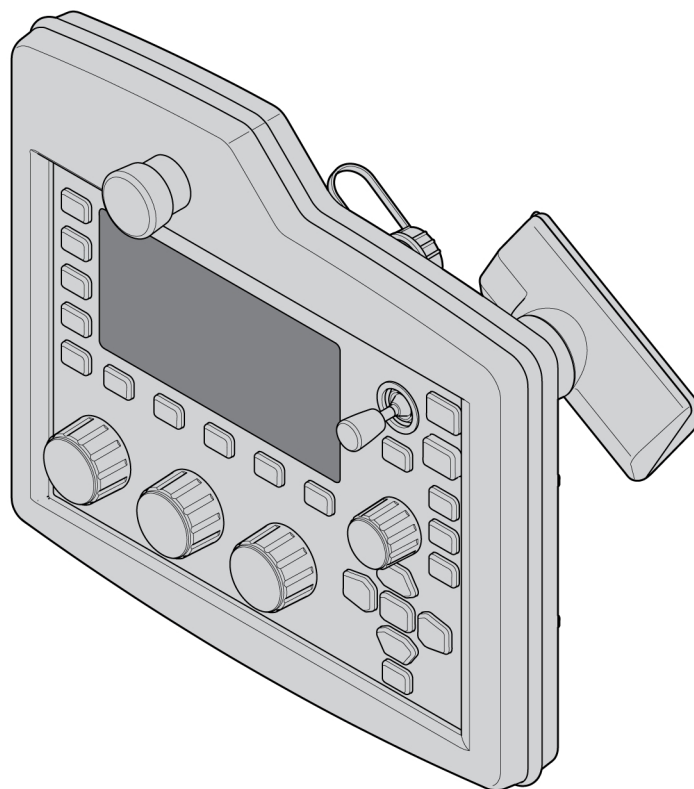


EAC 30

Valdymo skydas



Eksploatavimo instrukcija **Originalios instrukcijos vertimas**



EU DECLARATION OF INCORPORATION

According to:

The Machine Directive 2006/42/EC; The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The EMC Directive 2014/30/EU; The RoHS Directive 2011/65/EU;

Type of equipment

Arc welding control Unit

Type designation etc.

EAC 30 (0911492880) from serial number LX436 xxxx xxxx (2024 w36)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone no:

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
EN IEC 60974-1 :2018/A1 :2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-10:2021	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Place/Date

Gothenburg
2024-11-05

Signature

Cristiano M C Ferreira
Senior Director Automation

1	IVADAS	6
1.1	Kalba	6
1.2	Valdymo skydas	6
1.3	Valdymo įtaisai	7
1.4	Pirmieji žingsniai	10
	1.4.1 Ekranas	10
	1.4.2 Kalbos pasirinkimas	11
	1.4.3 Mato vienetai	12
2	TECHNINIAI DUOMENYS	14
3	MENIU	15
3.1	Meniu	15
3.2	Pagrindinis meniu	15
3.3	Konfigūracijos meniu	15
3.4	Priemonių meniu	16
3.5	Suvirinimo nustatymo meniu	16
3.6	Matavimo menu	17
3.7	Atminties meniu	18
3.8	Greitojo režimo meniu	18
4	VIRINIMAS LANKU PANARDINUS (SAW)	19
5	VIRINIMAS DUJŲ METALO LANKU (GMAW)	20
6	PJOVIMAS	21
7	ELEKTROS ŠLAKO VIRINIMAS	22
8	JUNGČIŲ SEKIMAS	23
8.1	Jungčių sekimas su kraštų valdymu	23
8.2	Jungčių sekimas su griovelio valdymu	24
8.3	Bendra lentelė	24
8.4	Padėtis suvirinimo pradžiai	25
8.5	Suvirinimo pradžios padėties nustatymas (su indukcinio jungčių sekimu)	26
9	FUNKCIJŲ PAAIŠKINIMAI	27
9.1	CA, nuolatinė srovė	27
9.2	CW, nuolatinis vielos padavimas	27
9.3	CC, nuolatinė srovė	27
9.4	Vielos / elektrodo matmenys	27
9.5	Lanko įtampa	27
9.6	Vielos tiekimo greitis	28
9.7	Šaltos vielos tiekimo greitis	28
9.8	Šaltos vielos paleidimo delsa	28
9.9	Judėjimo greitis	28
9.10	Suvirinimo kryptis	28
9.11	Kintamosios srovės dažnis	28
9.12	Kintamosios srovės balansas	28
9.13	Kintamosios srovės kompensavimas	29
9.14	Išankstinė fluso tėkmė (virinimas lanku panardinus (SAW))	29
9.15	Išankstinė dujų tėkmė (GMAW)	29
9.16	Įjungimo koregavimas	29
9.17	Išankstinė oro tėkmė (pjovimas)	29
9.18	Įjungimo tipas	29

9.19	Vielos sulėtintas paleidimas	30
9.20	Ijungimo fazės	30
9.21	Vėlesnė fluso tėkmė (virinimas lanku panardinus (SAW)	30
9.22	Vėlesnė dujų tėkmė (virinimas dujų metalo lanku GMAW)	30
9.23	Vėlesnė oro tėkmė (plovimas)	31
9.24	Kraterio užpildymas	31
9.25	Vielos atkaitinimo trukmė	31
9.26	Išjungimo fazės	31
9.27	Reguliavimo parametrai	32
9.28	Nustatymo ir matavimo ribos	32
9.29	ŽINGSNIO funkcija	33
9.30	Suvirinimas su pertrūkiais	34
10	ATMINTIES VALDYMAS	36
10.1	Valdymo skydo veikimo būdas	36
10.2	Suvirinimo duomenų rinkinio išsaugojimas	36
10.3	Išsaugoto duomenų rinkinio atkūrimas	37
10.4	Duomenų rinkinio ištrynimasis	38
10.5	Suvirinimo duomenų rinkinio turinio kopijavimas į naują padėtį atmintyje	39
10.6	Išsaugoto suvirinimo duomenų rinkinio pavadinimas	40
10.7	Suvirinimo duomenų rinkinio turinio redagavimas	41
11	KONFIGŪRACIJOS MENIU	42
11.1	Užrakto kodas	42
	11.1.1 Užrakto kodo būseną	42
	11.1.2 Užrakto kodo nurodymas / redagavimas	43
11.2	Bendroji konfigūracija	43
	11.2.1 Greitojo režimo programiniai mygtukai	43
	11.2.2 Kokybės duomenų žurnalo išsaugojimas faile	44
	11.2.3 Programinių mygtukų konfigūracija	44
11.3	Aparato konfigūracija	47
	11.3.1 Gaminio kodas	47
	11.3.2 Vielos padavimo ašis 1	48
	11.3.3 Vielos padavimo ašis 2 (Šalta)	48
	11.3.4 Važiavimo ašis	49
	11.3.5 Išorinė ašis	49
	11.3.6 Tandemas	50
	11.3.7 Lygiagretūs maitinimo šaltiniai	52
	11.3.8 Šaltos vielos padavimas	53
	11.3.9 Mazgo id nustatymai	54
	11.3.1 Sistemos informacija	
	0	55
11.4	Techninė priežiūra	55
11.5	Tinklo nustatymai	55
11.6	Matavimo-reikšmės filtro koeficientas („Measure-values filter factor“)	56
12	PRIEMONIŲ MENIU	57
12.1	Įvykių apdorojimas	57
	12.1.1 Įvykių žurnalas	57

12.1.2	Aktyvios klaidos	57
12.2	Eksportavimas / importavimas	58
12.3	Failų tvarkyklė	58
12.4	Gamybos statistika	60
12.5	Kokybės funkcijos	60
12.6	Kalendorius	62
12.7	Naudotojo paskyros	62
12.8	Įrenginio informacija	63
13	PASIRENKAMA	64
13.1	EAC 30 valdiklis kaip atskiras variklio valdymas	64
UŽSAKYMO NUMERIAI		67
PRIEDAI		68

1 ĮVADAS

Kad galėtumėte kiek įmanoma geriau pasinaudoti savo suvirinimo įranga, rekomenduojame, kad perskaitytumėte šią naudojimo instrukciją.

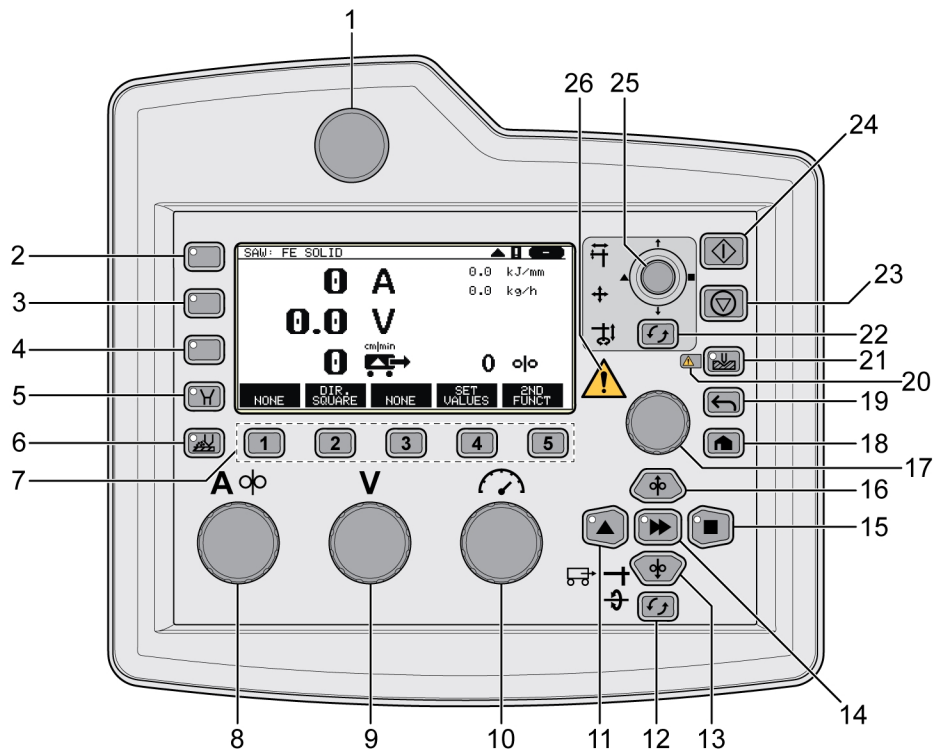
Bendro pobūdžio informacijos apie veikimą rasite valdymo įtaiso, automatinio suvirinimo aparato, stulpo ir strėlės ar maitinimo šaltinio naudojimo instrukcijose.

1.1 Kalba

Valdymo skydas pristatomas su nustatyta anglų kalba. Galima pasirinkti toliau nurodytas kalbas: anglų, švedų, suomių, danų, vokiečių, prancūzų, italų, olandų, ispanų, portugalų, vengrų, lenkų, čekų, norvegų, JAV anglų, rusų, turkų, kinų ir korėjiečių.

Norėdami pasirinkti arba pakeisti kalbą, vykdykite skyriaus „Pradinė konfigūracija“ instrukcijas.

1.2 Valdymo skydas



- | | |
|--|--|
| 1. Avarinis išjungimas | 14. Greitas judėjimas |
| 2. Šiuo metu nenaudojama | 15. Rankinio važiavimo judesys |
| 3. Šiuo metu nenaudojama | 16. Rankinis vielos padavimas aukštyn |
| 4. Šiuo metu nenaudojama | 17. Padėties nustatymo rankenėlė, skirta ekranui valdyti |
| 5. Indukcinis daviklis Atidaryta / uždaryta | 18. Pradžia (pagrindinis meniu) |
| 6. Indukcinio daviklio atkūrimas ĮJUNGTA/ IŠJUNGTA | 19. Grįžti |
| 7. Programiniai mygtukai | 20. Signalinė lemputė, skirta jungtims sekti |
| 8. Suvirinimo srovės / vielos padavimo greičio nustatymo rankenėlė | 21. Jungčių sekimo režimas |
| 9. Lanko įtampos nustatymo rankenėlė | 22. Funkcijų perjungimas |
| 10. Judėjimo greičio nustatymo rankenėlė | 23. Suvirinimo pabaiga |
| 11. Rankinio važiavimo judesys | 24. Suvirinimo pradžia |
| 12. Funkcijų perjungimas | 25. Judėjimo kontrolės vairasvirtė |
| 13. Rankinis vielos padavimas žemyn | 26. Įvyko klaida, žr. įvykių žurnalą |

1.3 Valdymo įtaisai

Indukcinis daviklis atidarytas / uždarytas



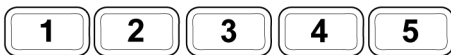
- Kartą paspauskite mygtuką, kad atidarytumėte indukcinį daviklį.
- Dar kartą paspauskite mygtuką, kad uždarytumėte indukcinį daviklį.

Indukcinio daviklio atkūrimas ĮJUNGTAS / IŠJUNGTAS



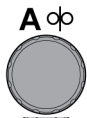
- Paspauskite mygtuką, kad aktyvintumėte indukcinio daviklio atkūrimo bloką.
- Dar kartą paspauskite mygtuką, kad išjungtumėte indukcinio daviklio atkūrimo bloką.

Programiniai mygtukai



Penki po ekranu esantys mygtukai (1–5) atlieka skirtingas funkcijas. Jie vadinami programiniais mygtukais, t. y. atsižvelgiant nuo meniu, kuriame esate, jie gali atlikti skirtingas funkcijas. Dabartinę šių mygtukų funkciją galima matyti ekrano apatinėje eilutėje pateikiamame tekste. Kai funkcija yra aktyvi, tai nurodo laukelis su teksto langeliu, kuris tampa baltu.

Suvirinimo srovės / vielos padavimo greičio nustatymo rankenėlė



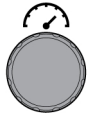
Suvirinimo srovės / vielos padavimo greičio / balanso rankenėlė naudojama nustatytiems vertėms didinti arba mažinti.

Lanko įtampos nustatymo rankenėlė



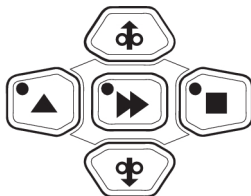
Lanko įtampos / priešįtampos rankenėlė naudojama nustatytiems vertėms didinti arba mažinti.

Važiavimo greičio nustatymo rankenėlė



Važiavimo greičio / dažnio rankenėlė naudojama nustatytiems vertėms didinti arba mažinti.

Rankinio važiavimo judesio mygtukai



Šie mygtukai skirti rankinio važiavimo judesiams.

Kvadratinis važiavimo judesys



Paspauskite kvadratinio važiavimo judesio mygtuką, kad važiuotumėte suvirinimo kryptimi, kurią nurodo simbolis ant suvirinimo įrangos.

Trikampinis važiavimo judesys



Paspauskite trikampinio važiavimo judesio mygtuką, kad važiuotumėte suvirinimo kryptimi, kurią nurodo simbolis ant suvirinimo įrangos.

Vielos padavimas žemyn



Paspauskite vielos padavimo žemyn mygtuką, kad tiekumėte vielą žemyn. Viela tiekama tol, kol laikomas nuspaustas mygtukas.

Vielos padavimas aukštyn



Paspauskite rankinio vielos padavimo aukštyn mygtuką, kad paduotumėte vielą aukštyn. Viela tiekama tol, kol laikomas nuspaustas mygtukas.

Greitas judėjimas



Greito judėjimo mygtukas naudojamas kartu su kitais mygtukais, kad būtų padidintas greitis.

