



HÜRNER

SCHWEISSTECHNIK

Használati utasítás
Használati utasítás
kézikönyv

- Felhasználói kézikönyv
- Felhasználói kézikönyv
- Руководство пользователя
- Felhasználói

HST 300 Pricon 2.0

A mellékelt német nyelvű használati utasítás az eredeti szöveg, amelyet a mellékelt fordítások tükröznek. A mellékelt német nyelvű használati utasítás az eredeti szöveg, amelyet a mellékelt fordítások tükröznek. A mellékelt német nyelvű használati utasítás az eredeti szöveg, amelyet a mellékelt fordítások tükröznek.

A mellékelt német nyelvű változat a kézikönyv eredeti szövege, amelyet a mellékelt fordítások is tükröznek.

A mellékelt német nyelvű használati utasítás az eredeti szöveg, amelyet a mellékelt fordítások tükröznek.

A mellékelt német nyelvű kézikönyv az eredeti szöveg, amely alapján a többi nyelvre készült fordítások készültek.



HÜRNER SCHWEISSTECHNIK GmbH

Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke (Atzenhain)

☎ +49 (0)6401 91 27 0

☎ +49 (0)6401 91 27 39

✉ info@huerner.de

🌐 <http://www.huerner.de>

HÜRNER

SCHWEISSTECHNIK

Tartalom

1	Bevezetés.....	5
2	Biztonsági figyelmeztetések.....	5
2.1	A megfelelő csatlakozókapcsolat használata.....	5
2.2	A hegesztő- és tápegység-kábelek helytelen használata	6
2.3	A szerelvény és az illesztés rögzítése	6
2.4	A termék tisztítása	6
2.5	A készülék kinyitása.....	6
2.6	Hosszabbító kábelek a munkaterületen.....	6
2.7	A termék sérülésének ellenőrzése	6
2.8	USB csatlakozó kupak	7
2.9	Tápegység műszaki adatok.....	7
2.9.1	Hálózati tápegység	7
2.9.2	Generátoros tápellátás	7
3	Szerviz és javítás	8
3.1	Általános	8
3.2	Szállítás, tárolás.....	8
4	Működési elvek.....	8
5	Üzembe helyezés és működtetés	9
5.1	A hegesztőegység bekapcsolása	9
5.2	A hegesztőgép azonosító kódjának megadása.....	10
5.3	A szerelvény csatlakoztatása.....	11
5.4	A szerelvény kódjának leolvasása kézi szkennel.....	11
5.5	Közvetlen hegesztés az AutoWeld funkcióval.....	11
5.6	A hegesztési folyamat elindítása.....	12
5.7	Hegesztési folyamat	12
5.8	A hegesztés vége	12
5.9	Megszakított hegesztési folyamat.....	12
5.10	Hűtési idő.....	13
5.11	Visszatérés a paraméterbeállítás kezdetéhez	13
5.12	A ViewWeld használata a rögzített hegesztési jelentések kezeléséhez, címkék nyomtatásához és földrajzi adatok hozzárendeléséhez	13
6	További információk a hegesztési jelentésben.....	14
6.1	Előre formázott és felhasználó által definiált egyedi adatok bevitel.....	14
6.2	A munkaszám és az illesztésszám megadása vagy módosítása.....	14
6.3	További adatok megadása vagy módosítása	15
6.4	A szerelvény egyedi kódjának megadása.....	15
6.5	Időjárési feltételek megadása.....	15
6.6	Az összekapcsolt alkatrészek adatainak megadása	16
6.7	A tervezett illesztés földrajzi adatainak rögzítése	16
7	A hegesztési paraméterek kézi bevitel.....	17
7.1	A hegesztési feszültség és idő kézi bevitele	17
7.2	A számok sorozatának megadása	17
8	A jelentések letöltése.....	18
8.1	A fájlformátum kiválasztása	18
8.2	Az összes jelentés letöltése	19
8.3	Letöltés bizottsági szám, dátum vagy jelentés tartomány szerint.....	19

8.4	A jelentés letöltési folyamatának megértése.....	19
8.5	Adatok törlése a memóriából.....	19
8.6	Adatok tárolása a memóriában.....	20
9	Dedikált hegesztőegység információk.....	20
9.1	A hegesztőegység jellemzőinek megjelenítése.....	20
9.2	Ellenállás mérése.....	20
9.3	Túlmelegedés elleni kapcsoló.....	21
9.4	Az utolsó hegesztésnél fellépő áramellátási hiba jelzése.....	21
10	A hegesztőegység konfigurálása.....	21
10.1	A „Beállítások” almenü megértése.....	21
10.1.1	A megjelenítési nyelv kiválasztása.....	22
10.1.2	Az óra beállítása.....	23
10.1.3	A hangjelzés hangerejének beállítása.....	23
10.2	A „Felvétel” almenü megértése.....	23
11	Az önellenőrzési funkciók áttekintése.....	24
11.1	Hibák az adatbevitel során.....	24
11.1.1	Kódhiba.....	24
11.1.2	Nincs kapcsolat.....	24
11.1.3	Alacsony feszültség.....	24
11.1.4	Túlfeszültség.....	24
11.1.5	Túlmelegedés.....	24
11.1.6	Rendszerhiba.....	24
11.1.7	Hőmérséklet hiba.....	25
11.1.8	Hőmérséklet-érzékelő meghibásodott.....	25
11.1.9	Óra hiba.....	25
11.1.10	Szervizelendő egység.....	25
11.1.11	Bemeneti hiba.....	25
11.1.12	Memória megtelt.....	25
11.1.13	Letöltés törölve.....	25
11.1.14	GPS modul nem áll készen.....	25
11.1.15	Nincs GPS-jel.....	26
11.1.16	Gyenge GPS jel.....	26
11.2	Hibák hegesztés közben.....	26
11.2.1	Alacsony feszültség.....	26
11.2.2	Túlfeszültség.....	26
11.2.3	Ellenállás hiba.....	26
11.2.4	Frekvencia hiba.....	26
11.2.5	Feszültség hiba.....	26
11.2.6	Alacsony áram.....	26
11.2.7	Túlfeszültség.....	26
11.2.8	Vészleállítás.....	27
11.2.9	Fűtőtekercs hiba.....	27
11.2.10	Tápellátás meghibásodása az utolsó hegesztésnél.....	27
12	Műszaki adatok.....	27
13	Szerviz és javítás Kapcsolat.....	28
14	Kiegészítők/alkatrészek a termékhez.....	28

1 Bevezetés

Tisztelt Vásárló!

Köszönjük, hogy termékeinket választotta. Biztosak vagyunk benne, hogy azok megfelelnek az elvárásainak.

A HST 300 Pricon 2.0 hegesztőegységet kizárólag műanyag csőszerelvények elektromos hegesztésére tervezték. A bevált HST 300 sorozat következő generációját képviseli, szélesebb funkcióválasztékkal. A korlátlan hegesztési idővel a termék kiterjesztett működési tartományt kínál, a speciálisan kifejlesztett kijelző és billentyűzet pedig megkönnyíti a kezelést. GPS-modullal rendelkezik, amely automatikusan rögzíti minden csatlakozás földrajzi adatait.

A terméket a legmodernebb technológia és széles körben elismert biztonsági előírások szerint gyártották és ellenőrizték, és a megfelelő biztonsági funkciókkal látták el.

Szállítás előtt működési megbízhatóságát és biztonságát ellenőrizték. Kezelési hibák vagy helytelen használat esetén azonban a következők veszélynek lehetnek kitéve:

- a kezelő egészsége,
- a termék és a kezelő egyéb hardverei,
- a termék hatékony működése.

A termék telepítésében, üzemeltetésében, karbantartásában és szervizelésében részt vevő összes személynek

- megfelelő képesítéssel kell rendelkezniük,
- csak felügyelet mellett használhatják a terméket,
- a termékkel való munkavégzés előtt figyelmesen el kell olvasniuk és be kell tartaniuk a felhasználói kézikönyvben foglaltakat.

Köszönjük.

2 Biztonsági figyelmeztetések

2.1 A megfelelő csatlakozó terminál használata

Használja a használt csatlakozó típushoz kompatibilis megfelelő csatlakozóterminált. Győződjön meg arról, hogy a kapcsolat szilárdan létrejött, és ne használjon olyan csatlakozóterminált vagy termináladaptert, amely megégett vagy nem a rendeltetésszerű használatra készült.

2.2 A hegesztő- és tápegység- kábelek helytelen használata

Ne hordozza a terméket a kábelénél fogva, és ne húzza a tápkábelt, hogy kihúzza a készüléket a konnektorból. Védje a kábeleket a hőtől, olajtól és éles szélektől.

2.3 A szerelvény és a hegesztési pont rögzítése

Hegesztés előtt rögzítse a szerelvényt és a csatlakozást pozícionáló bilincsekkel vagy satuval. Minden esetben be kell tartani a szerelvény gyártójának szerelési utasításait, valamint a helyi és országos előírásokat.

A hegesztési folyamatot soha nem szabad megismételni ugyanazzal a szerelvénynyel, mivel ez azt eredményezheti, hogy az áram alatt álló alkatrészek érintésre hozzáférhetővé válnak.

2.4 A termék tisztítása

A terméket nem szabad vízzel permetezni vagy vízbe meríteni.

