperatura de depozitare	-15°C		+45°C	-15°C		+45°C
Protectie ambientala	IP54			IP54		

Dimensiuni	Width	Depth	Height
Cu rama inclusa	30cm	29cm	43cm

Lungime cabluri	110v & 110v BC	220v & 220v BC
Cabluri de iesire	10m	3m
Cabluri de intrare	4m	4m (10m Russia only)

Greutati	110v	110v BC	220v	220v BC
Cutie fara cabluri de iesire	24.5Kg	24.7Kg	21.5Kg	21.7Kg
4m cablu de iesire	2.6Kg	2.8Kg	2.6Kg	2.8Kg
10m cablu detasabil de iesire			TBA	TBA

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune

Instructiuni de operare

19 Drepturi

Data fiind politica de continua dezvoltare si imbunatatire, ne rezervam drepturile de modificare a produsului fara o notificare prealabila.

20 Accesorii

Mai jos este o lista de accesorii cu codul aferent:

774441	4.7mm to 4mm adaptoare
705892	Q-Box imprimanta termica
705799	Hirtie termica de imprimanta
Minitrankit	Minitran – set transfer date
701632	Cablu de transfer date Universal
742182	Stick de memorie
742183	Set de Cititor de coduri de bare (Sa fie instalat la un centru de service autorizat)

21 Anexa

Urmatoarea este lista de seturi de caractere necesare pentru introduceri si reconfigurare de caractere in mod manual precum si cu cititorul de coduri de bare.

Daca vor fi probleme cu cititorul de coduri de bare in timpul citirii, puteti reconfigura cititorul urmind pasii listati mai jos:

- 1) Porniti aparatul Q-Box si asteptati semnalele luminoase de la cititor
- 2) Folosind foaia cu codul de bare relevant si incepind cu cititorul in pozitia 'Set' de la inceputul paginii (din partea de sus), scanati toate codurile de bare. Dupa fiecare scanare efectuata cu succes, va fi auzit un scurt semnal auditiv de la unitatea de citire.
- 3) Repetati pasul (2) pina cind **TOATE** codurile de bare au fost citite inclusive cel pe care scrie 'End'.
- 4) Cititorul de coduri de bare va putea fi folosit acum.

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune Instrucțiuni de operare

Anexa .A. Q-Box Manual pentru introducerea setului de caractere

Seturile de caractere ale Q-Box sunt mai jos:

A.1 Setul de caractere numar.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 . - + ,

A.2 ABC setul de fonturi

A.2.1 Caractere "Mari"

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

A.2.2 Caractere "Mici"

A b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z

Cind butonul verde este tinut apasat pentru mia mult de 2 secunde pe un caracter selectat, vor aparea pe ecran urmatoarele caractere.

Caracter selectat	Caracter afisat	Caracter selectat	Caracter afisat
A	À Á Â Ã Ä Å Æ Æ Æ Æ	a	à á â ã ä å æ å æ å æ
C	Ç Ç Ç Ç Ç	c	ç ç ç ç ç
D	Đ		
E	É Ê Ë Ì Í Î Ï Ñ Ñ	e	è é ê ë ì í î ï ñ ñ
G	Ĝ Ğ Ğ Ğ	g	ĝ ğ ğ ğ
H	Ĥ	h	ĥ
I	İ İ İ İ İ İ İ İ	i	ı ı ı ı ı ı ı ı
J	Ĵ	j	ĵ
K	Ɔ	k	ƙ
L	Ł Ł Ł Ł	l	ł ł ł ł
N	Ń Ń Ń Ń Đ	n	ń ń ń ń đ
O	Ò Ó Ô Õ Ö Ø Ò Ò Ò	o	ò ó ô õ ö ø ò ò ò
R	Ŕ Ŗ Ŗ	r	ŕ ŕ ŕ
S	Ŝ Ŝ Ŝ Ŝ	s	ŝ ŝ ŝ ŝ
T	Ŧ	t	ŧ
U	Ù Ú Û Ü Ů Ů Ů Ů Ů	u	ù ú û ü ů ů ů ů ů
W	Ŵ	w	ŵ
Y	Ŷ ŷ ŷ	y	ÿ ŷ ŷ
Z	Ž Ž Ž	z	ž ž ž

A.3 Rusa

A.3.1 Caractere "Mari"

А Б В Г Д Е Ж З И Й К Л М Н О П Р С Т У Ф Х Ц Ч Ш Щ Ъ Ы Ю Я

Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune Instrucțiuni de operare

A.3.2 Caractere "Mici"

абвгдежзийклмнопрстуфхцчшщъьюя

A.4 Japoneza

A.4.1 Caractere "Mari"

アカサタナハマヤラワ - ` °

A.4.2 Caractere "Mici"

アカサツナハマヤラワ - ` °

When the green button is held down for more than 2 seconds when on the selected character the following characters will be displayed.

Caracter selectat	Caracter afisat	Caracter selectat	Caracter afisat
ア	イウエオ	ア	イウエオ
カ	キクケコ	カ	
サ	シスセソ	サ	
タ	チツテト	ツ	チツテト
ナ	ヌニネン	ナ	
ハ	ヒフヘホ	ハ	
マ	ミムメモ	マ	
ヤ	ユヨ	ヤ	ユヨ
ラ	リルレロ	ラ	
ワ	ヲ	ワ	

A.5 Simbol

!"#\$%&'()*+,-./:;<=>?@[]^{|}~°±μΩ

**Q-Box Aparat de sudura prin electrofuziune
Instrucțiuni de operare**

Anexa .B. Configurarea scannerului

ZZ
— —
U2
— —
ZZ
— —

Setare

RS232

SFIRSIT



Fusion Provida Limited

**Smeckley Wood Close
Chesterfield Trading Estate
Chesterfield
Derbyshire
S41 9PZ**

Tel: + 44 (0) 1246 260111

Fax: + 44 (0) 1246 450472

Email: sales@fusionprovida.com

Web: www.fusionprovida.com