Paspauskite mygtuką, kad suaktyvintumėte greitą judėjimą, ir paspauskite rankinio vielos padavimo arba važiavimo judesio mygtuką. Kai suaktyvinamas greitas judėjimas, išsižiebia greito judėjimo mygtuko LED indikatorius. Paspauskite dar kartą, jei norite išjungti greito judėjimo funkciją. Konfigūravimo metu greito judėjimo mygtuku galima patvirtinti ir išsaugoti reikšmę bei grįžti į ankstesnį ekraną.

Funkcijų perjungimas



Paspauskite jungiklio mygtuką, kad pasirinktumėte kitą funkciją. Galimos funkcijos yra:

- Vežimėliui skirtas važiavimo režimas
- Strėlei skirtas važiavimo režimas
- Išorinė ašis

Rankenėlė žymekliui perkelti



Dešinės pusės rankenėlė yra padėties nustatymo rankenėlė, naudojama naršyti skirtinguose meniu. Paspauskite rankenėlę, kad patvirtintumėte pasirinkimą.

Pradžios mygtukas



Paspauskite pradžios mygtuką, kad atidarytumėte pagrindinį meniu.

Mygtukas „Atgal“



Mygtukas „Atgal“ naudojamas meniu atgal grįžti vienu žingsniu.

Jungčių sekimo režimas



Paspauskite mygtuką, kad aktyvintumėte jungčių sekimo režimą.

Paspauskite mygtuką, kad aktyvintumėte jungčių sekimo režimą. Jei aktyvintas jungčių sekimo režimas, šviečia šviesos diodas, esantis ant jungčių sekimo režimo mygtuko. Paspauskite mygtuką dar kartą, kad deaktyvintumėte jungčių sekimo režimą.

Signalinė lemputė



Užsidega, kai kreipiamasis pirštas yra už darbinio diapazono (vertikalus). Tada užblokuojama automatinė funkcija.

Suvirinimo pabaiga



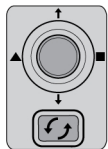
Suvirinimo pabaiga. Sustabdomi visi važiavimo judesiai, visi varikliai ir suvirinimo srovė.

Suvirinimo pradžia






Suvirinimo pradžia. Kai vyksta virinimas, dega LED indikatorius.

Judėjimo kontrolės vairasvirtė ir jungiklio mygtukas



Judėjimo kontrolės vairasvirtė gali atlikti tris skirtingas funkcijas. Paspauskite jungiklio mygtuką, kad šias funkcijas perjungtumėte.

- Naudokite vairasvirtę, kad valdytumėte strėlės judėjimą trikampio ir kvadrato kryptimis bei pasislinkimą aukštyn / žemyn 
- Vairasvirte valdykite stiprintuvo pasislinkimą aukštyn / žemyn ir kairėn / dešinėn 
- Vairasvirte valdykite strėlės judėjimą aukštyn / žemyn ir sukite strėlę 

Įspėjamasis LED indikatorius



Jei kilo kokių nors klaidų, LED indikatorius rodo, kad klaida yra aktyvi.

1.4 Pirmieji žingsniai

1.4.1 Ekranas

SAW				
APDOROJIMAS			SAW	
METODAS			DC	
REGULIATORIAUS TIPAS			CA	
VIELOS TIPAS			FE SOLID	
VIELOS MATMENYS			0.8 mm	
KONFIGŪRACIJA ▶				
PRIEMONĖS ▶				
NUSTATYTI	MATAVIMAS	ATMINTIS	GREITASIS REŽIMAS	

Naršymas ekrane

Norėdami naršyti ekrane, naudokite dešinėje ekrano pusėje esančią padėties nustatymo rankenėlę. Pasukite rankenėlę, kad naršytumėte meniu, ir paspauskite rankenėlę, kad patvirtintumėte pasirinkimą.

Žymeklis

Valdymo skydo žymeklis vaizduojamas kaip juodas laukelis aplink tekstą, pasirinkus tekstą tampantis baltu.

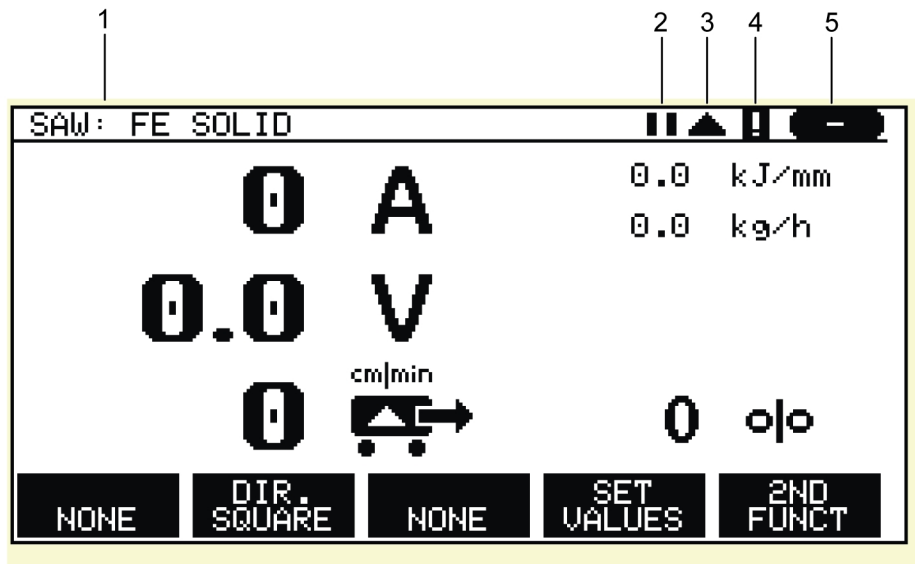
Teksto laukeliai

Ekranu apačioje yra penki langeliai su tekstu, aprašančiu galiojančią penkių programinių mygtukų, esančių po ekranu, funkciją.

Rodyklės

Kai po eilute yra daugiau informacijos, tai nurodo juoda rodyklė ▶, esanti po tekstu.

Ekrane pateikiami ženklai



1. Atidarytas suvirinimo duomenų nustatymo meniu
2. Lygiagretūs maitinimo šaltiniai
3. Suvirinimo kryptis
4. Įvyko klaida, žr. įvykių žurnalą
5. Iškvieistas atminties padėties numeris

1.4.2 Kalbos pasirinkimas

Valdymo skydas pristatomas su nustatyta anglų kalba. Jei norite pasirinkti savo kalbą, atlikite šiuos veiksmus:

Paspauskite pradžios meniu mygtuką, kad atidarytumėte pagrindinį meniu, ir naudodami padėties nustatymo rankenėlę nustatykite žymeklį ties *CONFIGURATION (KONFIGŪRACIJA)* eilute.

SAW				
APDOROJIMAS			SAW	
METODAS			DC	
REGULIATORIAUS TIPAS			CA	
VIELOS TIPAS			Fe SOLID	
VIELOS MATMENYS			3.0 mm	
KONFIGŪRACIJA ▶				
PRIEMONĖS ▶				
NUSTATYTI	MATAVIMAS	ATMINTIS	GREITASIS REŽIMAS	

Paspauskite padėties nustatymo rankenėlę, kad patvirtintumėte pasirinkimą.

Nustatykite žymeklį ties *LANGUAGE (KALBA)* eilute. Paspauskite padėties nustatymo rankenėlę, kad iškviestumėte galimą valdymo skydo kalbų sąrašą.

KONFIGŪRACIJA		!
KALBA	ENGLISH	
KODINIS UŽRAKTAS▶		
BENDROJI KONFIGŪRACIJA▶		
APARATO KONFIGŪRACIJA▶		
KABELIŲ ILGIAI▶		
PRIEŽIŪRA▶		
MATAVIMO REIŠMĖS FILTRO KOEFICIENTAS	ONE	

Nustatykite žymeklį ties savo kalbos eilute ir paspauskite padėties nustatymo rankenėlę.

NORSK	
POLSKI	
PORTUGUES	
SUOMI	
SVENSKA	
CHINESE	

1.4.3 Mato vienetai

Valdymo skydas pristatomas su nustatyta metrine matų sistema. Jei norite pakeisti mato vienetus, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

Paspauskite pradžios meniu mygtuką, kad atidarytumėte pagrindinį meniu, ir naudodami padėties nustatymo rankenėlę nustatykite žymeklį ties *CONFIGURATION (KONFIGŪRACIJA)* eilute.

SAW				
APDOROJIMAS	SAW			
METODAS	DC			
REGULIATORIAUS TIPAS	CA			
VIELOS TIPAS	Fe SOLID			
VIELOS MATMENYS	3.0 mm			
KONFIGŪRACIJA▶				
PRIEMONĖS▶				
NUSTATYTI	MATAVIMAS	ATMINTIS	GREITASIS REŽIMAS	

Paspauskite padėties nustatymo rankenėlę, kad patvirtintumėte pasirinkimą.

Nustatykite žymeklį ties *GENERAL CONFIGURATION (BENDROJI KONFIGŪRACIJA)* eilute.

<i>KONFIGŪRACIJA</i>	
<i>KALBA</i>	<i>ENGLISH</i>
<i>UŽRAKTO KODAS</i>	
<i>BENDROJI KONFIGŪRACIJA ▶</i>	
<i>APARATO KONFIGŪRACIJA ▶</i>	
<i>KABELIŲ ILGIAI ▶</i>	
<i>PRIEŽIŪRA ▶</i>	
<i>MATAVIMO REIŠMĖS FILTRO KOEFICIENTAS</i>	<i>VIENAS</i>

Paspauskite padėties nustatymo rankenėlę, kad patvirtintumėte pasirinkimą.

Nustatykite žymeklį ties *UNIT OF LENGTH (ILGIO MATAS)* eilute. Paspauskite padėties nustatymo rankenėlę, kad iškvistumėte galimą valdymo skydo matavimų sąrašą.

<i>BENDROJI KONFIGŪRACIJA</i>	
<i>GREITOJO REŽIMO PROGRAMINIAI MYGTUKAI</i>	<i>1</i>
<i>KOKYBĖS DUOMENŲ ŽURNALO IŠSAUGOJIMAS FAILE</i>	<i>ON</i>
<i>PROGRAMINIŲ MYGTUKŲ NUSTATYMAS ▶</i>	<i>METRINĖ</i>
<i>ILGIO MATAS</i>	

Nustatykite žymeklį ties teisingu matavimu ir paspauskite padėties nustatymo rankenėlę.

<i>METRINĖ</i>
<i>COL.</i>

2 TECHNINIAI DUOMENYS

Gaubto apsaugos klasė	IP23
Darbinė temperatūra	Nuo –10 iki +40 °C (nuo +14 iki 104 °F)
Transportavimo temperatūra	Nuo –25 iki +55 °C (nuo –13 iki 131 °F)
Santykinė drėgmė	Maks. 95%
Matmenys (ilgis × plotis × aukštis)	315 × 287 × 160 mm (12,4 × 11,3 × 6,3 col.)
Svoris	2,1 kg (4,6 sv.)

Gaubto apsaugos klasė

IP kodas žymi gaubto apsaugos klasę, t. y. apsaugos nuo kietųjų medžiagų ar vandens prasiskverbimo laipsnį.

Įranga, paženklinta žymeniu **IP23** skirta naudoti patalpose ir lauke.

3 MENIU

3.1 Meniu

Valdymo skyde naudojami keli įvairūs meniu. Meniu naršykite naudodami padėties nustatymo rankenėlę, pradžios mygtuką (pagrindinis meniu), grįžimo atgal mygtuką ir programinius mygtukus.

- Pagrindinis meniu
- Konfigūracijos meniu
- Priemonių meniu
- Suvirinimo duomenų nustatymų meniu *NUSTATYTI*
- Matavimų meniu *MATAVIMAS*
- Suvirinimo duomenų atminties meniu *ATMINTIS*
- Greitojo režimo meniu *GREITASIS REŽIMAS*

3.2 Pagrindinis meniu

MAIN MENU (PAGRINDINIAME MENIU) galite pakeisti suvirinimo procesą, būdą, vielos tipą, valdymo būdą, vielos matmenį ir pan.

Iš šio meniu galite pasiekti kitus žemesnio lygio meniu.

SAW				
APDOROJIMAS		SAW		
METODAS		DC		
REGULIATORIAUS TIPAS		CA		
VIELOS TIPAS		Fe SOLID		
VIELOS MATMENYS		3.0 mm		
KONFIGŪRACIJA ▶				
PRIEMONĖS ▶				
NUSTATYTI	MATAVIMAS	ATMINTIS	GREITASIS REŽIMAS	

3.3 Konfigūracijos meniu

PAGRINDINIS MENIU » KONFIGŪRACIJA


Meniu *CONFIGURATION (KONFIGŪRACIJA)* galite pakeisti kalbą, slaptažodį, atlikti bendrąją konfigūraciją, sureguliuoti mašiną ir pan.

KONFIGŪRACIJA		
KALBA	LIETUVIŲ K.	
KODINIS UŽRAKTAS▶		
BENDROJI KONFIGŪRACIJA▶		
APARATO KONFIGŪRACIJA▶		
PRIEŽIŪRA▶		
TINKLO NUSTATYMAI		
MATAVIMO REIKŠMĖS FILTRO KOEFICIENTAS	TWO	

3.4 Priemonių meniu

PAGRINDINIS MENIU » PRIEMONĖS

TOOLS (ĮRANKIAI) meniu galima perkelti failus, peržiūrėti kokybės ir gamybos statistiką, įvykių žurnalus ir pan.

PRIEMONĖS		
ĮVYKIŲ APDOROJIMAS▶		
EKSPORTAVIMAS / IMPORTAVIMAS▶		
FAILŲ TVARKYKLĖ▶		
GAMINIO STATISTIKA▶		
KOKYBĖS FUNKCIJOS▶		
KALENDORIUS▶		
NAUDOTOJO PASKYROS▶		
ĮRENGINIO INFORMACIJA▶		

3.5 Suvirinimo nustatymo meniu

PAGRINDINIS MENIU » NUSTATYTI

Suvirinimo duomenų nustatymo meniu, (NUSTATYTI), galima pakeisti įvairius suvirinimo parametrus. Meniu išvaizda skiriasi priklausomai nuo to, kuris suvirinimo procesas pasirinktas.

Meniu pavyzdys:

SAW SUVIRINIMO DUOMENŲ NUSTATYMAS	
ĮTAMPA	24.0 V
SROVĖ	3200 A
JUDĖJIMO GREITIS	30 cm/min
KRYPTIS	■
KINTAMOSIOS SROVĖS DAŽNIS	50 HZ
KINTAMOSIOS SROVĖS BALANSAS	50%
KINTAMOSIOS SROVĖS KOMPENSAVIMAS	0 V
DUOMENŲ PALEIDIMAS▶	
DUOMENŲ STABDYMAS▶	IŠJUNGTA
REGULIAVIMO PAR.▶	IŠJUNGTA
RIBŲ NUSTATYMAS▶	IŠJUNGTA
MATAVIMO RIBOS▶	IŠJUNGTA
VEIKSMO FUNKCIJA▶	IŠJUNGTA
SUVIRINIMAS SU PERTRŪKIAIS▶	
GMH JUNGTIES SEKIMAS▶	

3.6 Matavimo menu

MAIN MENU (PAGRINDINIS MENIU) » MEASURE (MATAVIMAS)

Menu *MEASURE (MATAVIMAS)* galite peržiūrėti išmatuotas įvairių suvirinimo parametrų reikšmes, kai atliekamas suvirinimas.