2.5 Az egység kinyitása



A termék burkolatát csak a gyártó vagy a szervíz szakemberei távolíthatják el,

a megfelelő képzésben részesült és általa jóváhagyott szakemberek.

2.6 Hosszabbító kábelek az munkaterületen

A tápkábel hosszának meghosszabbításához kizárólag megfelelően jóváhagyott, ilyen jelöléssel ellátott hosszabbító kábeleket használjon, amelyek vezetékének keresztmetszete a következő:

20 m-ig: 1,5 mm² (2,5 mm² ajánlott); H07RN-F típus 20 m felett: 2,5 mm² (4,0 mm² ajánlott); H07RN-F típus



Figyelem

A hosszabbító kábel használatakor azt mindig teljesen ki kell tekerni, és teljesen kinyújtva kell feküdnie.

2.7 A termék ellenőrzése sérülés szempontjából

A termék minden használata előtt ellenőrizze a biztonsági funkciókat és az esetlegesen kisebb sérüléseket szenvedett alkatrészeket, hogy azok megfelelően működnek-e. Győződjön meg arról, hogy a nyomógombos csatlakozók megfelelően működnek, hogy a kapcsolat teljes mértékben létrejött, és hogy az érintkezési felületek tiszták. A termék rendeltetésszerű működéséhez minden alkatrésznek helyesen kell lennie felszerelve, és minden feltételnek meg kell felelnie. A sérült biztonsági funkciókat vagy működési alkatrészeket egy engedélyezett szervízben kell megfelelően javítani vagy kicserélni.

2.8 USB csatlakozó kupak

Az interfész porvédő kupakjának működés közben el kell fednie a portot, hogy megakadályozza a nedvesség és a szennyeződések bejutását.

2.9 Tápegység Műszaki adatok

2.9.1 Hálózati tápellátás

Be kell tartani a közüzemi szolgáltatók vezetékezési követelményeit, a munkavédelmi szabályokat, az alkalmazandó szabványokat és a nemzeti előírásokat.



Figyelem

A munkahelyen történő áramelosztás használata esetén be kell tartani a földzárlat-megszakítók (RCD) telepítésére vonatkozó szabályokat, és a működéshez telepített megszakítóra van szükség.

A generátor vagy a hálózati áramellátás biztosítóka 16 A (lassú kioldású) legyen. A terméket védeni kell az esőtől és a nedvességtől.

2.9.2 Generátor teljesítmény ellátás

A hegesztendő legnagyobb szerelvény áramellátási igénye alapján meghatározott szükséges névleges generátor teljesítmény a tápellátás specifikációjától, a környezeti feltételektől és magától a generátor típusától, beleértve annak vezérlési/szabályozási jellemzőit is, függ.

Generátor névleges kimeneti teljesítménye 1 fázisú, 220–240 V, 50/60 Hz:

d 20 - d 160	3,2 kW
d 160 - d 450	4 kW mechanikusan szabályozott
	5 kW elektronikusan szabályozott

Először indítsa el a generátort, majd csatlakoztassa a hegesztőegységet. Az alapjáratú feszültséget kb. 240 voltra kell beállítani. A generátor kikapcsolásakor először válassza le a hegesztőegységet.



A generátor teljesítménye 1000 méter magasságonként körülbelül 10%-kal csökken.

A hegesztési folyamat során nem szabad más, ugyanahhoz a generátorhoz csatlakoztatott eszközt működtetni.

3 Szerviz és javítás

3.1 Általános

Mivel a termék biztonsági szempontból érzékeny alkalmazásokban kerül felhasználásra, szervizelését és javítását kizárólag a gyártó vagy annak megfelelően felhatalmazott és képzett partnerei végezhetik. Így biztosítható a működés minőségének és biztonságának folyamatosan magas színvonala.

Ezen előírás be nem tartása esetén a gyártó mentesül a termékre vonatkozó garancia és felelősség alól, beleértve az esetleges következményi károkat is.

A szervizelés során a berendezés automatikusan frissül a szervizelés időpontjában érvényes műszaki előírásoknak megfelelően, és a szervizelt berendezésre három hónapos működési garanciát vállalunk.

Javasoljuk, hogy a terméket legalább tizenkét havonta szervizeltesse.

Az elektromos biztonsági ellenőrzésre vonatkozó törvényi rendelkezéseket be kell tartani.

3.2 Szállítás, tárolás

A termék szállítási dobozban kerül kiszállításra. A terméket ebben a dobozban kell tárolni, amely megvédi a terméket a nedvességtől és a környezeti hatásoktól.

A termék szállításakor azt minden esetben a szállítódobozba kell helyezni.

4 Működésének alapelvei

A HST 300 Pricon 2.0 lehetővé teszi a vonalkóddal ellátott elektrofúziós szerelvények hegesztését. Minden szerelvényhez egy vagy két vonalkóddal ellátott címke tartozik. A kód felépítése nemzetközi szabványnak felel meg. Az első kód, amely a megfelelő hegesztésre vonatkozó adatokat kódolja, megfelel az ISO 13950 szabványnak, a második kód, ha van ilyen, amely az alkatrész nyomunkövettségére vonatkozó adatokat kódolja (egyedi kód), megfelel az ISO 12176-4 szabványnak. A GPS modullal ellátott modellváltozat kiegészítően felhasználható a hegesztési művelet végrehajtásának helyszínének földrajzi koordinátáinak rögzítésére, amelyeket ezután hozzáadnak a vonatkozó hegesztési jelentéshez.

A hegesztés-vezérlő program támogatja az ISO 12176 szabvány szerinti kiterjesztett adat-kódolási előírásokat, pl. cső- és szerelvény-nyomonkövethetőségi kódokat. A funkció használatához a kívánt adatokat a konfigurációs menüben, a „Rögzítés” pontban kell engedélyezni (lásd 10.2. szakasz).

A hegesztési paraméterek manuálisan is bevihetők. A mikroprocesszorral vezérelt HST 300 Pricon 2.0 hegesztőegység

- teljesen automatizált módon vezérli és figyeli a hegesztési folyamatot,
- meghatározza a hegesztés időtartamát a környezeti hőmérséklettől függően,
- és az összes információt szöveges formában jeleníti meg a kijelzőn.

Az összes hegesztéssel vagy nyomonkövethetőséggel kapcsolatos adatot a belső memóriába menti, és USB-meghajtóra is átvihető.

A hegesztési adatok átvitele USB A típusú interfészen keresztül történik, amely kompatibilis az USB-meghajtóval.

További opcionális kiegészítők

- **PC-szoftver** az adatok PC-re történő letöltéséhez és archiválásához (minden általános Windows operációs rendszerhez)
- **Címke nyomtató** az új kötés azonosító címkéjének nyomtatásához közvetlenül a hegesztési művelet után
- **USB-meghajtó** az adatok átviteléhez a hegesztőegységről a munkahelyen a nyomtatóra vagy az irodában található PC-re (részletek a füzet végén)

5 Üzembe helyezés és működtetés

- A hegesztőegység működtetéséhez győződjön meg arról, hogy az megfelelő, sík felületre van állítva.
- Győződjön meg arról, hogy az áramellátás/generátor védelme 16 A (lassú kioldású).
- Csatlakoztassa a tápegység kábelt a hálózati áramellátáshoz vagy a generátorhoz.
- Olvassa el és tartsa be a generátor használati útmutatóját, ha van ilyen.

5.1 A hegesztőegység bekapcsolása

Miután csatlakoztatta a tápegység kábelt a hálózati áramellátáshoz vagy a generátorhoz, kapcsolja be a hegesztőegységet a be-/kikapcsoló gombbal. Ezzel megjelenik az 1. kijelző.

Ezután a képernyő a 2. kijelzőre vált.

```
*****
HUERNER
HST300 Pricon 2.0
*****
```

1. kijelző

```
Szerelési kód megadása
14:32:11      21.10.12
Bemeneti feszültség 230
V 50 Hz Nincs
érintkezés
```

Kijelző 2



Figyelem

FIGYELEM rendszerhibák esetén!

Ha a készülék indításkor végzett automatikus tesztje során hiba kerül észlelésre, a kijelzőn „Rendszerhiba” üzenet jelenik meg. Ebben az esetben a hegesztőberendezést azonnal le kell választani az áramellátásról és a csatlakozásról, és javításra a gyártóhoz kell elküldeni.

5.2 A hegesztőgép azonosítószámának megadása kód



Az alfanumerikus billentyűzet kialakítása és működése megegyezik a hagyományos, érintőképernyő nélküli mobiltelefonok billentyűzetével. Minden billentyűn található karakter rövid időközönként többször megnyomva a gombot „böngészhet” közöttük. Amint a „böngészés” során a kívánt karakter megjelenik a képernyőn, várjon egy kicsit, mielőtt megnyomná a következő gombot a megjelenített karakter használatához. Az első karakter mindig a megfelelő gombon található szám, majd a gombon található betűk vagy jelek sorrendjében, azaz például a „2 | a | b | c” gombnál az¹. gombnyomás a „2”-t, a². gombnyomás az „a”-t, a³. gombnyomás a „b”-t, a⁴. gombnyomás pedig a „c”-t jeleníti meg. Alapértelmezés szerint kisbetűk jelennek meg a képernyőn. Nagybetűk beírásához tartsa lenyomva a

↑ gombot lenyomva tartva válassza ki a megfelelő betűt egy vagy több gombnyomással.

A hegesztőegység úgy konfigurálható, hogy a szerelvény kódjának beírása előtt megkérdezze a hegesztő azonosító kódját. A kijelzőn ekkor a „Hegesztő kódjának beírása” üzenet jelenik meg. (Később ez a képernyő gyors hozzáférési rutin segítségével érhető el; lásd a 6.1. szakaszt.) A numerikus kód bevitele történhet a címke leolvasásával a szkennerral vagy az alfanumerikus billentyűzet használatával. A hegesztő azonosító kódjának bevitele, valamint annak gyakorisága a konfigurációs menü „Beállítások” almenüjében határozható meg (lásd 10.1. szakasz).

```
*** Hegesztő kód ***  
*****
```

Kijelző 3

Amikor a hegesztő kódját a szkennerral beolvassa a vonalkódból, egy hangjelzés jelzi ezt, és a képernyőn megjelenik az olvasott kód, majd a következő beviteli képernyőre vált. Ha a kódot manuálisan adja meg, a START/SET gomb megnyomásával mentheti el. Ha a megadott kód nem helyes, a „Code Error” (Kódhiba) üzenet jelenik meg; ellenőrizze a számok sorrendjét, és szükség szerint javítsa ki. Ha a megadott kód helyes, a rendszer memóriájába mentésre kerül, és beillesztésre kerül a nyomtatandó hegesztési jelentésekbe.

A készülék csak az ISO szabványnak megfelelő hegesztő azonosító kódot fogad el. Ha a hegesztő kód funkció le van tiltva, a hegesztő kód beviteli képernyője nem jelenik meg.

5.3 csatlakozó csatlakoztatása

Csatlakoztassa a csatlakozókapcsokat a szerelvényhez, és ellenőrizze, hogy megfelelő-e az érintkezés. Szükség esetén használjon csatlakozóadaptereket. A kábelcsatlakozó kapcsok vagy adapterek és a szerelvény érintkezőfelületeinek tisztáknak kell lenniük. A szennyezett csatlakozók nem megfelelő hegesztéshez, valamint a csatlakozókapcsok túlmelegedéséhez és megolvadásához vezethetnek. A kábelcsatlakozókat mindenkor védje a szennyeződésektől. A csatlakozókat és a nyomógombos adaptereket fogyóeszköznek kell tekinteni, ezért minden hegesztési művelet előtt ellenőrizni kell őket, és sérülés vagy szennyeződés esetén ki kell cserélni.

A csatlakozó csatlakoztatása után a „No Contact” (Nincs érintkezés) üzenet (lásd a 2. kijelzőt) helyett a következő hegesztési jelentés száma jelenik meg, pl. „Prot. No.: 0015”.

5.4 A szerelvény kódjának leolvasása kézi vonalkód-leolvasóval

Csak a hegesztendő csatlakozón lévő címkén található vonalkód használható. Nem megengedett más típusú csatlakozó kódcímkéjének leolvasása, ha a kívánt címke sérült vagy olvashatatlan.

Olvassa be a szerelési kódot úgy, hogy a szkennert 5–10 cm (2–4 hüvelyk) távolságban tartja a vonalkód előtt, ahol a piros vonal jelzi az olvasási területet. Ezután nyomja meg az olvasási gombot. Ha az adatok helyesen kerültek beolvasásra, a hegesztőegység ezt hangjelzéssel erősíti meg, és a dekódolt adatokat megjeleníti a képernyőn (lásd a 4. kijelzőt).

Indítás ?		
Hőmérséklet:		
HST °C	315	58
SAT	4mOm,00 V	0,80

4. kijelző



Info

A kijelzett értékek a szerelvény vonalkódjában szereplő névleges hegesztési paraméterek, vagy ezek alapján kiszámított értékek. Ezek a szerelvény tényleges ellenállásának mérése előtt jelennek meg. Ez azt jelenti, hogy még akkor is, ha a kijelzett ohm-érték rendben van, ellenállási hiba lehet észlelhető (lásd 9.2. szakasz). Csak a hegesztési folyamat megkezdésekor jelennek meg a kijelzőn a tényleges, mért hegesztési paraméterek.

A „Start ?” üzenet azt jelenti, hogy a készülék készen áll a hegesztési folyamat megkezdésére. Ellenőrizze az olvasott adatokat, és ha hibásnak találja őket, törölje őket a STOP/RESET gomb megnyomásával. Az olvasott adatok akkor is törlődnek, ha a hegesztőberendezést leválasztják a szerelvényről.

5.5 Közvetlen hegesztés az AutoWeld funkcióval

Ha két hegesztési művelet elektrofúziós szerelvényekkel

teljesen azonos hegesztési paraméterekkel követik egymást, nem szükséges a szerelvény vonalkódját beolvasni vagy a hegesztési paramétereket manuálisan bevinni. Az előzővel teljesen azonos hegesztési művelet elindításához elegendő az AutoWeld funkció használata, feltéve, hogy azt a konfigurációs menüben engedélyezték (lásd 10.1. szakasz). Ez a „Fitting kód bevitele” képernyőről a ⇌ nyíl gombbal megnyitott gyorsválasztó képernyőről érhető el (lásd 6.1. szakasz). Ezen a képernyőn a választó kurzor a ↑ és

↓ gombokkal lehet mozgatni, a kiválasztás pedig a START/SET gombbal történik.



A felhasználó felelőssége, hogy az AutoWeld funkciót csak akkor használja, ha az előző és a tervezett hegesztési művelet, valamint az elektromos hegesztés összeillesztés valóban teljesen azonosak egymással. A funkció hibás vagy gondatlan használata rossz minőségű, instabil illesztést eredményez.

5.6 A hegesztés folyamat elindítása



A szerelvény vonalkódjának beolvasása vagy az AutoWeld funkció aktiválása után a konfigurációs menüben engedélyezett összes nyomkövethetőségi adat bevitelére kerül sor.

Info

(lásd 10.2. szakasz) menüben engedélyezett összes nyomkövethetőségi adat bevitelét.

A megfelelő kód beolvasása vagy beírása után a hegesztési folyamat a START/SET gombbal indítható el, amikor a „Start ?” üzenet megjelenik és nincs jele problémának.

A START/SET gomb megnyomásával megjelenik a „Pipe treated?” (Cső megmunkálva?) megerősítő üzenet, amelynek megerősítésére a START/SET gombbal van szükség a hegesztés megkezdéséhez.

5.7 Hegesztési folyamat

A hegesztési folyamatot teljes időtartama alatt figyelemmel kísérik, a szerelvénykódban szereplő hegesztési paraméterek alkalmazásával. A hegesztési feszültség, az ellenállás és a hegesztési áram a képernyő alsó sorában jelenik meg.

Akt. idő: 56
másodperc Névleges
idő: 90 másodperc
35,00 V 1,57 Ω 22,29
A

5.8 Hegesztés vége

A hegesztési folyamat akkor fejeződik be sikeresen, ha a tényleges hegesztési idő megegyezik a névleges hegesztési idővel, és a hangjelző kétszer megszólal.

5.9 Megszakított hegesztési -folyamat

A hegesztési folyamat sikertelen, ha a képernyőn egyszerű szöveges hibaüzenet jelenik meg, és a hangjelzés jelez,

szakaszosan, de folyamatosan. A hibát a STOP/RESET gomb megnyomásával kell nyugtázni.

5.10 Hűtési idő

A szerelvény gyártójának utasításaiban megadott hűtési időt be kell tartani. Ha a szerelvény gyártója által megadott vonalkód tartalmazza a hűtési idő adatait, azok a hegesztési folyamat végén megjelennek, és nulláig visszaszámolnak. Ez a visszaszámlálás bármikor nyugtázható és törölhető a STOP/RESET gombbal. Ne feledje azonban, hogy ez idő alatt a még meleg csőszerelvény-csatlakozásra nem szabad külső erőt gyakorolni. Ha a szerelvény kódja nem tartalmaz ilyen információt, a hűtési idő nem jelenik meg.

5.11 Visszatérés a paraméter -beviteli kijelzőhöz

A hegesztés befejezése után a hegesztett szerelvény leválasztása a készülékről vagy a STOP/RESET gomb megnyomása visszaállítja a készüléket a hegesztési paraméterek beviteléhez.

5.12 A ViewWeld használata a rögzített hegesztési jelentések kezeléséhez, címkék nyomtatásához és földrajzi adatok hozzárendeléséhez

A ViewWeld funkció lehetővé teszi a hegesztési folyamatok során rögzített hegesztési jelentések absztrakt változatának megtekintését és címkék formájában történő kinyomtatását, amelyeket az opcionálisan kapható címkenyomtatóval lehet a kötésre rögzíteni. A ViewWeld kivonat tartalmazza a jelentés számát, a hegesztés dátumát és időpontját, a hegesztési paramétereket, valamint az illesztés/hegesztési művelet minőségének értékelését (lásd a 6. képernyőt), ahol az elsőként megjelenített kivonat az utolsó elvégzett hegesztési műveleté.