SAW: CA				
IŠOR. AŠIS	TIES. KVADRATAS	NĖ VIENAS	REIŠMIŲ NUSTATYMAS	2 FUNKC.

- **A** – Išmatuota suvirinimo srovė
- **V** – Išmatuota lanko įtampa
- **cm/min** – Išmatuotas važiavimo greitis
- **kJ/mm** – Rodomas šilumos kiekis
- **kg/h** – Rodomas prilydymo našumas

3.7 Atminties meniu

PAGRINDINIS MENIU » ATMINTIS

Meniu *WELD DATA MEMORY* (suvirinimo duomenų atmintis) galite išsaugoti, iškviešti, ištrinti ar kopijuoti įvairius suvirinimo duomenų rinkinius. Suvirinimo duomenų rinkiniai gali būti išsaugoti 255 skirtingose atminties padėtyse.

<i>SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS</i>			
1 (SAW)			
7 (GMAW)			
<i>SAUGOTI</i>			<i>2 FUNKC.</i>

3.8 Greitojo režimo meniu

PAGRINDINIS MENIU » GREITASIS REŽIMAS

Daugiau informacijos rasite "*Greitojo režimo programiniai mygtukai*", p. 43.

4 VIRINIMAS LANKU PANARDINUS (SAW)

PAGRINDINIS MENIU » PROCESAS

Naudojant virinimo lanku panardinus (SAW) būdą lanku lydoma nuolatos tiekama viela. Suvirinimo vieta yra saugoma fluso milteliais.

Kai pasirinktas *virinimo lanku panardinus (SAW)* procesas, naudodami padėties nustatymo rankenėlę pasirinkite *METHOD (METODAS)* ir paspauskite padėties nustatymo rankenėlę. Pasirinkite *AC (KINTAMAJA)* arba *DC (NUOLATINĖ) srovę*.

SAW				I
APDOROJIMAS		SAW		
METODAS		AC		
REGULATORIAUS TIPAS		CC		
VIELOS TIPAS		Fe SOLID		
VIELOS MATMENYS		0.8 mm		
KONFIGŪRACIJA ▶				
PRIEMONĖS ▶				
NUSTATYTI	MATAVIMAS	ATMINTIS	GREITASIS REŽIMAS	

Kai pasirinktas *virinimo lanku panardinus (SAW)* procesas, galite pasirinkti iš trijų valdymo metodų, padėties nustatymo rankenėle nurodydami *REGULATION TYPE (REGULIAVIMO TIPAS)* ir paspausdami rankenėlę. Pasirinkite nuolatinį amperažą (CA), nuolatinį vielos padavimą (CW) arba nuolatinę srovę (CC).


5 VIRINIMAS DUJŲ METALO LANKU (GMAW)

Šis procesas galimas kai kurių tipų aparatams.

PAGRINDINIS MENIU » PROCESAS

Naudojant virinimo dujų metalo lanku (GMAW) būdą lanku lydoma nuolatos tiekama viela. Suvirinimo vieta apsaugota apsauginėmis dujomis.

Kai pasirinktas virinimo dujų metalo lanku (*GMAW*) procesas, galite pasirinkti iš dviejų valdymo metodų, padėties nustatymo rankenėle nurodydami *REGULATION TYPE (REGULIAVIMO TIPAS)* ir paspausdami padėties nustatymo rankenėlę. Pasirinkite nuolatinį amperažą (*CA*) arba nuolatinį vielos padavimą (*CW*), žr. paaiškinimą „CA, nuolatinis amperažas“ ir „CW, nuolatinis vielos padavimas“.

<i>GMAW</i>			
<i>APDOROJIMAS</i>		<i>GMAW</i>	
<i>REGULATORIAUS TIPAS</i>		<i>CA</i>	
<i>VIELOS TIPAS</i>		<i>Fe SOLID</i>	
<i>VIELOS MATMENYS</i>		<i>0.8 mm</i>	
<i>KONFIGŪRACIJA ▶</i>			
<i>PRIEMONĖS ▶</i>			

6 PJOVIMAS


Prieinama priklausomai nuo prijungtos įrangos.

PAGRINDINIS MENIU » PROCESAS

Pjaunant elektros lanku naudojamas specialus elektrodas, kurį sudaro anglinis strypas su vario korpusu.

Tarp anglies strypo ir apdirbamos detalės susidaro lankas, kuris lydo medžiagą. Oras tiekiamas taip, kad sulydyta medžiaga išpučiama lauk.

Kai pasirinktas *GOUGING (PJOVIMAS)* procesas galite pasirinkti skirtingus valdymo metodus, padėties nustatymo rankenėle nurodydami *REGULATION TYPE (REGULIAVIMO TIPAS)* ir paspausdami rankenėlę. Pasirinkite nuolatinį amperažą (*CA*), nuolatinį vielos padavimą (*CW*) arba nuolatinę srovę (*CC*). Pasirinkus *GOUGING MODE (PJOVIMO REŽIMAS)* galima pasirinkti *AUTO* ir *N7500*.

<i>PJOVIMAS</i>		
<i>APDOROJIMAS</i>		<i>PJOVIMAS</i>
<i>METODAS</i>		<i>DC</i>
<i>REGULIATORIAUS TIPAS</i>		<i>CW</i>
<i>VIELOS MATMENYS</i>		<i>8.0 mm</i>
<i>PJOVIMO REŽIMAS</i>		<i>N7500</i>
<i>KONFIGŪRACIJA ▶</i>		
<i>PRIEMONĖS ▶</i>		

7 ELEKTROS ŠLAKO VIRINIMAS

PAGRINDINIS MENIU » PROCESAS

Elektros šlako virinimas (EŠV) yra vieno pjovimo virinimo procesas.

EŠV			!	
APDOROJIMAS		ESW		
METODAS		AC		
REGULIATORIAUS TIPAS		CA		
VIELOS TIPAS		SS Strip		
VIELOS MATMENYS		30×0,5 mm		
KONFIGŪRACIJA ▶				
PRIEMONĖS ▶				
NUSTATYTI	MATAVIMAS	ATMINTIS	GREITASIS REŽIMAS	

8 JUNGČIŲ SEKIMAS

GMH JUNGTIES SEKIMAS	
JUNGČIŲ SEKIMO REŽIMAS	Rankinis valdymas
JUNGČIŲ SEKIMAS	Slide/boom
KRYPTIES KEITIMAS	"<---"

JUNGČIŲ SEKIMO REŽIMAS Manual (Rankinis), UpDown (AukštynŽemyn), UpDownLeft (AukštynŽemynKairėn), UpDownRight (AukštynŽemynDešinėn) arba UpDownLeftRight (AukštynŽemynKairėnDešinėn)
Jungčių sekimas ir jungčių paieškos galimybės

JUNGČIŲ SEKIMAS Slinktis arba Strėlė
Pasirinkite, jei jungčių sekimas turi būti atliekamas naudojant slinktį / slinktį arba strėlę / slinktį.

KRYPTIES KEITIMAS „<---“ arba „--->“
Horizontaliosios slinkties judėjimo kryptis pakeisti

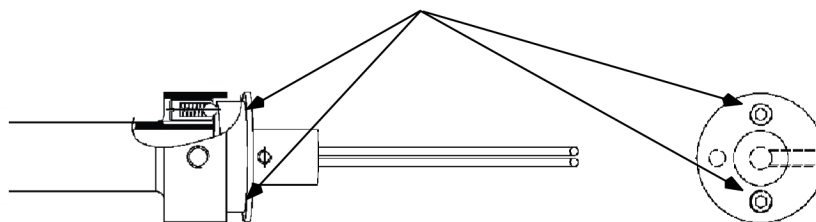
Jungčių sekimas ir jungčių paieškos galimybės

<i>Rankinis valdymas</i>	Rankinis išankstinis nustatymas, kai servo slinktyje valdomos judėjimo kontrolės vairasvirte
<i>UpDown (AukštynŽemyn)</i>	Vertikalus jungčių sekimas
<i>UpDownLeft (AukštynŽemynKairėn)</i>	Vertikalus ir horizontalus jungčių sekimas su jungčių paieška į kairę
<i>UpDownRight (AukštynŽemynDešinėn)</i>	Vertikalus ir horizontalus jungčių sekimas su jungčių paieška į dešinę
<i>UpDownLeftRight (AukštynŽemynKairėnDešinėn)</i>	Vertikalus ir horizontalus jungčių sekimas

Jungčių sekimo įrangą galima nustatyti įvairiems jungčių sekimo tipams. Ją galima nustatyti jungčių sekimui su kraštų valdymu ir jungčių sekimui su griovelio valdymu. Nustatymas atliekamas tiek valdymo bloke, tiek jutiklyje.

8.1 Jungčių sekimas su kraštų valdymu

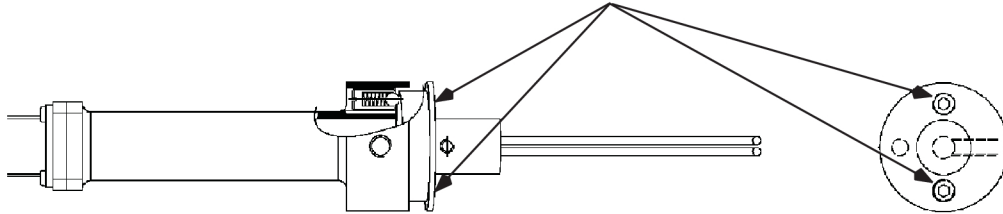
Valdymo bloke nustatomos toliau nurodytos funkcijos: *vertikalusis ir horizontalusis jungčių sekimas su jungčių paieška į dešinę* arba *vertikalusis ir horizontalusis jungčių sekimas su jungčių paieška į kairę*, atsižvelgiant į tai, ar reikalingas kairės pusės, ar dešinės pusės valdymas. Du daviklio stabdymo varžtai turi būti įsukti į stabdymo tašką. Žr. toliau pateiktą pav. Tai reiškia, kad saugikliai veikia spyruoklės principu šoninėmis kryptimis, leidžiama kraštų kontrolė. Jungčių sekimas su kraštų valdymu naudojamas kampinio suvirinimo ir panašioms siūlėms (taip pat žr. bendrą lentelę).



Stabdymo varžtai priveržiami prie stabdymo taško.

8.2 Jungčių sekimas su griovelio valdymu

Valdymo bloke nustatomos toliau nurodytos funkcijos: *vertikalusis ir horizontalusis jungčių sekimas* arba *vertikalusis jungčių sekimas*, atsižvelgiant į tai, ar reikalingas vertikalusis ir šoninis, ar tik vertikalusis valdymas. Jutiklio stabdymo varžtai turi būti išsukti bent dviem apsisukimais arba iki stabdymo taško (žr. toliau pateiktą iliustraciją). Taip atpalaiduojamas paieškos pirštų spyruoklinis įtempis į šoną ir galima valdyti griovelį. Jei stabdymo varžtai neišsukami, kyla pavojus, kad paieškos pirštai pradės „lipti“ seklių V ir U jungčių sienelėmis.








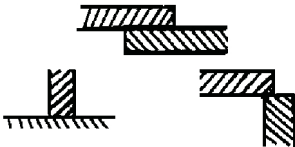


2 apsisukimais išsukti stabdymo varžtai

8.3 Bendra lentelė

Įvairių tipų jungčių ir kreipiamojo piršto taikymo palei kreipiamuosius kraštus pavyzdžiai.

	Jungties tipas	Nustatymas, valdymo dėžutė
Dvigubas flanšinis sandūrinis suvirinimas		<i>UpDownLeft</i> (<i>AukštynŽemynKairėn</i>) arba <i>UpDownRight</i> (<i>AukštynŽemynDešinėn</i>)
I suvirinimas (A = kreipiamasis strypas)		<i>UpDownLeft</i> (<i>AukštynŽemynKairėn</i>) arba <i>UpDownRight</i> (<i>AukštynŽemynDešinėn</i>)
V suvirinimas		<i>UpDownLeftRight</i> (<i>AukštynŽemynKairėnDešinėn</i>)
1/2 V suvirinimas		<i>UpDownLeftRight</i> (<i>AukštynŽemynKairėnDešinėn</i>)
1/2 V suvirinimas		<i>UpDownLeft</i> (<i>AukštynŽemynKairėn</i>) arba <i>UpDownRight</i> (<i>AukštynŽemynDešinėn</i>)
U suvirinimas		<i>UpDownLeftRight</i> (<i>AukštynŽemynKairėnDešinėn</i>)

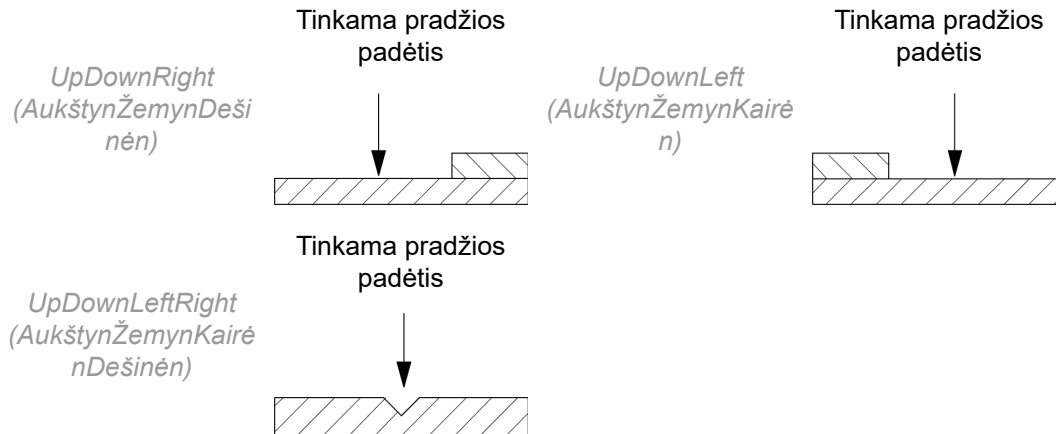
	Jungties tipas	Nustatymas, valdymo dėžutė
Dvigubas U suvirinimas		<i>UpDownLeftRight</i> (<i>AukštynŽemynKairėnDešinėn</i>)
J suvirinimas		<i>UpDownLeftRight</i> (<i>AukštynŽemynKairėnDešinėn</i>)
Dvigubas J suvirinimas		<i>UpDownLeftRight</i> (<i>AukštynŽemynKairėnDešinėn</i>)
X suvirinimas		<i>UpDownLeftRight</i> (<i>AukštynŽemynKairėnDešinėn</i>)
Asimetriškas X suvirinimas		<i>UpDownLeftRight</i> (<i>AukštynŽemynKairėnDešinėn</i>)
K suvirinimas		<i>UpDownLeftRight</i> (<i>AukštynŽemynKairėnDešinėn</i>)
K suvirinimas		<i>UpDownLeft</i> (<i>AukštynŽemynKairėn</i>) arba <i>UpDownRight</i> (<i>AukštynŽemynDešinėn</i>)
Kampinis suvirinimas		<i>UpDownLeft</i> (<i>AukštynŽemynKairėn</i>) arba <i>UpDownRight</i> (<i>AukštynŽemynDešinėn</i>)

8.4 Padėtis suvirinimo pradžiai

- 1) Sulygiuokite suvirinimo įrangą suvirinimo jungties atžvilgiu taip, kad skersinio veikimo sritis apimtų visą siūlės aukštį ir šoninį nuokrypį nuo pradinio taško iki suvirinimo stabdymo taško.
- 2) Valdymo bloke pasirinkite reikiamą *JOINT-TRACKING MODE (JUNGČIŲ SEKIMO REŽIMAS)*.
- 3) Horizontaliai reguliuokite kreipiamąjį pirštą naudodami valdymo bloko judėjimo kontrolės vairosvirtę, kol pirštas bus virš tinkamos pradžios padėties (žr. toliau pateiktą iliustraciją).
Vien tik *UpDown (AukštynŽemyn)* jungčių sekimo atveju kreipiamasis pirštas yra ten, kur turi būti suvirinimo pradžia.