0015	24.02.13 09:33
M/B	MON HST 315
0058s	025,0 V 1,57 Ω
Hegesztés rendben	

6. kijelző

A hegesztési jelentés ViewWeld kivonatának megtekintéséhez nyomja meg a  gombot a vonalkód beviteli képernyőn (lásd 2. kijelző). A mentett hegesztési jelentések között a  vagy  kurzor gombokkal lehet böngészni az aktuálisan megjelenített összefoglalóhoz tartozó hegesztési művelet címkéjének kinyomtatásához

A címke-nyomtatóval csatlakoztatni kell a hegesztőgépet. Ezután nyomja meg a START/SET gombot a ViewWeld képernyőn. A kinyomtatott címkecímke tartalmaz egy QR-kódot (kétdimenziós vonalkódot), amelyben a kötés azonosító adatai vannak kódolva: dátum és idő, jelentés száma, használt hegesztőrendszer és a kötés állapota.

A ViewWeld lehetővé teszi az illesztés földrajzi adatainak hozzárendelését is az illesztés elkészítése után, amennyiben azok nem kerültek rögzítésre a hegesztési művelet során engedélyezett földrajzi adatnaplózással (lásd 6.7. szakasz). Ehhez hívja meg a ViewWeld képernyőt, és ha

szükséges, keresse meg a hegesztési absztraktot annak a csatlakozásnak, amelyhez a földrajzi adatokat kell hozzárendelni. Ezután nyomja meg a $\uparrow$ kurzor gombot a ViewWeld képernyőn, amely a kívánt hegesztési művelet. Ezután megjelenik egy képernyő, amely megkérdezi, hogy rögzíteni szeretné-e a földrajzi adatokat (lásd a 12. képernyőt). Erősítse meg a START/SET gomb megnyomásával, és rögzítse a földrajzi adatokat a 6.7. szakaszban leírt eljárás szerint.

6 További információk a hegesztési összefoglaló jelentésben

A rendszer memóriájába mentett minden hegesztési jelentés, amely PDF-jelentés fájlként vagy DataWork formátumban letölthető, számos hegesztési és nyommonkövethetőségi adatot tartalmaz, amelyeket a kezelő a beállítási menüben dönthet el, hogy megad-e vagy sem.

6.1 Előre formázott és felhasználóban megadott nyommonkövethetőségi adatok megadása

Az összes nyommonkövethetőségi adatot, amelyet a konfigurációs menü „Adatfelvétel” pontjában (lásd 10. szakasz) engedélyeztek, a hegesztési folyamat előtt be kell vinni. A hegesztőegység a felhasználót a csatlakoztatást megelőzően vagy azt követően kéri fel ezek beírására.

kód (lásd 2. kijelző). A bevitt adatoktól függően vagy azok ismételt bevitelére van szükség (pl. a hegesztő azonosító kódja; lásd 5.2. szakasz), vagy a korábban bevitt adatok módosíthatók és megerősíthetők, vagy változtatás nélkül megerősíthetők (pl. a bizottsági szám; lásd 6.2. szakasz).

Bizonyos nyommonkövethetőségi adatokhoz a $\Leftrightarrow$ kurzor gomb megnyomásával (lásd 7. kijelző) egy kiválasztó képernyőn keresztül is gyorsan hozzá lehet férni, akár megtekintés, akár bevitel vagy módosítás/ megerősítés céljából.

```
*** Rögzítés ***
>Hegesztő azonosító
  kód Munkaszám
  megadása
  Csatlakozási
  szám
```

6.2 A munkaszám és az illesztés- szám megadása vagy módosítása

A bizottsági szám beviteli képernyőt a készülék a hegesztés előtt megjeleníti, vagy a felhasználó a gyors hozzáférési képernyőn (7. kijelző) érheti el. A számot az alfanumerikus billentyűzettel (lásd az 5.2. szakaszban található információkat) vagy a szkennelről egy vonalkódról beolvastva lehet megadni. A maximális hossz 32 karakter. A bevitel megerősítéséhez nyomja meg a START/SET gombot. A munkaszámot a memória tárolja, és megjelenik a kinyomtatott hegesztési jelentésben. A $\Leftarrow$ és $\Rightarrow$ gombok egyidejű lenyomásával a megnyíló listából kiválasztható egy korábban használt megbízási szám, amely eltér a közvetlenül megelőző hegesztési művelethez használttól. A lista a START/SET gombbal történő megerősítéssel zárható be.

```
Adja meg a munkaszámot
*****
*****
```

Kijelző 8

Ha a konfigurációs menüben engedélyezve van (lásd 10.2. szakasz), akkor a jelentésszámmal együtt a hegesztés számához tartozó közös szám is rögzítésre kerül és megjelenik (lásd 5.3. szakasz). Az, hogy a közös szám a munkához vagy a megbízáshoz kapcsolódik, azt jelenti, hogy a rendszer ellenőrzi, amikor egy megbízási számot adnak meg, hogy az már létezik-e a belső memóriában. Ha igen, akkor a megbízáshoz tartozó legmagasabb létező közös számot veszi, 1-gyel növeli, és ezt az új közös számot alkalmazza a megbízás következő hegesztési műveletére.

6.3 További adatok megadása vagy módosítása

A készülék a hegesztés előtt megjeleníti a kiegészítő adatok bevitelére szolgáló képernyőt, először az első kiegészítő adat bevitelére szolgáló képernyőt, majd a második kiegészítő adat bevitelére szolgáló képernyőt. Ezeket az adatokat az alfanumerikus billentyűzettel (lásd az 5.2. szakaszban található információkat) vagy a szkennelrel a vonalkód beolvasásával lehet bevinni.

```
** További adatok 1 **  
*****
```

9. kijelző

Az első kiegészítő adatbevitel maximális hossza 20 karakter. A második adatbevitel maximális hossza 15 karakter. A bevitel megerősítéséhez nyomja meg a START/SET gombot. A kiegészítő adatok a memóriába kerülnek, és megjelennek a hegesztési jelentésben. A STOP/RESET gomb megnyomásával bevitel nélkül átugorhatja ezt a képernyőt.



Bármilyen további adatot megadhat, amelyet szükségesnek tart. Például ezekbe a mezőkbe beírhatja a cső hosszát, az árok mélységét vagy megjegyzéseket, amelyek segítenek a hegesztett illesztések nyomon követhetőségében.

6.4 A szerelvény egyedi kódjának megadása

Ha ez a funkció engedélyezve van a konfigurációs menüben, a szerelvény kódjának beírása után egy másik „Szerelvény kód” bevitelére van szükség. Ez a szerelvény úgynevezett „egyeti kódja” vagy „második szerelvény kódja”.

```
*** Illesztési kód ***  
*****  
*****
```

Kijelző 10

Ezt a bevitelt vagy vonalkódról a szkennel segítségével, vagy manuálisan az alfanumerikus billentyűzettel lehet megadni (lásd az 5.2. szakaszban található információkat). A START/SET gomb megnyomásával erősítse meg a bevitelt. Ha a beírt kód nem helyes, megjelenik a „Code Error” (Kódhiba) üzenet; ellenőrizze a számok sorrendjét, és szükség szerint javítsa ki. Ha a beírt kód helyes, a rendszer memóriájába kerül, és beillesztésre kerül a kinyomtatandó hegesztési jelentésekbe. A STOP/RESET gomb megnyomásával kihagyhatja ezt a bevitelt.

6.5 Időjárási i feltételek megadása

Ha az időjárási feltételek funkció engedélyezve van a rendszerben,

```
**** IDŐJÁRÁS ****  
>napos  
száraz  
eső
```

Kijelző 11

ezt az adatot meg kell adni, mielőtt a szerelési kódot be lehetne írni.

A ↑, ↓ nyílombokkal válasszon a „napos”, „száraz”, „eső”, „szél”, „sátor” és „fűtés” lehetőségek közül. A START/SET gomb megnyomásával erősítse meg a választást. A választás bekerül a memóriába, és megjelenik a kinyomtatott hegesztési jelentésben.

6.6 Adatok bevitel a hegesztett alkatrészekre

A szerelvény nyomkövethetőségi kódjának beviteléhez használt eljárással megegyezően (lásd 6.4. szakasz) a hegesztés megkezdése előtt a hegesztési jelentésekbe felvehető az ISO-kompatibilis kódja a hegesztendő csöveknek, azok hossza, valamint a szerelő cég neve. Ehhez a konfigurációs menüben engedélyezni kell ezeket.

6.7 A hegesztés földrajzi adatainak rögzítése

Ha a konfigurációs menüben engedélyezve van a földrajzi adatok rögzítése (lásd 10.2. szakasz), akkor a GPS-modul bekapcsolása után rögzíthetők a földrajzi koordináták, amint a 12. kijelző megjelenik a képernyőn.



A GPS-modul bekapcsolásától a földrajzi adatok tényleges rögzítéséig várjon legalább 1 percet, mert ellenkező esetben a GPS-modul nem áll készen hibaüzenetet jelez.

Földrajzi adatok
rögzítése
>Igen
Nem

12. kijelző

A GPS-modul bekapcsolását követő első percben a következő üzenetek jelenhetnek meg a képernyőn: „Nincs jel”, „GPS-modul meghibásodott”, „GPS-hiba, újraindítás” és „GPS-modul nem áll készen”. Ezek nem hibák a bekapcsolás utáni inicializálás első percében. Ha ezután jelennek meg, akkor tényleges hibaüzeneteknek kell tekinteni őket. Ebben az esetben a GPS (jel feldolgozás) hiba utáni újraindítást a modul maga végzi el, a felhasználó beavatkozása nélkül. A „Nem áll készen” üzenet is automatikusan eltűnik, amint a modul készen áll a rögzítésre.

A földrajzi adatok rögzítése akkor történik, amikor a 12. kijelzőn a ↑ és ↓ nyílombokkal az „Igen” lehetőséget választja, majd a START/SET gombbal megerősíti a választást. A következő üzenet jelenik meg: megerősíti, hogy az adatok rögzítésre kerültek. A rögzített adatok ezután megjelennek a képernyőn (lásd 13. kijelző). Egy második képernyőn további információk jelennek meg a rögzítés időpontjában mért pontosságról. A két földrajzi adatképernyő közötti váltáshoz a két földrajzi adatképernyő között, nyomja meg a ⇌ gombot,

ha valószínű, hogy nem lesz kielégítően pontos pozíció.

Aktuális pozíció
050°38,4873'N
008°59,4141'E
Műhold: 7

13. kijelző

A viszonylag gyenge jelerősség miatt rögzített adatok esetén a 12. kijelzőn a START/SET gomb megnyomása után egy figyelmeztető üzenet jelenik meg: „Gyenge GPS-jel; adatokat rögzítsen?”. Amikor ez az üzenet megjelenik, a START/SET gomb megnyomásával továbbra is elindíthatja a pozíció rögzítését, vagy a STOP/RESET gomb megnyomásával folytathatja a rögzítés nélkül.



A rögzített pozíció az a pozíció, amelyben a GPS modul a rögzítés pillanatában található. Ez azt jelenti, hogy olyan helyzetekben, amikor a hegesztőegységet nem lehet a hegesztett illesztés mellé helyezni, először a hegesztőt/GPS modult a jövőbeli illesztés mellé lehet helyezni, majd rögzíteni a földrajzi adatokat, és végül a hegesztőt áthelyezni arra a helyre, ahol a hegesztési folyamat során lesz.

7 A hegesztési paraméterek kézi bevitele

Ahhoz, hogy a hegesztési paramétereket manuálisan be lehessen vinni, először a hegesztőkábel segítségével csatlakoztatnia kell a szerelvényt a hegesztőegységhez. A paraméterek manuális bevitelére majd a $\downarrow$ nyíl gomb megnyomásával érhető el. A képernyőn megjelenik a 14. képernyőn látható menü, feltéve, hogy a konfigurációs menüben engedélyezve van a kézi bevitel (lásd 10.1. szakasz). Más szavakkal, a kézi paraméterbevitel helyettesíti a szerelvény vonalkódjának szkennerekkel történő leolvasását.

```
** KÉZI BEVITEL **  
  
>Feszültség/idő megadása  
Illesztési kód megadása
```

14. kijelző

A $\uparrow$ és $\downarrow$ nyíl gombokkal kiválaszthatja az „Enter Volt-age/Time” (Feszültség/idő megadása) vagy az „Enter Fitting Code” (Szerelvény kódjának megadása) opciót (azaz a használni kívánt szerelvény kódját jelző számokat). Választását a START/SET gomb megnyomásával véglegesíti.

7.1 A hegesztési feszültség és az idő kézi bevitele

Ha ezt az opciót választotta a kézi paraméter beviteli menüben, a képernyőn a jobb oldalon látható kijelző jelenik meg. Az alfanumerikus billentyűzettel (lásd az 5.2. szakaszban található információkat) állítsa be a hegesztési feszültséget és a hegesztési időt a szerelvény gyártójának utasításai szerint, majd nyomja meg a START/SET gombot a beviteli adatok megerősítéséhez. A START/SET gomb megnyomásával történő megerősítés után megjelenő „Start ?” üzenet jelzi, hogy a készülék hegesztésre kész.

```
Feszültség/Idő  
  
U= 40 V t= 1000 s
```

15. kijelző

7.2 számok sorozatának megadása

Ha ezt az opciót választotta a kézi paraméterbeviteli menüben, akkor megjelenik az „Enter Fitting Code” (Szerelvénykód megadása) kijelző. A beírandó 24 karakteres szerelvénykód csillagokkal (*) jelenik meg. Az alfanumerikus billentyűzettel (lásd az 5.2. szakaszban található információkat) adja meg a kódot, majd nyomja meg a START/SET gombot a bevitel megerősítéséhez.

és dekódolja azt. Ha a beírt kód helytelen, megjelenik a „Code Error” (Kódhiba) üzenet; ellenőrizze a számok sorozatát, és szükség szerint javítsa ki. Ha a kód helyes, a dekódolt adatok megjelennek, és a „Start ?” (Indítás?) üzenet jelzi, hogy a készülék készen áll a hegesztés megkezdésére.

8 Jegyzőkönyvek letöltése

Interfész

USB A interfész port

USB-tárolóeszközök (pl. memóriakártya) csatlakoztatásához

Az interfész port megfelel az USB 2.0 specifikációnak (azaz maximális adatátviteli sebessége 480 megabit/másodperc).



Fontos

Az adatok átvitele előtt erősen ajánlott a hegesztőegységet kikapcsolni, majd újra bekapcsolni. Ha ez

nem történik meg, fennáll az adatátvitel meghibásodásának kockázata, vagy a hegesztőegységben lévő jelentések megsérülhetnek.



Fontos

A hegesztési jelentések USB-meghajtóra történő átvitelekor mindig várjon, amíg a kijelzőn megjelenik a

„Letöltés befejezve” üzenet, mielőtt leválasztaná az USB-meghajtót a termékről. Ha túl korán választja le, a készülék megkérdezheti, hogy törölni szeretné-e a memóriában lévő jelentéseket, bár azok nem kerültek megfelelően átvitelre. Ebben az esetben, ha törli a jelentésmemória tartalmát, a hegesztési jelentések véglegesen elvesznek, és máshol sem lesznek elérhetők.

8.1 A fájl formátumának kiválasztása

A tárolóeszköz csatlakoztatása után megjelenik a képernyő, amelyen kiválaszthatja a hegesztési jelentéseket tartalmazó kimeneti fájl formátumát: PDF fájl a jelentés rövidített vagy kiterjesztett változatával, a DataWork hegesztési adatkezelő alkalmazás formátuma vagy CSV fájl. A ↑ és ↓ nyílombokkal válassza ki a kívánt fájl típust, majd a START/SET gomb megnyomásával véglegesítse.

A CSV formátum lehetővé teszi a jelentés adatainak importálását egy adatbázisba vagy táblázatkezelő alkalmazásba, feltéve, hogy az alkalmazás képes olvasni a formátumot; ez a helyzet például a Microsoft Excel esetében.

* Fájl típus kiválasztása
* DataWork fájl
>PDF kivonat
PDF kiterjesztett
jelentés

Kijelző 16

A Szervizjelentés opció a normál működés szempontjából nem fontos. A számítógépes egységszerviz keretében ez a jelentés felsorolja a hegesztőegység karbantartásával kapcsolatos eseményeket.

8.2 Az összes jelentés letöltése

A fájl típus kiválasztása után a következő képernyőn megjelenik az „Összes jelentés nyomtatása” opció. Ennek kiválasztásával a rendszer memóriájában jelenleg található összes hegesztési jelentés letöltésre kerül a korábban kiválasztott fájlformátumban.

8.3 Letöltés megbízási szám, dátum vagy jelentés tartomány szerint

A fájl típus kiválasztása után a következő képernyőn megjelenik a „Bizottsági szám szerint”, „Dátumtartomány szerint” és „Jelentés tartománya szerint” opció. A kiválasztástól függően a ↑ és ↓

nyíl gombokkal lehet kiválasztani a rendszer memóriájában található

megbízások közül a kívántat, amelynek

a jelentéseket le kell tölteni, vagy az alfanumerikus billentyűzet segítségével (lásd az 5.2. szakaszban található információkat) megadható a kezdő és a befejező dátum, illetve az első és az utolsó jelentés, amelyek meghatározzák a dátumtartományt vagy a jelentések tartományát, amelyből a jelentéseket le kell tölteni. A START/SET gomb megnyomásával a kiválasztott jelentések átkerülnek a tárolóeszköze.

8.4 A jegyzőkönyv letöltési folyamat megértése

A letöltés automatikusan elindul, miután kiválasztotta az opciók közül a kívántakat. Várja meg, amíg az összes kiválasztott jelentés átkerül, és a „Letöltés befejezve” üzenet megjelenik a képernyőn.

Ha a letöltés során probléma merül fel, a „Nem kész” üzenet jelenik meg. A probléma megszűnése után a letöltés automatikusan folytatódik.



Információ

Ha a hegesztőegység az adatátvitel során olyan problémát észlel, amelyet nem lehet megoldani, akkor nem folytatja a folyamatot, és a „Letöltés megszakítva” hibaüzenetet jeleníti meg. A hiba nyugtázásához nyomja meg a START/SET gombot.