- 4) Suvirinimo galvutę valdykite judėjimo kontrolės vairasvirte žemyn, kol signalinė lemputė užges.

Dabar įranga ieškos idealios padėties vertikaliai ir horizontaliai, jei suaktyvinamas *UpDownLeft* (*AukštynŽemynKairėn*), *UpDownRight* (*AukštynŽemynDešinėn*) arba *UpDownLeftRight* (*AukštynŽemynKairėnDešinėn*) jungčių sekimo režimas.



8.5 Suvirinimo pradžios padėties nustatymas (su indukcinio jungčių sekimu)

Gaminį reikia sukongigūruoti prieš pradėdant indukcinį jungčių sekimą. Dėl konfiguracijos kreipkitės į ESAB įgaliotą techninės priežiūros personalą.

- 1) Sulygiuokite suvirinimo įrangą suvirinimo jungties atžvilgiu taip, kad skersinio veikimo sritis apimtų visą siūlės aukštį ir šoninį nuokrypį nuo pradinio taško iki suvirinimo stabdymo taško.
- 2) Valdymo bloke pasirinkite *UpDown* (*AukštynŽemyn*) jungčių sekimo parinktį.
- 3) Valdymo bloke jutiklį nustatykite judėjimo kontrolės vairasvirte žemyn, kol signalinė lemputė užges. Įranga dabar ieško idealios vertikalios padėties.



PASTABA!

Jei naudojamas tik *UpDown* (*AukštynŽemyn*) jungčių sekimas, praleiskite toliau pateiktus veiksmus.

- 4) Valdymo bloke pasirinkite *UpDownRight* (*AukštynŽemynDešinėn*) režimą.
- 5) Nustatykite jutiklį judėjimo kontrolės vairasvirte horizontaliai į idealią padėtį, kol signalinė lemputė užges.
- 6) Signalinė lemputė užgęsta. Įranga pradeda ieškoti idealios horizontalios ir vertikalios padėties. Jei signalinė lemputė neužgęsta, pakartokite procedūrą nuo 1 veiksmo.
- 7) Norėdami tiksliai sureguliuoti suvirinimo galvutės padėtį, naudokite jutiklio skersinį.

9 FUNKCIJŲ PAAIŠKINIMAI

Srovės šaltinis gali turėti dvejopą poveikį suvirinimui. Reguliavimas per maitinimo paketą arba vielos pavarą. Reguliavimas maitinimo paketu yra greitesnis ir leidžia užtikrinti reguliavimo efektyvumą. Vielos pavara yra lėtesnė.



PASTABA!

Remiantis koduotuvo duomenimis vielos pavara pagal srovės šaltinio nustatytą vertę reguliuoja vielos greitį. Šiame skyriuje aptariamas tik srovės šaltinio vielos reguliavimas.

Naudojant skirtingus mūsų siūlomus režimus naudojamos toliau nurodytos dvi reguliavimo priemonės:

9.1 CA, nuolatinė srovė

Maitinimo blokas naudojamas įtampos reguliavimui (nuolatinė įtampa, CV). Vielos pavaros reguliavimas naudojamas suvirinimo srovei valdyti, kad ji atitiktų nustatytą srovės vertę.

- Nuolatinio amperažo nustatymą galima pasirinkti pagrindiniame meniu.

9.2 CW, nuolatinis vielos padavimas

Pasirinkus šį režimą, maitinimo blokas naudojamas įtampos reguliavimui (nuolatinė įtampa, CV). Tačiau suvirinimo srovė yra pasirinkto vielos padavimo greičio rezultatas. Srovės šaltinis vielos pavaros reguliavimo nenaudoja.

- Nuolatinio vielos padavimo nustatymą galima pasirinkti pagrindiniame meniu.

9.3 CC, nuolatinė srovė

(taikoma tik „Aristo® 1000“ maitinimo šaltiniui)

Pasirinkus šį režimą, srovės reguliavimui naudojamas maitinimo paketas. Vielos pavaros reguliavimas naudojamas suvirinimo įtampai valdyti, kad ji atitiktų nustatytą įtampos vertę.

- Nuolatinės srovės nustatymą galima pasirinkti pagrindiniame meniu.

9.4 Vielos / elektrodo matmenys

Pasirinkti matmenys labai veikia paleidimo procedūrą ir kraterio užpildymą. Kai virinama su kitais vielos matmenimis nei pateiktieji lentelėje, pasirinkite tą, kurio matmuo artimiausias nurodytajam sąrašė.

- Vielos / elektrodo matmenį galima pasirinkti pagrindiniame meniu. Galimą vielos sudėtį ir matmenis paveikia maitinimo šaltinio ir suvirinimo galvutės derinys.

9.5 Lanko įtampa

Didesnė lanko įtampa padidina lanko ilgį ir sukuria karštesnę, platesnę suvirinimo zoną.

- Lanko įtampa nustatoma matavimų ekrane, suvirinimo duomenų nustatymo meniu arba greitojo režimo meniu.

9.6 Vielos tiekimo greitis

Ši funkcija nustato reikiamą suvirinimo vielos tiekimo greitį, išreikštą centimetrais per minutę arba coliais per minutę. Didesnis vielos greitis užtikrina stipresnę suvirinimo srovę.

- Vielos padavimo greitis nustatomas matavimų ekrane, suvirinimo duomenų nustatymo meniu arba greitojo režimo meniu.

9.7 Šaltos vielos tiekimo greitis

Šaltos vielos padavimo greitis naudojamas karštos vielos šaltos vielos greičio procentinei daliai nustatyti.

- Šaltos vielos padavimo greitis nustatomas matavimų ekrane, suvirinimo duomenų nustatymo meniu arba greitojo režimo meniu.

9.8 Šaltos vielos paleidimo delsa

Šaltos vielos paleidimo delsa naudojama nurodyti, kiek laiko turi praeiti (s) po suvirinimo įjungimo, kad bus galima pradėti šaltos vielos padavimą.

- Šaltos vielos paleidimo delsa nustatoma suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.9 Judėjimo greitis

Važiavimo greitis nurodo reikiamą greitį (cm/min. arba col./min.), kuriuo turi judėti stulpas ir strėlė arba ritinėlis.

- Judėjimo greitis nustatomas matavimų ekrane, suvirinimo duomenų nustatymo meniu arba greitojo režimo meniu.

9.10 Suvirinimo kryptis

Važiavimo judesys kryptimi, kurią nurodo simbolis.

- Suvirinimo kryptis pasirenkama suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.11 Kintamosios srovės dažnis

(taikoma tik „Aristo® 1000“ maitinimo šaltiniui)

Kintamosios srovės dažnis nurodo savaiminius virpesius per sekundę nulinio lygmenyje.

- Kintamosios srovės dažnis pasirenkamas suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.12 Kintamosios srovės balansas

(taikoma tik „Aristo® 1000“ maitinimo šaltiniui)

Kintamosios srovės balansas yra santykis tarp teigiamo (+) ir neigiamo (–) impulsų. Nustatyta reikšmė nurodo procentinį dydį teigiamojo dalyje.

- Kintamosios srovės balansas pasirenkamas suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.13 Kintamosios srovės kompensavimas

(taikoma tik „Aristo® 1000“ maitinimo šaltiniui)

Esant kintamosios srovės kompensavimui kintamosios srovės lygis nulinio lygmens atžvilgiu yra kompensuojamas teigiamai arba neigiamai.

- Kintamosios srovės kompensavimas pasirenkamas suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.14 Išankstinė fliuso tėkmė (virinimas lanku panardinus (SAW))

Ši funkcija kontroliuoja laiką, kurį fliusas teka prieš atliekant elektros lanko smūgį.

- Išankstinė fliuso tėkmė nustatoma paleidimo duomenų dalyje („Start data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.15 Išankstinė dujų tėkmė (GMAW)

Ši funkcija kontroliuoja laiką, kurį apsauginės dujos teka, prieš atliekant elektros lanko smūgį.

- Išankstinė dujų tėkmė nustatoma paleidimo duomenų dalyje („Start data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.16 Įjungimo koregavimas

Jei suvirinimui atlikti pasirinkote CA arba CC reguliavimo tipą, vielos greičio reguliavimo pradžios taškas* apskaičiuojamas pagal nustatytą srovę. Jei apskaičiuotas greitis yra per didelis arba per mažas, tai gali turėti neigiamos įtakos suvirinimo pradžiai. Jei taip atsitiktų, naudodami įjungimo koregavimą galite pakeisti pradžios tašką (t. y. pradinės vielos greitį).

Jei suvirinimo pradžioje viela sudega per greitai arba atsiranda lanko praradimo klaidų, greičiausiai reikėtų sumažinti įjungimo koregavimo vertę. Kita vertus, jei srovė lėtai pasiekia nustatytą vertę, reikia padidinti įjungimo koregavimo vertę.

- Įjungimo koregavimas nustatomas paleidimo duomenų dalyje („Start data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

*Pradžios taškas – greitis, kuris bus naudojamas pasibaigus pradiniam sulėtinto paleidimo etapui, t. y. kai viela liečiasi su suvirinimo objektu ir susidaro lankas. Tokiu atveju vielos reguliavimas padedamas nuo pradinio taško, kuris yra pagrindas.

9.17 Išankstinė oro tėkmė (pjovimas)

Ši funkcija kontroliuoja laiką, kurį oras teka prieš atliekant elektros lanko smūgį.

- Išankstinė oro tėkmė nustatoma paleidimo duomenų dalyje („Start data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.18 Įjungimo tipas

Yra dvi įjungimo tipo galimybės:

- Tiesioginis įjungimas reiškia, kad judėjimo greitis pradedamas, kai lankas atlieka kirtį.
- Pradžia su įbrėžiu reiškia, kad judėjimo greitis pradedamas tuo pat metu, kaip ir vielos padavimas.

Ijungimo tipas pasirenkamas paleidimo duomenų dalyje („Start data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.19 Vielos sulėtintas paleidimas

Vielos sulėtintas paleidimas naudojamas pageidaujama elektrodo variklio sulėtintam paleidimui nustatyti įjungimo metu.

Jei, pavyzdžiui, meniu nustatyta 50, gaunamas sulėtintas 50 cm/min. paleidimas.

Nustačius reikšmę AUTOMATINIS (AUTO) sulėtintas paleidimas apskaičiuojamas pagal nustatytas reikšmes.

- Vielos sulėtintas greitis nustatomas paleidimo duomenų dalyje („Start data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.20 Įjungimo fazės

Kai suvirinimui naudojama ypatinga viela arba medžiaga, gali tekti sukurti nuosavą paleidimo veiksmų seką. Paleidimo veiksmų seka gali paveikti suvirinimo vietos išvaizdą.

1 paleidimo fazėje gali būti ĮJUNGTI šie nustatymai

- Laikas, s
Suvirinimo laikas 1 fazėje.
- Lanko įtampa, %
Procentais nuo nustatytos įtampos
- Vielos padavimas, %
Procentais nuo nustatyto vielos padavimo
- Suvirinimo srovė, %
Procentais nuo nustatytos suvirinimo srovės
- Judėjimo greitis, %
Procentais nuo nustatyto judėjimo greičio

2 paleidimo fazėje gali būti ĮJUNGTI šie nustatymai

- Laikas, s
Suvirinimo laikas 2 fazėje.
- Lanko įtampa, %
Procentais nuo nustatytos įtampos
- Vielos padavimas, %
Procentais nuo nustatyto vielos padavimo
- Suvirinimo srovė, %
Procentais nuo nustatytos suvirinimo srovės
- Judėjimo greitis, %
Procentais nuo nustatyto judėjimo greičio
- Šaltos vielos greitis %
Procentais nuo naudojamos / karštos vielos greičio

Ijungimo fazės nustatomos paleidimo duomenų dalyje („Start data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.21 Vėlesnė fliuso tėkmė (virinimas lanku panardinus (SAW))

Ši funkcija kontroliuoja laiką, kurį fliusas dar teka panaikinus elektros lanką.

- Vėlesnė fliuso tėkmė nustatoma paleidimo duomenų dalyje („Start data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.22 Vėlesnė dujų tėkmė (virinimas dujų metalo lanku GMAW)

Ši funkcija kontroliuoja laiką, kurį apsauginė srovė dar teka panaikinus elektros lanką.

- Vėlesnė dujų tėkmė nustatoma paleidimo duomenų dalyje („Start data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.23 Vėlesnė oro tėkmė (pjavimas)

Ši funkcija kontroliuoja laiką, kurį oras dar teka panaikinus elektros lanką.

- Vėlesnė oro tėkmė nustatoma paleidimo duomenų dalyje („Start data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.24 Kraterio užpildymas

Kraterio užpildymas kontroliuojamai sumažina suvirinimo vietos karštį ir dydį, tai galima atlikti tik virinimo metu. Dėl to lengviau išvengti porėtumo, įtrūkimų dėl karščių ir kraterių susiformavimo suvirinamoje detalėje.

- Kraterio užpildymas nustatomas sustabdymo duomenų dalyje („Stop data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu .

9.25 Vielos atkaitinimo trukmė

Vielos atkaitinimo laikas yra delsa tarp laiko, kada pradedamas stabdyti vielos tiekimas, ir to momento, kai energijos šaltinis išjungia lanko įtampą. Jeigu atkaitinimo laikas per trumpas, užbaigus suvirinimą lieka kyšoti ilgas vielos galas, todėl kyla pavojus, kad viela gali užstrigti kietėjančioje suvirinimo zonoje. Jeigu atkaitinimo laikas per ilgas, lieka kyšoti trumpesnis vielos galas, todėl padidėja pavojus, kad lankas gali smogti atgal į kontaktinį galiuką.

- Vielos atkaitinimo laikas nustatomas sustabdymo duomenų dalyje („Stop data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.26 Išjungimo fazės

Išjungimo fazės daugiausiai naudojamos kraterio užpildymui nustatyti.

1 išjungimo fazėje gali būti ĮJUNGTI šie nustatymai

- Laikas, s
Suvirinimo laikas 1 fazėje.
- Lanko įtampa, %
Procentais nuo nustatytos įtampos
- Vielos padavimas, %
Procentais nuo nustatyto vielos padavimo
- Suvirinimo srovė, %
Procentais nuo nustatytos suvirinimo srovės
- Judėjimo greitis, %
Procentais nuo nustatyto judėjimo greičio

2 išjungimo fazėje gali būti ĮJUNGTI šie nustatymai

- Laikas, s
Suvirinimo laikas 2 fazėje.
- Lanko įtampa, %
Procentais nuo nustatytos įtampos
- Vielos padavimas, %
Procentais nuo nustatyto vielos padavimo
- Suvirinimo srovė, %
Procentais nuo nustatytos suvirinimo srovės
- Judėjimo greitis, %
Procentais nuo nustatyto judėjimo greičio

Išjungimo fazės nustatomos sustabdymo duomenų dalyje („Stop data“) suvirinimo duomenų nustatymo meniu

9.27 Reguliavimo parametrai

Tik „Aristo® 1000“ kai kuriose programose rodoma funkcija „Control parameters“ (Valdymo parametrai), o ne „Dynamic control (Dynamic control)“. Valdymo parametruose galima atlikti du nustatymus:

- *DYNAMICS* (dinamika) – taikoma dinaminėms charakteristikoms
- *INDUCTANCE* (induktyvumas) – didesnės reikšmės sukuria platesnę suvirinimo zoną ir užtikrina mažesnį pusrūšų kiekį. Mažesnės reikšmės užtikrina stabilų, koncentruotą lanką ir aštresnį garsą.