8.5 Adatok törlése a memóriából

A memóriában található jelentésadatok csak az összes hegesztési jelentés átvitele után törölhetők, amit a „Letöltés befejezve” üzenet jelez. A tárolóeszköz kihúzásakor megjelenik a „Memória törlése” üzenet. Ha ekkor megnyomja a START/SET gombot, megjelenik egy további megerősítő üzenet

„Memória törlése, biztos?” megerősítő üzenet jelenik meg, amelyet a START/SET gomb ismételt megnyomásával kell megerősíteni. Ezután a memóriában lévő jelentésadatok törlésre kerülnek.

8.6 Adatok tárolása a memóriában

A kábel vagy a tárolóeszköz kihúzásakor megjelenik a „Memória törlése” üzenet. A STOP/RESET gomb megnyomásával a jelenlegi jelentésadatok a memóriában maradnak. Ezeket ezután újra kinyomtathatja.



A 8. szakasz elején leírtak szerint kezelje a belső tárolót, hogy megőrizze az adatok integritását, és elkerülje a memóriában lévő jelentések véletlen törlését.

9 Dedikált hegesztőegység Információ

9.1 A hegesztő -egység jellemzőinek megjelenítése

A hegesztőegységre vonatkozó legfontosabb műszaki információk a „Fitting kód megadása” képernyőn a $\Rightarrow$ gomb megnyomásával jeleníthetők meg. Ezek a szoftver verziója, az egység sorozatszáma, a következő tervezett karbantartás dátuma és a jelenleg rendelkezésre álló, fel nem használt jelentések száma. A képernyő elhagyásához nyomja meg a STOP/RESET gombot.

Ha a tervezett karbantartás esedékessége lejárt, a készülék hálózati vagy generátoros áramellátáshoz való csatlakoztatásakor a képernyőn megjelenik egy karbantartási üzenet. Ezt az üzenetet a START/SET gomb megnyomásával kell nyugtázni.

9.2 Ellenállás mérése

A START/SET gomb megnyomásával a hegesztési folyamat elindításakor a szerelvény ellenállási értéke mérhető és összehasonlítható a beolvasott szerelvénykód részeként megadott értékkel. Ha a két érték közötti különbség kisebb, mint a kódban megadott elfogadható tűréshatár, a hegesztési folyamat elindul. Ha a különbség nagyobb, mint az előre beállított tűréshatár, a hegesztőegység leállítja a hegesztést és „Ellenállási hiba” üzenetet jelenít meg. Ezenkívül megjeleníti a csatlakoztatott szerelvényre mért tényleges ellenállási értéket.

Az ellenállási hiba oka lehet a rossz érintkezés és/vagy a kopott csatlakozókapcsok. Ezért, ha ez a hiba jelentkezik, ellenőrizze azok megfelelő illeszkedését, és ha kopottak, cserélje ki őket újakra.

9.3 Túlmelegedés -kapcsoló

A hegesztési folyamat megszakad, ha a hegesztőegység hőmérséklete túl magas. A hegesztő túlmelegedés elleni megszakítója leállítja a hegesztési folyamatot, ha a hőmérséklet túl magas, és a fennmaradó hegesztési idő meghaladja a 800 másodpercet. A kijelzőn és a hegesztési jelentésben „Túlmelegedés” üzenet jelenik meg.

9.4 Az utolsó hegesztés során fellépő áramellátási hiba jelzése

A „Power Supply Failure Last Welding” (Áramellátási hiba az utolsó hegesztésnél) üzenet azt jelzi, hogy az előző hegesztés áramellátási hiba miatt megszakadt. Ennek oka lehet a generátor túl gyenge teljesítménye, a hosszabbító kábel túl hosszú vagy túl vékony, vagy a szerelődobozban kioldott biztosíték. A következő hegesztési művelet a STOP/RESET gomb megnyomásával, az üzenet nyugtázása után továbbra is lehetséges.

10 A hegesztőegység konfigurálása

A kezelői azonosító kártyával a hegesztőegység újra konfigurálható. A MENU gomb megnyomására a „Menükód megadása” üzenet jelenik meg a képernyőn. Miután a kód beolvasásra került a kezelői kártyáról, a 17. kijelzőn megjelenik a kiválasztási menü.

A „Beállítások” menüpontban a hegesztőegységhez és annak működéséhez kapcsolódó paraméterek állíthatók be. A „Rögzítés” menüpontban engedélyezhető vagy letiltható azoknak a nyommonkövethetőségi adatoknak a rögzítése és a jelentésekbe való beírása, amelyek rögzítése kötelező vagy nem kötelező.

A kívánt almenüt a ↑ és ↓ nyíl gombokkal lehet kiválasztani. Az almenü eléréséhez nyomja meg a MENU gombot.

>Beállításo	-M-
k	-M-
rögzítése	

A konfigurációs menü mindkét részében a ↑ és

↓ nyíl gombokkal válassza ki a kívánt beállítási opciót. A

⇒ nyíl gombokkal válthat az adott beállítási opció „be” és „ki” állása között.

Ha egy beállítási opció mellett „M” jelzés látható, ez azt jelenti, hogy a MENU gomb megnyomásával egy almenü érhető el.

A START/SET gomb megnyomásával erősítse meg a beállítást, és mentse el a memóriába.

10.1 A „Beállítások” almenü megértése

Az „AutoWeld be” azt jelenti, hogy az AutoWeld funkció a hegesztési paraméterek egyszerű meghatározásához (lásd 5.5. szakasz) használható, az „ki” pedig azt, hogy a funkció nem elérhető.

```
*** BEÁLLÍTÁSOK MENÜ
***
>AutoWeld be
Cd lejárat dátum
ellenőrzése ki Memória
vezérlés be 18. kijelző
```

A „Check Code Expiry on” (Kód lejáratának ellenőrzése bekapcsolva) azt jelenti, hogy a hegesztő azonosító kódjának érvényesnek kell lennie és nem járhat le (az alapértelmezett érvényességi idő a kód kiadásától számított 2 év), különben a hegesztési művelet nem indítható el. Az „off” (ki) beállítás azt jelenti, hogy a kód érvényessége egyáltalán nem kerül ellenőrzésre.

A „Memory Control on” (Memória vezérlés bekapcsolva) azt jelenti, hogy amikor a rendszer memóriája megtelik jelentésekkel, a készülék blokkolva lesz, amíg a jelentéseket ki nem nyomtatják vagy le nem töltik, „off” (kikapcsolva) azt jelenti, hogy működik, de a legújabb jelentés felülíródik.

„Kézi bevitel be” azt jelenti, hogy a hegesztési paraméterek kézi bevitelére (lásd a 7. szakaszt) van lehetőség, „ki” azt jelenti, hogy a kézi bevitel nem engedélyezett.

„Hegesztő kód opciók – M – ” azt jelenti, hogy a MENU gomb megnyomásával a felhasználó egy almenübe juthat, amelyben megadhatja, hogy a „Felvétel” beállításnál engedélyezett hegesztő kódot mikor kell megadni: mindig, azaz minden egyes hegesztési művelet előtt, csak az egység bekapcsolása utáni első hegesztési művelet előtt, vagy csak az új nap/dátum első hegesztési művelete után.

„Nyelv – M – ” azt jelenti, hogy a MENU gomb megnyomásával a felhasználó hozzáférhet egy almenühöz, ahol kiválaszthatja a kijelző és a jelentés nyelvét (lásd 10.1.1. szakasz).

„Dátum/idő – M – ” azt jelenti, hogy a MENU gomb megnyomásával a felhasználó egy almenübe juthat, ahol beállíthatja az órát (lásd 10.1.2. szakasz).

„Jelzés hangereje – M – ” azt jelenti, hogy a MENU gomb megnyomásával a felhasználó egy almenübe juthat, ahol beállíthatja a jelzés hangerejét (lásd 10.1.3. szakasz).

„Hőmérséklet-egység – M – ” azt jelenti, hogy a MENU gomb megnyomásával a felhasználó hozzáférhet egy almenühöz, ahol kiválaszthatja a hőmérséklet egységét Celsius vagy Fahrenheit.

„Leltári szám – M – ” azt jelenti, hogy a MENU gomb megnyomásával a felhasználó egy almenübe juthat, ahol beírhatja azt a számot, amely alatt az egységet az üzemeltető cég leltárba vette.

„Címkék száma – M – ” azt jelenti, hogy a MENU gomb megnyomásával a felhasználó egy almenübe léphet, ahol megadhatja a címkék számát, amelyek automatikusan kinyomtatódnak a hegesztés után az opcionális címkenyomtatóval, ha ilyen nyomtató van csatlakoztatva.

```
*** BEÁLLÍTÁSI MENÜ
*** Kézi bevitel -M-
Wldr kód opció-M-
>Nyelv -M-
```

19. kijelző

```
*** BEÁLLÍTÁSI MENÜ
*** Dátum/idő -M-
Csengő hangereje -M-
>Hőmérséklet-egység
```

Kijelző 20

```
*** BEÁLLÍTÁSI MENÜ ***
>Hőmérséklet-egység -
M-Leltárszám -M-Címkék
száma -M-
```

Kijelző 21

10.1.1 A kijelző nyelvének kiválasztása

A „Select Language” (Nyelv kiválasztása) almenü kiválasztásakor a képernyő megváltozik, és a 22. képernyőn megjelenik a kijelző.

A ↑ és ↓ nyíl gombokkal válassza ki az egyik lehetőséget („Deutsch”, „English” vagy „Français”), majd nyomja meg a START/SET gombot a megerősítéshez.

```
***** NYELV *****
>Deutsch English
Francais
```

Kijelző 22

10.1.2 óra beállítása

A „Set Clock” (Óra beállítása) almenü kiválasztásakor a képernyő megváltozik, és a 23. ábrán látható kijelzés jelenik meg.

A napszak és a dátum a billentyűzettel állítható be. Az „Óra”, „Percek”, „Nap”, „Hónap” és „Év” részek külön-külön állíthatók be. A beállítások megerősítéséhez nyomja meg a START/SET gombot.

Dátum/idő	
21.06.13	14:28

23. kijelző

10.1.3 A hangjelzés beállítása Hangerő

A „Hangerő beállítása” almenü kiválasztásakor a képernyő megváltozik, és a 24. képernyőn megjelenik a kijelző. A hangjelzés is hallható. A ⇐, ⇒ nyíl gombokkal állítsa be a hangjelzés hangerejét

vagy csökkentse a kívánt értékre a ⇐, ⇒ nyíl gombokkal (0 és 100 között), majd erősítse meg a beállítást a START/SET gomb megnyomásával.

Csengőhang hangerő	
< -----20 ----- >	

24. kijelző

10.2 „Recording” almenü

A „Welder Code on” (Hegesztő kód bekapcsolva) azt jelenti, hogy be kell írni a hegesztő azonosító kódját, ahogyan azt a „Welder Code Options” (Hegesztő kód beállítások) menüpontban megadták, „off” (ki) esetén ez nem lehetséges.

A „Bizottsági szám bekapcsolva” azt jelenti, hogy minden új hegesztés előtt be kell írni vagy meg kell erősíteni a bizottsági számot (munka számát), „kikapcsolva” pedig azt, hogy a felhasználót nem kéri a rendszer a szám megadására.

A „Joint Number on” (Csatlakozási szám bekapcsolva) azt jelenti, hogy a készülék automatikusan növekvő csatlakozási számot rendel minden olyan hegesztési művelethez, amely egy már ismert megbízáshoz tartozik, és ezt a számot a képernyőn a jelentésszám mellett jeleníti meg. Az „off” (kikapcsolva) azt jelenti, hogy egyáltalán nem kerül sor csatlakozási számok hozzárendelésére.

„További adatok” azt jelenti, hogy a további adatokat minden új hegesztés előtt be kell írni vagy meg kell erősíteni, „ki” azt jelenti, hogy a felhasználót nem kéri a rendszer az adatok beírására.

„Fitting Code on” azt jelenti, hogy az elektrofúziós szerelvény második, úgynevezett nyomkövethetőségi kódját minden hegesztés előtt be kell írni, „off” azt jelenti, hogy ez nem lehetséges.

A „Cső kódok be” azt jelenti, hogy mindkét cső/alkatrész kódját (ISO-kompatibilis hegesztési és nyomkövethetőségi kódokat) be kell írni minden hegesztés előtt, „ki” azt jelenti, hogy ez nem lehetséges.

„Csőhossz bekapcsolva” azt jelenti, hogy minden hegesztés előtt be kell írni mindkét cső/alkatrész hosszát, „kikapcsolva” azt, hogy ez nem lehetséges.

„Időjárási viszonyok be” azt jelenti, hogy minden hegesztés előtt ki kell választani az időjárást egy listából, „ki” azt jelenti, hogy ez nem lehetséges.

Adatfelvétel	
Hegesztő kód	be
> Bizottsági szám	be
Kapcsolási szám	ki

Kijelző 25

Adatrögzítés További	
adat	be
> illesztési kód	be
Cső kódok	a

26. kijelző

Adatfelvétel	
Csőhossz	be
> Időjárási viszonyok	be
Földrajzi adatok	ki

27. kijelző

„Geo-adatok be” azt jelenti, hogy minden hegesztés után rögzíteni kell a földrajzi koordinátákat (részletekért lásd a 6.7. szakaszt), „ki” azt, hogy ez nem lehetséges.

A „Telepítő cég be” azt jelenti, hogy minden hegesztés előtt be kell írni a telepítési munkát végző cég nevét, az „ki” azt, hogy ez nem lehetséges.

A „Címkék nyomtatása – M – ” azt jelenti, hogy a MENU gomb megnyomásával a felhasználó egy almenübe léphet, ahol elindíthatja a címkék nyomtatását egy adott hegesztési műveletre vonatkozóan, az opcionális címkenyomtatóval.



Az összes adat beolvasható egy vonalkódból is a szkennel segítségével, feltéve, hogy ilyen vonalkód áll rendelkezésre.

11 Önellenőrző funkciók Áttekintés

11.1 Hibák az adatok ellenőrzése során

11.1.1 Kód -hiba

Hibás bevitel történt, a kódcímké rossz minőségű vagy hibás a kód szimbólumrendszerében, vagy a kód olvasása nem volt megfelelő.

11.1.2 Nincs kapcsolat a fittinggel

Nincs megfelelő elektromos kapcsolat a hegesztőegység és a szerelvény között (ellenőrizze a szerelvényen lévő nyomógombos csatlakozót), vagy a fűtőtekercs meghibásodott.

11.1.3 Alacsony feszültség

A bemeneti feszültség 175 volt alatt van. Állítsa be a generátor kimeneti feszültségét.

11.1.4 Túlfeszültség

A bemeneti feszültség meghaladja a 290 voltot. Csökkentse a generátor kimeneti feszültségét.

11.1.5 Túlmelegedés

A hegesztőegység hőmérséklete túl magas. Hagyja körülbelül 1 órán át lehűlni, miközben **ügyeljen arra**, hogy bekapcsolva maradjon, így a belső ventilátor működik, és segít a lehűlésben.

11.1.6 Rendszerhiba

FIGYELEM!

A hegesztőegységet azonnal le kell választani mind az áramellátásról, mind a szerelvényről. Az automatikus teszt hibaüzenetet jelezett a rendszerben. Az egységet nem szabad tovább használni,

nem üzemeltethető, és ellenőrzés és javítás céljából jóváhagyott szervizbe kell küldeni.

11.1.7 Hőmérsékleti hiba

A mért környezeti hőmérséklet a hegesztőegység működési tartományán kívül esik, azaz -20 °C (-4 °F) alatt vagy $+60\text{ °C}$ ($+140\text{ °F}$) felett van.

11.1.8 Hőmérséklet-érzékelő hibás

A hegesztőkábel környezeti hőmérséklet-érzékelője megsérült vagy meghibásodott.

11.1.9 Óra hiba

A belső rendszeróra nem működik megfelelően vagy meghibásodott. Állítsa vissza, vagy küldje el a hegesztőegységet a gyártónak ellenőrzésre és szervizelésre.

11.1.10A készüléket szervizbe kell küldeni

A hegesztőegység ajánlott következő szervizelési időpontja lejárt. A szervizelési üzenetet a START/SET gomb megnyomásával kell nyugtázni. A hegesztőegységet küldje el a gyártónak vagy egy jóváhagyott szervizpontnak szervizelésre és ellenőrzésre.

11.1.11 Beviteli hiba

A beírt kód helytelen. A hegesztési paraméterek kézi bevitele során nem adták meg a hegesztési időt. A dátum beállításánál helytelen értéket választottak ki.

11.1.12Memória a megtelt

A rendszer memóriája tele van hegesztési jelentésekkel. Nyomtassa ki vagy töltse le a memóriában lévő jelentéseket, vagy kapcsolja ki a memóriavezérlést. Memóriavezérlés nélkül az új jelentés felülírja a legrégebbit.

11.1.13Letöltés megszakadt

Az adatátvitel vagy nyomtatás során olyan hiba történt, amelyet nem lehetett kijavítani.

11.1.14GPS modul nem áll készen

A GPS-modul bekapcsolásától a földrajzi adatok tényleges rögzítéséig várni kell egy percet, amely még nem telt el.

11.1.15 Nincs GPS -jel

A modul GPS-antennája nem kap megbízható jelet a megfelelő műholdaktól.

11.1.16 Gyenge GPS -jel

A jel erőssége olyan gyenge, hogy nem lehet pontos pozíciót rögzíteni. Javasolt a rögzítés megismétlése.

11.2 Hibák a hegesztés során

Az összes, a hegesztés során fellépő hiba hangjelzéssel is jelzésre kerül.

11.2.1 Alacsony hegesztési feszültség

A bemeneti feszültség 175 volt alatt van. Ha a hibaállapot 15 másodpercnél tovább tart, a hegesztési folyamat megszakad. Ha a feszültség 170 volt alá csökken, a hegesztési folyamat azonnal megszakad.

11.2.2 Túlfeszültség

A bemeneti feszültség meghaladja a 290 voltot. Ha a hibaállapot 15 másodpercnél tovább fennáll, a hegesztési folyamat megszakad.

11.2.3 Ellenállás hiba

A csatlakoztatott szerelvény ellenállási értéke túllépi az olvasási tűréshatárt.