Valdymo parametrai pasirenkami suvirinimo duomenų nustatymo meniu.

9.28 Nustatymo ir matavimo ribos

Nustatymo ribos ir išmatuotos vertės ribos įtrauktos į suvirinimo duomenis, todėl nereikia saugoti atskirų ribų rinkinių.

Išsaugant atminties padėtį, toje pačioje atminties padėtyje taip pat išsaugomi nustatymai ir išmatuotų verčių ribos.

SAW SUVIRINIMO DUOMENŲ NUSTATYMAS			
SUVIRINIMO SKERSMUO		1000 mm	
RITINĖLIO SKERSMUO		1000 mm	
POLIŠKUMAS		DC+	
DUOMENŲ PALEIDIMAS▶			
DUOMENŲ STABDYMAS▶			
REGULIAVIMO PAR.▶			
RIBŲ NUSTATYMAS▶		ĮJUNGTA	
MATAVIMO RIBOS▶		IŠJUNGTA	
VEIKSMO FUNKCIJA▶		IŠJUNGTA	
SUVIRINIMAS SU PERTRŪKIAIS▶		IŠJUNGTA	
MATAVIMAS			

Norėdami aktyvinti nustatymo ribas, *SETTING LIMITS (NUSTATYMO RIBOS)* nustatykite kaip *ON (ĮJUNGTA)* ir nustatykite pageidaujamas ribas.

RIBŲ NUSTATYMAS			
RIBŲ NUSTATYMAS		ĮJUNGTA	
ĮTAMPA		8,0 volt.	MIN.
ĮTAMPA		60,0 volt.	MAKS.
SROVĖ		0 amp.	MIN.
SROVĖ		4000 amp.	MAKS.
Vielos padavimo greitis		0 cm/min.	MIN.
Vielos padavimo greitis		3000 cm/min.	MAKS.
JUDĖJIMO GREITIS		0 cm/min.	MIN.
JUDĖJIMO GREITIS		1000 cm/min.	MAKS.

Norėdami aktyvinti išmatuotų verčių ribas, *MEASURE LIMITS (MATAVIMO RIBOS)* nustatykite kaip *ON (ĮJUNGTA)* ir pasirinkite pageidaujamas ribas.

Jei suvirinimo metu ribos viršijamos, ekrane pasirodys įspėjamasis pranešimas, kuris taip pat bus įrašytas į klaidų žurnalą.

MATAVIMO RIBOS		
MATAVIMO RIBOS	ĮJUNGTA	
ĮTAMPA	8,0 volt.	MIN.
ĮTAMPA	60,0 volt.	MAKS.
SROVĖ	0 amp.	MIN.
SROVĖ	4000 amp.	MAKS.
Vielos padavimo greitis	0 cm/min.	MIN.
Vielos padavimo greitis	3000 cm/min.	MAKS.
JUDĖJIMO GREITIS	0 cm/min.	MIN.
JUDĖJIMO GREITIS	1000 cm/min.	MAKS.
ŠILUMOS KIEKIS	0,0 kJ/mm.	MIN.

9.29 ŽINGSNIO funkcija

ŽINGSNIO FUNKCIJA	
ŽINGSNIO VALDYMAS	ON
BANDYMO REŽIMAS	ĮJUNGTA
BANDYMO REŽIMO ILGIS	0 mm
ŽINGSNIO KRYPTIS	TRIANGLE
ŽINGSNIO ILGIS	76 mm
ŽINGSNIO GREITIS	77 cm/min
ŽINGSNIŲ KIEKIS	10
PERSIDENGIMAS	10 mm
RANKINIO ŽINGSNIO ILGIS	3 mm
RATO SKERSMUO	1 mm
SUVIRINIMO SKERSMUO	1 000 mm
RITINĖLIO SKERSMUO	1 000 mm

ŽINGSNIO VALDYMAS	ON (įjungta) arba OFF (išjungta) Žingsnio funkcijos įjungimo / išjungimo nustatymas
ŽINGSNIO KRYPTIS	SQUARE (kvadratas) arba TRIANGLE (trikampis) Automatinio žingsnio vykdymo krypties nustatymas
ŽINGSNIO ILGIS	Vieno automatinio žingsnio ilgis (minimalus nustatymas – 1 mm)
ŽINGSNIO GREITIS	Automatinio žingsnio judėjimo greitis (minimalus nustatymas – 3 cm/min.)
ŽINGSNIŲ KIEKIS	Žingsnių skaičius vieno sukimosi metu.
PERSIDENGIMAS	Vieno sukimosi sutapimo ilgis.
RANKINIO ŽINGSNIO ILGIS	Vieno rankinio žingsnio ilgis (minimalus nustatymas – 1 mm) (norint atskirtai reguliuoti virinant)

**PASTABA!**

Kad būtų galima paleisti žingsnių funkciją, STEP CONTROL (žingsnių valdymas) turi būti padėtyje ON (įjungta), programiniai mygtukai EXT AXIS ir AUTO STEP turi būti ON ((įjungti)

Jei norite iš naujo paleisti žingsnį, norėdami iš naujo pradėti suvirinimą po sustojimo, paspauskite programinį mygtuką *RESTART STEP* prieš paspausdami *AUTO STEP* prieš pradėdami suvirinti.

Pavyzdžiui, jei turite 100 mm iki kito žingsnio, paspauskite *STOP*, pakeiskite vielą, padėkite objektą, paspauskite *RESTART STEP*, paspauskite *AUTO STEP* ir pradėkite virinti. Kitas žingsnis bus po 100 mm.

Suaktyvinus įjungimą vienu pasukimu, žingsnio funkcija vykdoma vienu žingsniu tokia kryptimi, greičiu ir ilgiu, kurie apibrėžti *STEP DIRECTION*, *STEP SPEED* ir *STEP LENGTH* parametrais.

Suaktyvinus programinį mygtuką PRIVERSTINIS ŽINGSNIS, žingsnio funkcija vykdoma vienu žingsniu tokia kryptimi, greičiu ir ilgiu, kurie apibrėžti *STEP DIRECTION*, *STEP SPEED* ir *STEP LENGTH* parametrais.

Paspaudus kvadrato arba trikampio mygtuką, bus atliktas vienas rankinis žingsnis tokia kryptimi, greičiu ir ilgiu, kurie nurodyti kvadrato / trikampio, *STEP SPEED* ir *STEP LENGTH* parametrais. Naudojant šią funkciją, galima vieną kartą šiek tiek pakoreguoti žingsnį virinant.

Galima bet kada pertraukti automatinio arba rankinio žingsnio judėjimą paspaudžiant mygtuką *SQUARE* arba *TRIANGLE*.

Per automatinio arba rankinio žingsnio judėjimą virš kvadrato / trikampio mygtuko dega šviesos diodų lemputė, nurodanti judėjimą ir kryptį.

Greičio rato nustatymai

Kai padėties reguliatorius ir greičio ratas yra ĮJUNGTI, greičio ratas (kodavimo įrenginys) yra prie suvirinimo objekto.

Kai padėties reguliatorius ir greičio ratas yra IŠJUNGTI, kodavimo įrenginys yra prie variklio veleno.

Kai ritinėlio stovas ir greičio ratas yra ĮJUNGTI, greičio ratas (kodavimo įrenginys) yra prie ritinėlio stovo rato.

Kai ritinėlio stovas ir greičio ratas yra IŠJUNGTI, kodavimo įrenginys yra prie variklio veleno.

9.30 Suvirinimas su pertrūkiais

<i>SUVIRINIMAS SU PERTRŪKIAIS</i>	
<i>SUVIRINIMAS SU PERTRŪKIAIS</i>	ON
<i>RETURN AFTER WELDING (GRĮŽIMAS PO SUVIRINIMO)</i>	ON
<i>SUVIRINIMO ILGIS</i>	0 mm
<i>TRANSPORTAVIMO ILGIS</i>	0 mm
<i>SUVIRINIMO DARBŲ KIEKIS</i>	0

Norėdami suaktyvinti funkciją, suvirinimą su pertrūkiais nustatykite į ON (įjungta). Suvirinimo su pertrūkiais seka susideda iš suvirinimo ir transportavimo. Per paskutinį suvirinimą iš eilės transportavimas nebus atliekamas.

WELDING LENGTH (suvirinimo ilgis) yra suvirinimo ilgis.

RETURN AFTER WELDING (GRĮŽIMAS PO SUVIRINIMO) funkcija baigus suvirinimą suvirinimo galvutę gražina į pradinę padėtį.

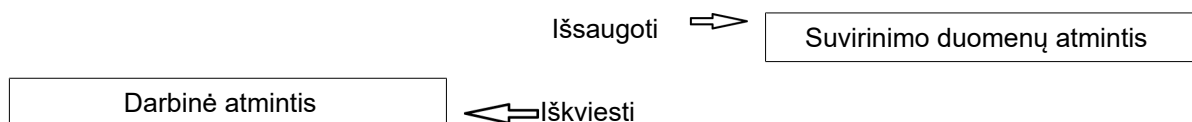
TRANSPORT LENGTH (transportavimo ilgis) yra transportavimo ilgis baigus virinti.

NUMBER OF WELDS (suvirinimų skaičius) yra suvirinimo siūlių skaičius, kuris turi būti atliktas, įskaitant transportavimą. Jei suvirinimo siūlių skaičius nustatomas kaip „0“, suvirinimo seka tęsiasi tol, kol naudotojas sustabdo suvirinimą naudodamas raudoną suvirinimo sustabdymo mygtuką.

10 ATMINTIES VALDYMAS

10.1 Valdymo skydo veikimo būdas

Galima sakyti, kad valdymo skydą sudaro du elementai: darbinė atmintis ir suvirinimo duomenų atmintis.



Darbinėje atmintyje sukuriamas visas suvirinimo duomenų nustatymų rinkinys, kurį galima išsaugoti suvirinimo duomenų atmintyje.

Suvirinimo metu procesą visada kontroliuoja darbinės atminties turinys. Tačiau taip pat yra įmanoma į darbinę atmintį iššaukti suvirinimo duomenų rinkinius iš suvirinimo duomenų atminties.

Atminkite, kad darbinėje atmintyje visuomet saugomi naujausi suvirinimo duomenų nustatymai. Juos galima iššaukti iš suvirinimo duomenų atminties arba atskirai pakeistų nustatymų. Kitaip tariant, darbinė atmintis niekada nėra tuščia arba nustatyta į nulį.

PAGRINDINIO MENIU » ATMINTIS » SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS

SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS				
SAUGOTI			2 FUNKC.	

Valdymo skyde galima išsaugoti iki 255 suvirinimo duomenų rinkinių. Kiekvienam rinkiniui suteikiamas numeris nuo 1 iki 255.

Taip pat galite ištrinti, kopijuoti, keisti duomenų rinkinius, suteikti jiems pavadinimus ir iškviesti suvirinimo duomenų rinkinį į darbinę atmintį.

10.2 Suvirinimo duomenų rinkinio išsaugojimas

Jei suvirinimo duomenų atmintis yra tuščia, ekrane pasirodo toliau nurodytas langas.

Suvirinimo duomenų rinkinio išsaugojimas. Tam bus skirta 5 atminties padėtis. Paspauskite *STORE* (išsaugoti).

Rodoma 1 padėtis. Sukite vieną iš nustatymo rankenėlių, kol pasieksite 5 padėtį. Paspauskite *STORE* (išsaugoti).

SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS				
SAUGOTI			2 FUNKC.	

Ekrane pasirodo toliau pateiktas langas.

Suvirinimo duomenų rinkinys dabar išsaugomas 5 numeriu.

SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
SAUGOTI	IŠKVIESTI	IŠTRINTI	2 FUNKC.	

5 numerio suvirinimo duomenų rinkinio turinio dalys pateikiamos ekrano apačioje.

Jei duomenų rinkinys jau išsaugotas pasirinktoje vietoje, programa paprašys nurodyti, ar norite įrašyti naują rinkinį ištrinant senąjį, ar ne, **YES** (taip) ar **NO** (ne).

SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
			NE	TAIP

PERRAŠYTI 5 DUOMENŲ RINKINĮ
ATMINTYJE?

Grįžkite į atminties meniu paspausdami **NO** (ne).

10.3 Išsaugoto duomenų rinkinio atkūrimas

Naudodami padėties nustatymo rankenėlę pažymėkite eilę. Paspauskite **RECALL** (iškviesti).





SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
SAUGOTI	IŠKVIESTI	IŠTRINTI	2 FUNKC.	

Paspauskite **YES** (taip), kad patvirtintumėte, kad norite iškviesti 5 numerio duomenų rinkinį.

SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
			NE	TAIP

PAIMTI 5 DUOMENŲ RINKINĮ IŠ
ATMINTIES?

Viršutiniame dešiniajame matavimo ekrano kampe esanti piktograma rodo, kuris atminties padėties numeris buvo iškvieistas.

PJŪKTAS: FE VIENTISA				5
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  A 0.0 kJ/mm 0.0 kg/h </div> <div style="text-align: center;">  V cm/min  0 o/o </div> </div>				
NĖ VIENAS	NĖ VIENAS	NĖ VIENAS	NĖ VIENAS	2 FUNKC.

10.4 Duomenų rinkinio ištrynimasis

Atminties meniu galima ištrinti vieną ar kelis duomenų rinkinius.

Ištrinkite duomenų rinkinį. Pasirinkite duomenų rinkinį. Paspauskite *DELETE* (naikinti).

SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS				
5 - (SAW)				
PJŪKLAS: CA: FE VIENTISA: 3,0 mm 30,0 V: 450 A: 50 cm/min.				
SAUGOTI	IŠKVIESTI	IŠTRINTI	2 FUNKC.	

Paspauskite *YES* (taip), kad patvirtintumėte pageidavimą naikinti.

SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
			NE	TAIP

PAŠALINTI SUVIRINIMO DUOMENIS NR. 5?

10.5 Suvirinimo duomenų rinkinio turinio kopijavimas į naują padėtį atmintyje

Paspauskite *2ND FUNCT* (2 funkcija).

SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
SAUGOTI	IŠKVIESTI	IŠTRINTI	2 FUNKC.	

Pasirinkite atminties padėtį, kurią norite kopijuoti, ir paspauskite *COPY* (kopijuoti).

SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS				
5 - (SAW)				
SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm 30.0 V: 450 A: 50 cm/min				
KOPIJUOTI	KEISTI PAVADINIMĄ	REDAGUOTI	2 FUNKC.	

Dabar nukopijuosime 5 atminties padėties turinį į 50 padėtį.

Pasirinkite 1 atminties padėtį ir slinkite naudodami vieną iš nustatymo rankenėlių iki pasirinktos atminties padėties, šiuo atveju – 50 padėties. Paspauskite *YES (TAIP)*.

<i>SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS</i>				
1 - 5 - (SAW)				
<i>KOPIJUOTI</i> <i>DUOMENŲ NUSTATYMAS 5 PADĖTIS: 50</i>				
			<i>NE</i>	<i>TAIP</i>

5 numerio suvirinimo duomenys buvo nukopijuoti į 50-ą atminties padėtį.




10.6 Išsaugoto suvirinimo duomenų rinkinio pavadinimas

Paspauskite *2ND FUNCT* (2 funkcija). Pasirinkite atminties padėtį, kurią norite pervardyti, ir paspauskite *RENAME* (pervardyti).

<i>SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS</i>				
5 - (SAW) 50 -				
<i>SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm</i> <i>30.0 V: 450 A: 50 cm/min</i>				
<i>KOPIJUOTI</i>	<i>KEISTI PAVADINIMĄ</i>	<i>REDAGUOTI</i>	<i>2 FUNKC.</i>	

Dabar galėsite pasiekti klaviatūrą, kuri naudojama tokiu būdu:


- Naudodami rodyklių mygtukus ir padėties nustatymo rankenėlę nustatykite žymeklį ties pageidaujamu klaviatūros simboliu. Paspauskite *DONE (TAIP)*. Tokiu būdu įveskite visą teksto eilutę, kurią gali sudaryti ne daugiau kaip 40 ženklų.
- Išsaugokite paspausdami *DONE* (atlikta). Dabar alternatyva, kuriai suteikėte pavadinimą, gali būti matoma sąrašė.

KLAVIATŪRA				
<i>A B C D E F G H</i> <i>I J K L M N O P</i> <i>Q R S T U V W X Y Z</i> <i>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9</i> <i>SPACE CAPS</i>				
<i>0 (MAX 40)</i>				
		<i>IŠTRINTI</i>	<i>SIMBOLIS</i>	<i>ATLIKTA</i>


10.7 Suvirinimo duomenų rinkinio turinio redagavimas

Paspauskite *2ND FUNCT* (2 funkcija). Pasirinkite atminties padėtį, kurią norite redaguoti, tada paspauskite *EDIT* (redaguoti).

<i>SUVIRINIMO DUOMENŲ ATMINTIS</i>				
5 - (SAW)				
<i>SAW: CA: FE SOLID: 3.0 mm</i> <i>30.0 V: 450 A: 50 cm/min</i>				
<i>SAUGOTI</i>	<i>IŠKVIESTI</i>	<i>IŠTRINTI</i>	<i>2 FUNKC.</i>	

Rodoma dalis pagrindinio meniu ir jame rodomas simbolis , kuris reiškia, kad esate redagavimo režimu.

Paspauskite *SET* (nustatyti) ir atlikite reikiamus pakeitimus.



<i>SAW</i>				
<i>REGULIATORIAUS TIPAS</i>		<i>CA</i>		
<i>VIELOS TIPAS</i>		<i>SS FLUX CORED</i>		
<i>VIELOS MATMENYS</i>		<i>2.0 mm</i>		
<i>NUSTATYTI</i>				

Pasirodys toks meniu:

šiam pavyzdyje mes pakeičiame suvirinimo srovę iš 400 A į 500 A.

Pasirinkite suvirinimo srovę ir slinkite iki 500 naudodami vieną iš nustatymo rankenėlių.

Du kartus paspauskite grįžimo atgal mygtuką.

<i>SAW SUVIRINIMO DUOMENŲ NUSTATYMAS</i>				
<i>ĮTAMPA</i>		<i>20.0 V</i>		
<i>SROVĖ</i>		<i>500 A</i>		
<i>JUDĖJIMO GREITIS</i>		<i>0 cm/min</i>		
<i>KRYPTIS</i>				
<i>DUOMENŲ PALEIDIMAS ▶</i>				
<i>DUOMENŲ STABDYMAS ▶</i>				
<i>DINAMINIS REGULIAVIMAS</i>		<i>AUTO</i>		
<i>RIBOS NUSTATYMAS ▶</i>				
<i>MATAVIMO RIBOS ▶</i>				

5 numerio suvirinimo duomenys buvo suredaguoti ir išsaugoti.

11 KONFIGŪRACIJOS MENIU

11.1 Užrakto kodas

MAIN MENU (PAGRINDINIS MENIU) » CONFIGURATION (KONFIGŪRACIJA) » CODE LOCK (UŽRAKTO KODAS)




Kai užrakto funkcija suaktyvinta ir esate matavimo ekrane ar greitojo režimo meniu, šioms meniu uždaryti reikalingas slaptažodis (užrakto kodas).

Užrakto kodas suaktyvinamas konfigūracijos meniu.

UŽRAKTO KODAS	
UŽRAKTO BŪSENA NUSTATYTI / PAKEISTI UŽRAKTO KODĄ	OFF -

11.1.1 Užrakto kodo būseną

Būdami užrakto kodo būsenos meniu galite įjungti / išjungti užrakto funkciją neištrindami esamo užrakto kodo, jei išjungiate funkciją. Jei atmintyje nėra išsaugotas užrakto kodas ir mėginate suaktyvinti jį, pasirodo klaviatūra, kuria galite įvesti naują užrakto kodą.

KLAVIATŪRA	
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 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 SPACE CAPS	
0 (MAX 16)	
	
IŠTRINTI	SIMBOLIS
ATLIKTA	

Uždaryti užrakto būsenos meniu.

Kai esate matavimo ekrane arba greitojo režimo meniu ir užrakto kodas yra **išjungtas**, galite uždaryti šiuos meniu be apribojimų, paspausdami grįžimo atgal arba meniu mygtukus, taip pereidami į pagrindinį meniu.

Jei jis yra **įjungtas** ir jūs mėginate uždaryti, pasirodys toliau pateikiamas langas, įspėjantis naudotoją apie užrakto apsaugą.

PASPAUSKITE „ĮVESTI“, JEI NORITE ĮVESTI UŽRAKTO KODĄ...
--

Čia galite pasirinkti grįžimo atgal mygtuką, kad atšauktumėte veiksma ir grįžtumėte į ankstesnį meniu, arba tęsti paspaudžiant padėties nustatymo rankenėlę, kad įvestumėte užrakto kodą.

Tada pereisite į meniu su klaviatūra, kuriame galite įvesti kodą. Po kiekvieno simbolio paspauskite padėties nustatymo rankenėlę ir patvirtinkite kodą dar kartą paspausdami padėties nustatymo rankenėlę.

Pasirodys toks teksto laukelis:

ĮRENGINYS ATRAKINTAS!

Jei kodas neteisingas, pasirodo klaidos pranešimas, kuris pasiūlys pamėginti dar kartą arba grįžti į pirminį meniu, t. y. matavimo ekraną arba greitojo režimo meniu.

Jei kodas teisingas, visi į kitus meniu vedantys blokai bus pašalinti, **tačiau kodo užraktas liks aktyvus**. Tai reiškia, kad galite laikinai uždaryti matavimo ekraną ir greitojo režimo meniu vis dar išlaikydami užrakto būseną, kai grįšite į šiuos meniu.

11.1.2 Užrakto kodo nurodymas / redagavimas

Užrakto kodo nurodyme / redagavime galite redaguoti esamą užrakto kodą arba įvesti naują. Užrakto kodą gali sudaryti ne daugiau kaip 16 pasirenkamų raidžių ar skaitmenų.

11.2 Bendroji konfigūracija

11.2.1 Greitojo režimo programiniai mygtukai

Programiniai mygtukai nuo *WELD DATA 1* (1 suvirinimo duomenys) iki *WELD DATA 4* (4 suvirinimo duomenys) rodomi greitojo režimo meniu.

<i>PJŪKTAS: FE VIENTISA</i>				
<i>SUVIRINIMO DUOMENYS 1</i>	<i>SUVIRINIMO DUOMENYS 2</i>	<i>SUVIRINIMO DUOMENYS 3</i>	<i>SUVIRINIMO DUOMENYS 4</i>	<i>2 FUNKC.</i>

Jie konfigūruojami taip:

Nustatykite žymeklį ant *SOFT KEY NUMBER* (programinio mygtuko numerio) eilutės.

<i>GREITOJO REŽIMO PROGRAMINIAI MYGTUKAI</i>	
<i>PROGRAMINIO MYGTUKO NUMERIS</i>	1
<i>SUSIJĘ SUVIRINIMO DUOMENYS</i>	1
<i>SAW: DC: FE SOLID: 0.8 mm</i> <i>30.0 V: 500 A: 30 cm/min</i>	
<i>SAUGOTI</i>	<i>IŠTRINTI</i>

Mygtukai yra sunumeruoti nuo 1 iki 4 iš kairės į dešinę. Naudodami nustatymo rankenėles pasirinkite pageidaujama mygtuką.

Tada slinkite ant kitos eilutės *ASSOCIATED WELD DATA* (susiję suvirinimo duomenys). Čia galite naršyti po suvirinimo duomenų rinkinius, išsaugotus suvirinimo duomenų atmintyje. Naudodami

nustatymo rankenėles pasirinkite pageidaujamą suvirinimo duomenų numerį. Norėdami išsaugoti, paspauskite *STORE* (išsaugoti). Norėdami panaikinti išsaugotą rinkinį, paspauskite *DELETE* (naikinti).

11.2.2 Kokybės duomenų žurnalo išsaugojimas faile

Suaktyvinkite meniu *QUALITY DATA LOG TO FILE* (kokybės duomenų žurnalo išsaugojimas) pasirinkdami *ON* (įjungta).

<i>BENDROJI KONFIGŪRACIJA</i>	
<i>GREITOJO REŽIMO PROGRAMINIAI MYGTUKAI</i>	<i>1</i>
<i>KOKYBĖS DUOMENŲ ŽURNALO IŠSAUGOJIMAS FAILE</i>	<i>ĮJUNGTA</i>
<i>PROGRAMINIŲ MYGTUKŲ NUSTATYMAS ▶</i>	
<i>ILGIO MATAS</i>	<i>METRINĖ</i>

Failas yra aplanke „QData“, kuris automatiškai sukuriamas įdėjus USB atmintinę.

Daugiau apie kokybės funkcijos nustatymus skaitykite skyriuje „Kokybės funkcijos“.

11.2.3 Programinių mygtukų konfigūracija

Kai vykdomas virinimas lanku panardinus (SAW) ir virinimas dujų metalo lanku (GMAW), naudotojas turi galimybę nustatyti šių mygtukų funkciją pasirinkdami iš nustatytųjų parinkčių sąrašo. Yra aštuoni programiniai mygtukai, kuriems gali būti priskirta funkcija.

Galima pasirinkti iš šių parinkčių:

- Nė vienas
- Dujos / fliusas
- Reikšmių nustatymas
Matavimų meniu vietoje išmatuotų reikšmių rodomos nustatytos indikacinės reikšmės.
- 2 relė
Nustato relės išvadą Nr. 2 variklio schemos plokštėje, kurią klientas gali naudoti bet kuriai funkcijai.
- Kryptis
- Nuotolinė įv. / išv.
Naudojama, kai norite valdyti EAC 30 ir suvirinimo srovės šaltinį per išorinį I/O įtaisą.
- Pneum. stabdys
Naudojama kolonėlių pneumatiniam stabdžiui įjungti arba išjungti.
- Išorinė ašis
Turi būti įjungta, kai yra išorinis I/O įtaisas, skirtas valdyti, pavyzdžiui, ritinėlio stovą.
- Tandemas
Naudojamas, kai virinama dviem suvirinimo galvutėmis.
- ŠALTOS VP
Naudojama, kai į suvirinimo vietą viela paduodama netiesiogiai ir šaltos vielos greitis turi būti rodomas ekrane.
- Automatinis žingsnis
Taikomas žingsnio funkcijai.
 - Automatinis žingsnis „Išjungtas“: nustatymas, naudojamas objektui paruošti prieš virinant.
 - Automatinis žingsnis „Įjungtas“: nustatymas, naudojamas paruošus, kai reikia virinti.
- Priverstinis žingsnis
Taikomas žingsnio funkcijai, norint virinant rankiniu būdu priverstinai sustabdyti vieną automatinį žingsnį.
- „Stop zero“ pozicija
Naudojamas automatiškai sustabdyti pradėtoje sukimosi padėtyje.

- Nustatymų atkūrimas
Kai suvirinimas sustabdomas paliekant 100 mm iki kito žingsnio pradžios. Paspauskite paleidimo iš naujo žingsnį ir kitas žingsnis bus po 100 mm, o ne po X mm. Tada paspauskite suvirinimo įjungimo klavišą.
- A2TF J1
Gaminio kodas.
- A2TG J1
Gaminio kodas.
- A6TFF1
Gaminio kodas.
- MTW600
Gaminio kodas.
- NAUDOTOJO NUST. AŠIS
Gaminio kodas.
- N7500i-A2
Gaminio kodas.
- N7500i-A6
Gaminio kodas.
- ETC
Gaminio kodas.
- EWHC 1000
Gaminio kodas.
- SPEEDWHEEL
Matavimo naudojant greičio ratą įjungimas / išjungimas.
- RATŲ ĮJUNGIMAS
Greičio ratas į viršų / žemyn.

Ekrano lange yra du stulpeliai – vienas *SOFT KEYS* (programiniams mygtukams), o kitas – *FUNCTION* (funkcijoms).

<i>PROGRAMINIŲ MYGTUKŲ NUSTATYMAI</i>	
<i>PROGRAMINIAI MYGTUKAI</i>	<i>FUNKCIJA</i>
S1	NĖ VIENAS
S2	NĖ VIENAS
S3	NĖ VIENAS
S4	NĖ VIENAS
S1 2 FUNKC.	NĖ VIENAS
S2 2 FUNKC.	NĖ VIENAS
S3 2 FUNKC.	NĖ VIENAS
S4 2 FUNKC.	NĖ VIENAS

Kai šioms mygtukams priskirate funkcijas, jie sunumeruojami iš kairės tokiu būdu:

S1	S2	S3	S4	2 FUNKC.
S1 2 FUNKC.	S2 2 FUNKC.	S3 2 FUNKC.	S4 2 FUNKC.	2 FUNKC.

Norint priskirti programiniam mygtukui naują funkciją, atlikite šiuos veiksmus:

Nustatykite žymeklį ties eilute su programinio mygtuko, kurį norite naudoti, numeriu ir paspauskite padėties nustatymo rankenėlę. Iškylančiajame meniu parodomos galimos funkcijos. Naudodami padėties nustatymo rankenėlę pasirinkite eilutę ir paspauskite rankenėlę.

PROGRAMINIO MYGTUKO NUSTATYMAS				
PROGRAMINIAI MYGTUKAI			FUNKCIJA	
S1				NĖ VIENAS
S2				NĖ VIENAS
S3				NĖ VIENAS
S4				NĖ VIENAS
S1 2 FUNKC.				NĖ VIENAS
S2 2 FUNKC.				NĖ VIENAS
S3 2 FUNKC.				NĖ VIENAS
S4 2 FUNKC.				NĖ VIENAS

NĖ VIENAS
 INDUKCIJA
 REIKŠMIŲ NUSTATYMAS
 RELAY 2
 KRYPTIS
 NUOTOLINĖ ĮV. / IŠV.
 PNEUM. STABDYS
 IŠOR. AŠIS
 TANDEMAS
 ŠALTOS VP
 AUTOMATINIS ŽINGSNIS
 PRIVERSTINIS ŽINGSNIS
 „STOP ZERO“ POZICIJA
 NUSTATYMŲ ATKŪRIMAS
 A2TF J1
 A2TG J1
 A6TFF1
 MTW600
 NAUDOTOJO NUST. AŠIS
 N7500i-A2
 N7500i-A6
 ETC
 EWHC 1000
 SPEEDWHEEL
 RATŲ ĮJUNGIMAS

Kitiems mygtukams galite suteikti naujas funkcijas tokiu pat būdu, suporuodami kairiajame stulpelyje esantį mygtuko numerį su funkcija, esančia dešiniajame stulpelyje.