11.2.4 Frekvencia hiba

A bemeneti feszültség frekvenciája a tűréshatáron kívül van (42 Hz – 69 Hz).

11.2.5 Feszültség hiba

Ellenőrizze a generátor feszültségét és áramát. A kimeneti feszültség nem felel meg a korábban leolvasott értéknek; a hegesztőegységet ellenőrzés céljából el kell küldeni a gyártónak.

11.2.6 Alacsony áram

Az üzenet akkor jelenik meg, ha átmeneti áramkimaradás történik, vagy ha az áram 3 másodpercig másodpercenként több mint 15%-kal csökken.

11.2.7 Túl magas áramerősség

A kimeneti áram értéke túllépi a megengedett értéket; lehetséges okok: rövidzárlat a fűtőtekercsben vagy a hegesztőkábelben. Az indítási szakaszban a felső megszakítási küszöbérték az indításkori érték 1,18-szorosa

értékének, minden más esetben a felső határ a terhelés értékétől függ, és a kezdeti áram plusz 15%-ként kerül kiszámításra.

11.2.8 Vészleállítás

A hegesztési folyamatot a STOP/RESET gomb megnyomásával szakították meg.

11.2.9 Fűtőtekercs hiba

A hegesztés során a dinamikus áramérték több mint 15%-kal eltér a szükséges értéktől, ami a fűtőtekercs rövidzárlatát jelzi.

11.2.10 Tápellátási hiba az utolsó hegesztési ciklusban

Az utolsó hegesztés nem fejeződött be. A hegesztőegységet a folyamat közben leválasztották az áramellátásról. A készülék további használatához ezt a hibát a STOP/RESET gomb megnyomásával kell nyugtázni (lásd még a 9.4. szakaszt).

12 műszaki adatok

Névleges feszültség	230 V
Frekvencia	50 Hz / 60 Hz
Teljesítmény	2800 VA, 80% üzemi ciklus.
Védettség	IP 54
Elsődleges áram	max. 16 A
Környezeti hőmérséklet °F között) Kimeneti feszültség	– 20 °C és + 60 °C között (– 4 °F és + 140 °F között)
Max. kimeneti áram	130 A
Memória a jelentésekhez	20 000 hegesztési jelentés
Adatátviteli port	USB v 2.0 (480 mbit/s)
(lásd még a 8. szakaszban található információkat az adatportokról)	

Toleranciák:

Hőmérséklet	± 5 %
Feszültség	± 2 %
Áram	± 2 %
Ellenállás	± 5 %
Működési tartomány	20–1600 mm

13 Szerviz és javítás Kapcsolat

HÜRNER Schweißtechnik

Nieder-Ohmener Str. 26

35325 Mücke, Németország

Tel.: +49 (0)6401 9127 0

Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: www.huerner.deE-mail: info@huerner.de

Fenntartjuk a jogot a műszaki adatok megváltoztatására.
termék műszaki adatait előzetes értesítés nélkül.

14 Kiegészítők/alkatrészek az termékhez

Csatlakozó terminál 4,7 mm

(hegesztőkábel csatlakozója), kompatibilis az Uponor, DURA-Pipe, Simona, Strengweld, Plasson termékekkel

216 - 023 - 430

FF lapos nyomógombos adapter

kompatibilis Friatec termékekkel

216 - 010 - 070

Push-on adapter FF kerek 4.0

kompatibilis Friatec, GF, agru, Wavin, Euro Standard termékekkel

216 - 010 - 080

Push-on adapter FF csap

kompatibilis a Friatec FriaFit (szennyvíz) rendszerrel

216 - 010 - 400

Push-on adapter GF

kompatibilis GF, agru, Wavin, szabad vezetékekkel

216 - 010 - 090

Push-on könyök adapter 4,7 - 4,7 90

216 - 010 - 580

Adapter táska

216 - 030 - 310

Hegesztő/kezelő személyi igazolvány

216 - 080 - 031

DataWork szoftver Windows rendszerhez

216 - 080 - 505

USB-meghajtó

300 - 010 - 154

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Megfelelőségi nyilatkozat Megfelelőségi nyilatkozat

Wir / We / Nós

HÜRNER Schweisstechnik GmbH
Nieder-Ohmener Str. 26
D-35325 Mücke-Atzenhain

kizárólagos felelősségünkkel kijelentjük, hogy a termék
kizárólagos felelősségünkkel kijelentjük, hogy a termék
declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que o produto

HÜRNER HST 300 Pricon 2.0

Schweißautomat zur Verarbeitung von Elektroschweiß-Fittings Appareil pour
l'électrosoudage par fusion des raccords de tuyauterie, Máquina de solda
por eletrofusão,

amelyre ez a nyilatkozat vonatkozik, megfelel a következő szabványoknak vagy szabványosító
dokumentumoknak

amelyre ez a nyilatkozat vonatkozik, megfelel a következő szabványoknak és szabványosító
dokumentumoknak

amelyre ez a nyilatkozat vonatkozik, megfelel az alábbi szabványoknak vagy szabványos dokumentumoknak

CE-megfelelőség / Conformité CE / Conformidade CE

2014/30/EU irányelv

2012/19/EU irányelv

2014/35/EU irányelv

2011/65/EU irányelv

Egyéb szabványok / Autres normes / Outras normas

EN 60335-1

EN 61000-3-2

EN 60335-2-45

EN 61000-3-3

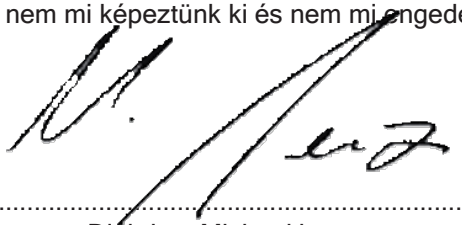
EN 60529

EN 62135-2:2008

ISO 12176-2

A gépen végzett, velünk nem egyeztetett módosítás vagy olyan személyek által végzett javítás esetén, akik nem kaptak tőlünk képzést és felhatalmazást, ez a nyilatkozat érvényét veszti. A készüléken végzett, előzetes beleegyezésünk nélküli módosítás vagy olyan személyek által végzett javítás esetén, akik nem kaptak tőlünk képzést és felhatalmazást, ez a nyilatkozat érvényét veszti.

A berendezésnek a mi előzetes engedélyünk nélkül végzett bármilyen módosítása, valamint olyan személyek által végzett javítás, akiket nem mi képeztünk ki és nem mi engedélyeztünk, érvénytelenné teheti ezt a nyilatkozatot.



Mücke-Atzenhain

CE-jelölés dátuma: 2018.01.19.

Dipl.-Ing. Michael Lenz

Ügyvezető igazgató
Főigazgató Főigazgató

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT**Declaración de conformidad Декларация
О СООТВЕТСТВИИ**

Mi / Nosotros / Мы

**HÜRNER Schweisstechnik GmbH
Nieder-Ohmener Str. 26
D-35325 Mücke-Atzenhain**

kizárólagos felelősségünk alatt kijelentjük, hogy a termék
decõlaramos bajo la propia responsabilidad che il prodotto
заявляем с полной ответственностью, что изделие

HÜRNER HST 300 Pricon 2.0

hegesztőberendezés elektromos hegesztésű szerelvények
feldolgozásához Máquina de soldar para los accesorios de
electrofusión аппарат для электромуфтовой сварки,

amelyre ez a nyilatkozat vonatkozik, megfelel a következő szabványoknak vagy szabványosítási
dokumentumoknak

amelyre ez a nyilatkozat vonatkozik, megfelel a következő szabványoknak vagy szabványosítási
dokumentumoknak

на который распространяется настоящая декларация, соответствует следующим стандартам или
нормативным документам

CE-megfelelőség / Conformidad CE / Соответствие CE

2014/30/EU irányelv

2012/19/EU irányelv

2014/35/EU irányelv

2011/65/EU irányelv

Egyéb szabványok / Otras normativas / Прочие стандарты

EN 60335-1

EN 61000-3-2

EN 60335-2-45

EN 61000-3-3

EN 60529

EN 62135-2:2008

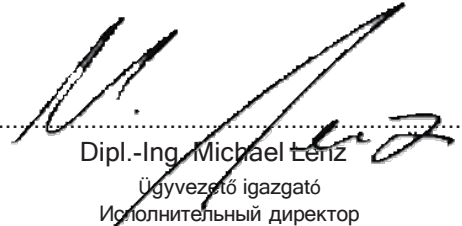
ISO 12176-2

A készülék előzetes jóváhagyásunk nélküli bármilyen módosítása, valamint olyan személyek által végzett
javítások, akik nem rendelkeznek a mi képzésünkkel és felhatalmazásunkkal, a jelen nyilatkozat
érvénytelenné válását vonják maguk után.

A termék előzetes jóváhagyásunk nélkül végzett módosításai, valamint a képzetlen és általunk felhatalmazás
nélkül végzett javítások esetén ez a nyilatkozat érvényét veszti. Настоящая декларация утрачивает силу в
случаях внесения изменений в конструкцию изделия без нашего предварительного согласия, а также
осуществления ремонта лицами, которые не были обучены и авторизованы нами.

Mücke-Atzenhain

CE-jelölés dátuma: 2018.01.19.


Dipl.-Ing. Michael LenzÜgyvezető igazgató
Исполнительный директор