11.3 Aparato konfigūracija

11.3.1 Gaminio kodas

Meniu *PRODUCT CODE* (gaminio kodas) galima pasirinkti naudojamą automatinio suvirinimo aparatą, stulpą ir strėlę, ritinėlio stovą ar padėties nustatymo įtaisą.

APARATO KONFIGŪRACIJA		
GAMINIO KODAS		A2TF J1
VIELOS PADAVIMO AŠIS 1▶		
MARŠRUTO AŠIS▶		
TANDEMAS▶		
LYGIAGRETŪS MAITINIMO ŠALTINIAI▶		
ŠALTOS VIELOS PADAVIMAS▶		OFF
VEIKSMO FUNKCIJA▶		OFF
SUVIRINIMAS SU PERTRŪKIAIS		
MAZGO ID NUSTATYMAI▶		POSITIVE
SISTEMOS INFORMACIJA▶		

Pasirenkant gaminio kodą, tinkamas naudojamo atitinkamo gaminio pavarų dėžės variklio tipas ir pavaros santykis parenkami automatiškai.

Gali būti pasirenkamos šios parinktys:

- *A2TFJ1*
A2 vilkiko automatinis suvirinimo aparatas virinimui lanku panardinus (SAW)
- *A2TGJ1*
A2 vilkiko automatinis suvirinimo aparatas virinimui dujų skydo metalo lanku (GMAW)
- *A6TFF1*
A6 vilkiko automatinis suvirinimo aparatas virinimui lanku panardinus (SAW)
- *MTW600*
A6 vilkiko automatinė suvirinimo mašina virinimui dujų skydo metalo lanku (GMAW)
- *N7500i-A2*
Pjauti skirta suvirinimo galvutė, A2 vilkikas.
- *N7500i-A6*
Pjauti skirta suvirinimo galvutė, A6 vilkikas.
- *NAUDOTOJO NUST. AŠIS*
Papildoma išorinių ritinėlio stovų, padėties nustatymo įtaisų ar tiesinės ašies bei 2 variklių prijungimo prie pavaros skydo konfigūracija. Vienas skirtas vielai paduoti, o kitas – važiavimo judesui.
- *Variklio valdymas*
Pasirenkama konfigūracija valdymo blokui naudoti atskiram variklio valdymui be maitinimo šaltinio.
- *EWHC 1000*
Automatinė suvirinimo mašina „Versotrac“, skirta virinti lanku panardinus (SAW).
- *ETC*
Dvigubos juostos suvirinimo galvutė, skirta elektros šalui virinti (ESW).

11.3.2 Vielos padavimo ašis 1

Vielos padavimo variklis nustatomas automatiškai pagal žemiau pateiktas lenteles.

	A2TFJ1	A2TGJ1	A6TFF1
Variklis	5035 38 RPM	5035 68 RPM	VEC 4000
1 pavara	49:1	49:1	156:1
2 pavara	1:1	1:1	1:1
Padavimo ritinėlių skersmuo	49 mm.	49 mm.	49 mm.
Impulso jutiklis	28 ppr	28 ppr	32 ppr.
Žemas rankinis greitis	150 cm/min.	150 cm/min.	150 cm/min.
Aukštas rankinis greitis	300 cm/min.	300 cm/min.	300 cm/min.

	MTW600	N7500i-A2	N7500i-A6
Variklis	FHP258	N7500i 10000	N7500i 10000
1 pavara	24:1	576:1	576:1
2 pavara	1:1	1:1	1:1
Padavimo ritinėlių skersmuo	30 mm.	40 mm.	40 mm.
Impulso jutiklis	28 ppr	128 ppr.	128 ppr.
Žemas rankinis greitis	150 cm/min.	61 cm/min.	61 cm/min.
Aukštas rankinis greitis	300 cm/min.	150 cm/min.	150 cm/min.

	NAUDOTOJO NUST. AŠIS	Variklio valdymas	EWHC 1000
Variklis	VEC 4000	VEC 4000	DOGA PM2719
1 pavara	156:1	156:1	52:1
2 pavara	1:1	1:1	1:1
Padavimo ritinėlių skersmuo	49 mm.	49 mm.	47 mm.
Impulso jutiklis	32 ppr.	32 ppr.	16 ppr.
Žemas rankinis greitis	150 cm/min.	150 cm/min.	150 cm/min.
Aukštas rankinis greitis	300 cm/min.	300 cm/min.	300 cm/min.

11.3.3 Vielos padavimo ašis 2 (Šalta)

	NAUDOTOJO NUST. AŠIS
Variklis	VEC 4000
1 pavara	156:1
2 pavara	1:1
Padavimo ritinėlių skersmuo	49 mm.
Impulso jutiklis	32 ppr.

	NAUDOTOJO NUST. AŠIS
Žemas rankinis greitis	150 cm/min.
Aukštas rankinis greitis	300 cm/min.

11.3.4 Važiavimo ašis

Važiavimo variklis nustatomas automatiškai pagal žemiau pateiktas lenteles.

	A2TFJ1	A2TGJ1	A6TFF1
Variklis	4 030–350	4 030–350	FHP258
1 pavara	375:10	375:10	24:1
2 pavara	51:1	51:1	51:1
Rato skersmuo	158 mm.	158 mm.	180 mm.
Impulso jutiklis	60 ppr.	60 ppr.	28 ppr
Aukštas rankinis greitis	200 cm/min.	200 cm/min.	200 cm/min.

	MTW600	N7500i-A2	N7500i-A6
Variklis	A2 4 030–350	A2 4 030–350	A2 5 035–751
1 pavara	75:2	75:2	24:1
2 pavara	51:1	51:1	51:1
Rato skersmuo	158 mm.	158 mm.	180 mm.
Impulso jutiklis	60 ppr.	60 ppr.	28 ppr
Aukštas rankinis greitis	200 cm/min.	200 cm/min.	200 cm/min.

	NAUDOTOJO NUST. AŠIS	Variklio valdymas	EWHC 1000
Variklis	VEC 4000	VEC 4000	VEC 4000
1 pavara	312:1	312:1	312:1
2 pavara	1:1	1:1	1:1
Rato skersmuo	65 mm.	65 mm.	65 mm.
Impulso jutiklis	32 ppr.	32 ppr.	32 ppr.
Aukštas rankinis greitis	200 cm/min.	200 cm/min.	200 cm/min.

11.3.5 Išorinė ašis

Prijungus išorinį ritinėlio stovą, padėties nustatymo įtaisą ar tiesinę ašį, turi būti pasirinkta *USER DEF.AXIS (NAUDOTOJO NUST. AŠIS)*.

Pasirinkus *USER DEF.AXIS (NAUDOTOJO NUST. AŠIS)*, variklis automatiškai nustatomas pagal žemiau pateiktas lenteles.

	Ritinėlio stovas	Tiesinis	padėties nustatymo įtaisas
1 pavara	560:1	560:1	560:1
2 pavara	111:22	111:22	111:22

3 pavara	1:1	1:1	1:1
Rato skersmuo	160 mm.	160 mm.	160 mm.
Impulso jutiklis	30 ppr	30 ppr	30 ppr
Aukštas rankinis greitis	200 cm/min.	200 cm/min.	200 cm/min.
Dažnio santykis	85:50	85:50	85:50
Variklis	2000 aps./min.	2000 aps./min.	2000 aps./min.
Suvirinimo skersmuo	1000 mm	-	1000 mm
Ritinėlio skersmuo	1000 mm	-	-

Kai padėties reguliatorius ir greičio ratas yra ĮJUNGTI, greičio ratas (kodavimo įrenginys) yra prie suvirinimo objekto.

Kai padėties reguliatorius ir greičio ratas yra IŠJUNGTI, greičio ratas (kodavimo įrenginys) yra prie variklio veleno.

Kai ritinėlio stovas ir greičio ratas yra ĮJUNGTI, greičio ratas (kodavimo įrenginys) yra prie ritinėlio stovo rato.

Kai ritinėlio stovas ir greičio ratas yra IŠJUNGTI, greičio ratas (kodavimo įrenginys) yra prie variklio veleno.

11.3.6 Tandemas

Naudojamas, kai virinama su dviem arba daugiau suvirinimo galvutė. Kiekvieną suvirinimo galvutę valdo atskiras valdymo įtaisas.

Nustatykite žymeklį ties *TANDEM (TANDEMAS)* eilute ir paspauskite padėties nustatymo rankenėlę. Naudodami padėties nustatymo rankenėlę pasirinkite *ON (ĮJUNGTA)* ir paspauskite rankenėlę.

Priekinė suvirinimo galvutė pasirinkta.

<i>TANDEMAS</i>	
<i>PAGRINDINIS KINTAMOSIOS SROVĖS SINCHRONIZATORIUS (AC SYNC MASTER)</i>	<i>ON</i>
<i>FAZĖS PERJUNGIMAS</i>	<i>ĮJUNGTA</i>
<i>JUDĖJIMO VALDYMAS (TRAVEL CONTROL)</i>	<i>ĮJUNGTA</i>
<i>TANDEMAS</i>	<i>GALVUTĖ</i>
<i>L WELDING HEAD (suvirinimo galvutė)</i>	<i>ĮJUNGTA</i>
<i>L SINCHRONIZUOTAS SUVIRINIMO PALEIDIMAS</i>	

Užpakalinė suvirinimo galvutė pasirinkta.

<i>TANDEMAS</i>	
<i>PAGRINDINIS KINTAMOSIOS SROVĖS SINCHRONIZATORIUS (AC SYNC MASTER)</i>	<i>OFF</i>
<i>L FAZĖS PERJUNGIMAS</i>	<i>90</i>
<i>JUDĖJIMO VALDYMAS (TRAVEL CONTROL)</i>	<i>OFF</i>
<i>TANDEMAS</i>	<i>ON</i>
<i>L WELDING HEAD (suvirinimo galvutė)</i>	<i>GALINĖ</i>
<i>L SINCHRONIZUOTAS SUVIRINIMO PALEIDIMAS</i>	<i>IJUNGTA</i>
<i>L WELD HEAD OFFSET (suvirinimo galvutės kompensavimas)</i>	<i>20 mm.</i>

SUVIRINIMO GALVUTĖ (WELDING HEAD)

Pasirinkite, ar suvirinimo galvutė turi būti *HEAD* (priekinė) ar *TAIL* (galinė).

PAGRINDINIS KINTAMOSIOS SROVĖS SINCHRONIZATORIUS (AC SYNC MASTER)

Jei tandemio sąrankoje yra daugiau nei vienas kintamosios srovės šaltinis, vienam iš jų (geriausia pirmajam) turi būti priskirtas *AC SYNC MASTER (PAGRINDINIS KINTAMOSIOS SROVĖS SINCHRONIZATORIUS)*.

JUDĖJIMO VALDYMAS (TRAVEL CONTROL)

Pasirinkite, ar suvirinimo galvutė kontroliuoja važiavimą. Tiek priekinė, tiek užpakalinė suvirinimo galvutės gali valdyti maršrutą, bet tik vieną vienu metu.

SINCHRONIZUOTAS SUVIRINIMO PALEIDIMAS (SYNCRONIZED WELD START)

Jei pasirinkta *IJUNGTA*, tai reiškia, kad reikia įjungti tik priekinės suvirinimo galvutės valdymo įtaisą. Užpakalinis įjungiamas automatiškai. Pasirinkus *IŠJUNGTA (OFF)* visos suvirinimo galvutės turi būti įjungtos naudojant atitinkamą valdymo įtaisą.

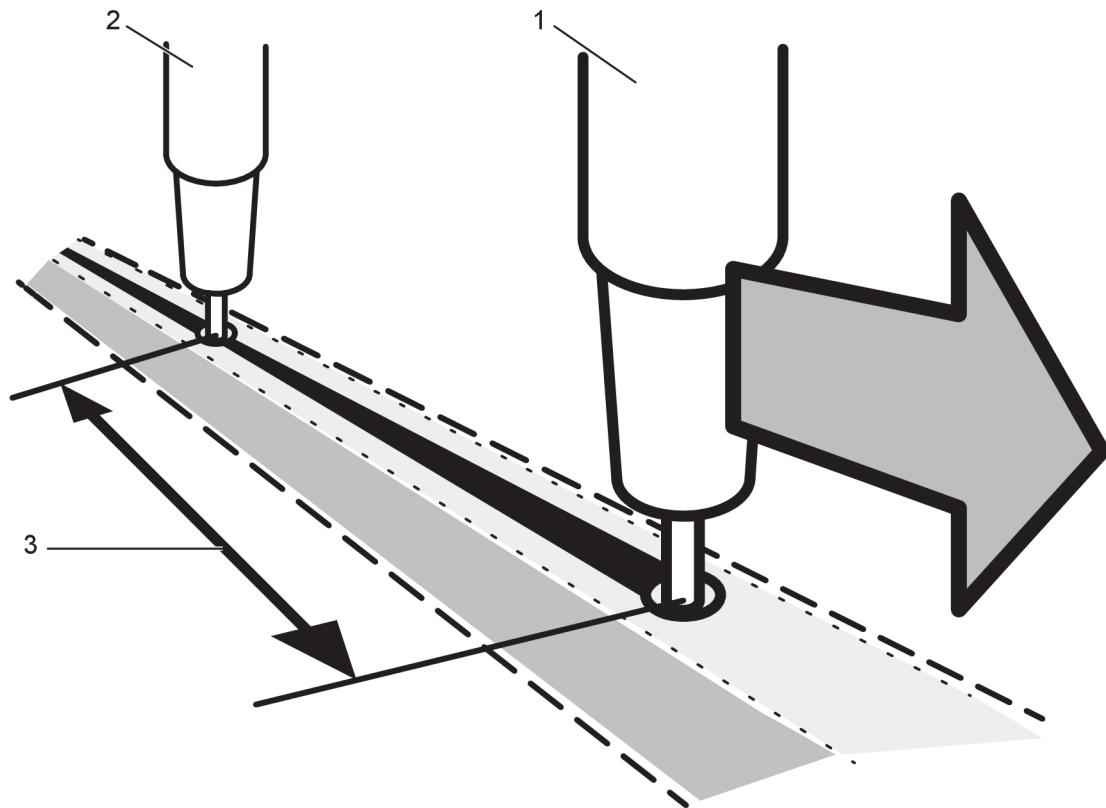


PASTABA!

Sinchronizuotas suvirinimas kintamąja srove visada *IJUNGTA*s reiškia, kad dažnis ir balansas, kintamosios srovės impulsai yra sinchronizuoti pagal tas pačias reikšmes visoms tandemio sistemai priklausančioms suvirinimo galvutėms.

SUVIRINIMO GALVUTĖS KOMPENSAVIMAS

WELD HEAD OFFSET (suvirinimo galvutės kompensavimas) yra atstumas milimetrais tarp suvirinimo galvučių. Suvirinimo galvutės kompensavimas turėtų būti nustatytas visada, nepriklausomai nuo to, ar sinchronizuotas suvirinimo paleidimas pasirinktas, ar ne. Jei pasirinktas **nesinchronizuotas** suvirinimo paleidimas, kompensavimas naudojamas apskaičiuoti *GALINĖS (TAIL)* suvirinimo galvutės virinimo pradžios delsos laiką.



1. GALVUTĖ, 1 suvirinimo galvutė, (pagrindinė) 3. SUVIRINIMO GALVUTĖS KOMPENSAVIMAS
 2. GALINĖ, 2 suvirinimo galvutė, (pavaldžioji)

FAZĖS PERJUNGIMAS (PHASE SHIFT) (taikoma tik suvirinimui kintamąja srove)

Fazės perjungimas reiškia fazės kompensavimą priekinės suvirinimo galvutės atžvilgiu. Mato vienetai yra laipsniai.

11.3.7 Lygiagretūs maitinimo šaltiniai

Norint nustatyti srovės šaltinius lygiagrečiai, turi būti įjungti ir aktyvūs CAN2 magistralėje tik srovės šaltiniai, kurie bus sujungti.

LYGIAGRETŪS MAITINIMO ŠALTINIAI	
LYGIAGRETŪS MAITINIMO ŠALTINIAI	IŠJUNGTA
Srovės šaltinių skaičius	2
Lygiagrečiosios poros ID	1
Lygiagrečioji būseną	--

Srovės šaltinių skaičius

Kiek srovės šaltinių yra lygiagrečioje padėtyje.

Lygiagrečiosios poros ID

Lygiagrečių srovės šaltinių aktyviosios poros identifikavimo kodas. Jei tandeminėje sistemoje turite antrą lygiagrečių srovės šaltinių porą, jie turi turėti unikalų identifikavimo numerį.

Lygiagrečioji būseną

Nurodoma, ar srovės šaltiniai yra lygiagrečiai sujungti, ar ne.

LYGIAGRETŪS MAITINIMO ŠALTINIAI				
LYGIAGRETŪS MAITINIMO ŠALTINIAI				JUNGTA
Srovės šaltinių skaičius				2
Lygiagrečiosios poros ID				1
Lygiagrečioji būseną				--

Nustatykite šiuos lygiagrečiųjų maitinimo šaltinių nustatymus:

1. Funkciją *PARALLEL POWERSOURCES* (lygiagrečiai maitinimo šaltiniai) nustatykite *ON* (jungta).
2. Nustatykite *Number of power sources* (Srovės šaltinių skaičius).
3. Nustatykite *Parallel couple ID* (lygiagrečiosios poros ID). Pirmoji lygiagrečioji pora nustatoma kaip 1, kita lygiagrečioji pora – 2 ir t. t.
4. Paspauskite programinį mygtuką *Connect* (Prisijungti).
5. Sujungus pagrindinius ir pavaldžiuosius srovės šaltinius, tekstas *Connected* (Prisijungta) nurodomas kaip *Parallel status* (Lygiagrečioji būseną).

Rodinyje taip pat bus matavimų rodinyje, būsenos laukelyje. Simbolis || bus rodomas, jei pagrindinis įrenginys aptiko nurodytus pavaldžiuosius įrenginius.

11.3.8 Šaltos vielos padavimas



PASTABA!

Šaltos vielos (ICE) variantą įsigyti galima tik turint ICE licenciją. Daugiau informacijos teiraukitės iš ESAB.

Parinktį *ICE WIRE FEED ON* (šaltos vielos padavimas jungtas) galima pasirinkti aparato konfigūracijos meniu. Pasirinkus šaltos vielos (ICE) padavimą, pasirodo *WIREFEED AXIS 2 (2 VIELOS PDAVIMO AŠIS)* parinktis.

APARATO KONFIGŪRACIJA				
GAMINIO KODAS				NAUDOTOJO NUST. AŠIS
1 VIELOS PDAVIMO AŠIS ▶				
2 VIELOS PDAVIMO AŠIS ▶				
MARŠRUTO AŠIS ▶				
IŠORINĖ AŠIS ▶				
TANDEMAS ▶				
LYGIAGRETŪS MAITINIMO ŠALTINIAI ▶				
ŠALTOS VIELOS PDAVIMAS				ON
MAZGO ID NUSTATYMAI ▶				
SISTEMOS INFORMACIJA ▶				

2 VIELOS PADAVIMO AŠIS	
VARIKLIS	VEC4000
1 PAVARA ▶	ON
L N 1	74
L N 2	1
2 PAVARA ▶	ON
L N 1	1
L N 2	1
PADAVIMO RITINĖLIO SKERSMUO	49 mm
KODAVIMO ĮRENGINIO IMPULSAI	32 ppr
ŽEMAS RANKINIS GREITIS	150 cm/min

Variklis pasirenkamas išskleidžiamajame sąrašė su šiomis parinktimis:

5035 38RPM
5035 68RPM
FHP258
VEC8000
VEC4000
DUNKER1
DUNKER2
MET3B
VEC4000Par
A2 4030-350

- **GEAR 1** (1 pavara) turi būti nustatyta ties **ON** (įjungta). Reikšmė negali būti **OFF** (išjungta).
- **GEAR 2** (2 pavara) paprastai turi būti nustatyta ties **ON** (įjungta), bet galima pasirinkti **OFF** (išjungta).
- Reikšmės **N1** ir **N2** ties **GEAR 1** (1 pavara) ir **GEAR 2** (2 pavara) yra nustatomos viena iš trijų nustatymų rankenėlių, esančių skydelio apačioje. N1 ir N2 intervalas priklauso nuo pasirinkto variklio.
- Padavimo ritinėlių **FEED ROLLER DIAM** skersmuo pasirenkamas bet kuria nustatymų rankenėle. Intervalas priklauso nuo pasirinkto variklio.
- Impulsų kodavimo įtaisas **ENCODER-PULSES** pasirenkamas bet kuria nustatymų rankenėle. Intervalas yra nuo 1 iki 9998 ppr (ppr = impulsai per sūkį).
- **LOW MANUAL SPEED** (žemas rankinis greitis) pasirenkamas bet kuria nustatymų rankenėle.
- **HIGH MANUAL SPEED** (aukštas rankinis greitis) pasirenkamas bet kuria nustatymų rankenėle.

11.3.9 Mazgo id nustatymai

jei sistemoje yra I/O mazgų, čia pateikiami ID numeriai.

MAZGO ID NUSTATYMAI	
I/O MAZGAS 1 ID	17
I/O MAZGAS 2 ID	25

11.3.10 Sistemos informacija

Meniu *SYSTEM INFORMATION* (sistemos informacija) rodomi aktyvūs maitinimo šaltiniai, prijungti per CAN2 magistralę, jeigu maitinimo šaltiniai veikia tandemo arba lygiagrečiuoju režimu ir konfigūruoti kaip pagrindinis arba pavaldusis.

<i>SISTEMOS INFORMACIJA</i>				
<i>Aktyvūs maitinimo šaltiniai CAN2</i>				
<i>PS ID</i>		<i>Tandemas</i>	<i>Lygiagretus</i>	
<i>Nėra kontakto su pagrindiniu maitinimo šaltiniu</i>				

11.4 Techninė priežiūra

MAIN MENU (PAGRINDINIS MENIU) » CONFIGURATION (KONFIGŪRACIJA) » MAINTENANCE (PRIEŽIŪRA)

Šiame meniu nustatote, kaip dažnai turi būti keičiamas kontaktinis galiukas. Pasirinkdami *CONTACT TIP CHANGE INTERVAL (KONTAKTINIO GALIUKO KEITIMO INTERVALAS)* ir paspausdami padėties nustatymo rankenėlę nurodykite, po kelių kartų, kai bus pradėtas suvirinimas, galiukas turi būti pakeistas. Reikšmę keiskite nustatymų rankenėlėmis. Kai intervalas praeis, klaidos žurnale bus rodomas klaidos kodas „54“.

TOTAL RUNNING TIME LIMIT (BENDRAS NAUDOJIMO LAIKO LIMITAS) pakeistas gali būti tik naudojant ESAB techninės priežiūros įrankį, kreipkitės į įgaliotąjį ESAB priežiūros centrą.

<i>TECHNINĖ PRIEŽIŪRA</i>	
<i>KONTAKTINIO ANTGALIO KEITIMO INTERVALAS</i>	<i>0 Welds</i>
<i>L WELD COUNT (SUVIRINIMŲ SKAIČIUS)</i>	<i>0 Suvirinimų</i>
<i>BENDRAS NAUDOJIMO LAIKO LIMITAS</i>	<i>0d:00:00:00</i>
<i>L TOTAL RUNNING TIME (BENDRAS NAUDOJIMO LAIKAS)</i>	<i>0d:00:00:00</i>

11.5 Tinklo nustatymai

Nustatymai, prisijungimui prie „WeldCloud™“ tinklo sietuvo.

<i>TINKLŲ NUSTATYMAI</i>	
<i>DHCP</i>	<i>IŠJUNGTA</i>
<i>IP ADRESAS</i>	
<i>SUVIRINIMO GALVUTĖS ID</i>	<i>0.0.0.0</i>
<i>DEGIKLIO ID</i>	<i>1</i>
	<i>1</i>

DHCP

DHCP nustatykite į OFF (IŠJUNGTA).

IP ADRESAS

Tandeminėje sistemoje pirmajam valdymo blokui nustatykite 192.168.0.100 IP adresą. Toliau nurodytam blokui nustatykite 192.168.0.101 IP adresą.

SUVIRINIMO GALVUTĖS ID

Suvirinimo galvutės identifikatorius. Visi prie suvirinimo galvutės prijungti valdymo blokai turės tą patį identifikatorių.

DEGIKLIO ID

Degiklio ID – numeris transportavimo kryptimi, kurį turi suvirinimo elektrodai tandeminėje sistemoje.

11.6 Matavimo-reikšmės filtro koeficientas („Measure-values filter factor“)

MAIN MENU (PAGRINDINIS MENIU) » CONFIGURATION (KONFIGŪRACIJA) »
MEASURE-VALUES FILTER FACTOR (MATAVIMO REIKŠMĖS FILTRO KOEFICIENTAS)

Šiame meniu pateikiamas filtro koeficientas, skirtas suvirinimo srovės matavimo reikšmėms. Kuo didesnę koeficiento reikšmę pasirinksite, tuo stabilesnę suvirinimo srovės matavimo reikšmę ir filtravimą gausite. Galite pasirinkti 1, 2 ir 4 filtro koeficientus.

Nustatykite žymeklį ties *MEASURE-VALUES FILTER FACTOR (MATAVIMO REIKŠMĖS FILTRO KOEFICIENTAS)* eilute ir paspauskite padėties nustatymo rankenėlę. Iškylančiajame meniu rodomi filtro koeficientai *ONE (VIENAS)*, *TWO (DU)* ir *FOUR (KETURI)*. Naudodami padėties nustatymo rankenėlę pasirinkite norimą filtro koeficientą ir paspauskite rankenėlę.

KONFIGŪRACIJA				
KALBA				ENGLISH
KODINIS UŽRAKTAS▶				
BENDROJI KONFIGŪRACIJA▶				
APARATO KONFIGŪRACIJA▶				
KABELIŲ ILGIAI▶				
PRIEŽIŪRA▶				
MATAVIMO REIKŠMĖS FILTRO KOEFICIENTAS				VIENAS

VIENAS
DU
KETURI

12 PRIEMONIŲ MENIU

12.1 Įvykių apdorojimas

12.1.1 Įvykių žurnalas

MAIN MENU » TOOLS » EVENT HANDLING » ERROR LOG

ĮVYKIŲ ŽURNALAS				
Rodyklė	Data	Laikas	Įrenginys	Klaida
1	180917	11:24:13	8	19
2	181021	10:15:36	8	17
(Klaidos pranešimo aprašas)				
IŠTRINTI	TRINTI VISKĄ	NAUJINTI	ŽIURĖTI VISKĄ	

Visos klaidos, įvykusios naudojant suvirinimo įrangą, registruojamos įvykių žurnale kaip klaidų pranešimai.

Rodomas pasirinktos klaidos pranešimo aprašas.

Gali būti išsaugota iki 99 klaidų pranešimų. Jei klaidų žurnalas užsipildo, t. y. jei buvo išsaugoti 99 klaidų pranešimai, seniausias pranešimas ištrinamas automatiškai, kai įvyksta nauja klaida.

Valdymo skyde rodomas tik naujausias klaidos pranešimas.

Klaidos stebimos ir aptinkamos dviem būdais: atliekant testus, kurie vykdomi inicijuojant, ir vykdant funkcijas, kurios gali aptikti klaidą, kai ji tik įvyksta.

Klaidų žurnale naudojamos antraštės:

- *Rodyklė* Klaidos pranešimo numeris
- *Data* Kai įvyksta klaida, formatas – MMmmDD
- *Laikas* Kai įvyksta klaida, formatas – hh:mm:ss
- *Įrenginys* Kuris įtaisas sugeneravo klaidos pranešimą
- *Klaida* Klaidos kodas

„Aristo® 1000“ maitinimo šaltinio įtaiso ID.

1 = maitinimo šaltinis

8 = suvirinimo duomenų įrenginys

6 = variklio valdymo plokštė

12.1.2 Aktyvios klaidos

MAIN MENU » TOOLS » EVENT HANDLING » ACTIVE ERRORS

Aktyvių klaidų meniu rodomos tik tuo metu aktyvios klaidos.

AKTYVIOS KLAIDOS		□
Klaidos nr.	Mazgo ID	Įrenginio tipas
78	1	maitinimo šaltinis
152	1	maitinimo šaltinis

Klaidos nr. 78

UŽDARYTI

12.2 Eksportavimas / importavimas

PAGRINDINIS MENIU » PRIEMONĖS » EKSPORTAVIMAS / IMPORTAVIMAS

Eksportavimo / importavimo meniu galima perkelti informaciją į valdymo skydą ir iš jo naudojant USB atmintinę.

Gali būti perkelta tokia informacija:

- *SUVIRINIMO DUOMENŲ RINKINIAI* EXPORT (EKSPORTAVIMAS) / IMPORT (IMPORTAVIMAS)
- *SISTEMOS NUSTATYMAI* EXPORT (EKSPORTAVIMAS) / IMPORT (IMPORTAVIMAS)
- *ĮVYKIŲ ŽURNALAS* EKSPORTAVIMAS
- *KOKYBĖS FUNKCIJŲ ŽURNALAS* EKSPORTAVIMAS
- *GAMYBOS STATISTIKA* EKSPORTAVIMAS
- *NAUDOTOJO PASKYROS* EXPORT (EKSPORTAVIMAS) / IMPORT (IMPORTAVIMAS)

Norėdami išsaugoti duomenis USB atmintinėje, atlikite šiuos veiksmus:

Prijunkite USB atmintinę prie valdymo įtaiso.

Pasirinkite eilutę su informacija, kurią reikia perkelti. Paspauskite *EXPORT* (Eksportavimas) arba *IMPORT* (Importavimas), priklausomai nuo to, ar informacija turi būti eksportuojama, ar importuojama.

<i>EKSPORTAVIMAS / IMPORTAVIMAS</i>				
<i>SUVIRINIMO DUOMENŲ RINKINIAI</i>				
<i>SISTEMOS NUSTATYMAI</i>				
<i>RIBŲ NUSTATYMAS</i>				
<i>MATAVIMO RIBOS</i>				
<i>ĮVYKIŲ ŽURNALAS</i>				
<i>KOKYBĖS FUNKCIJŲ ŽURNALAS</i>				
<i>GAMYBOS STATISTIKA</i>				
<i>NAUDOTOJO PASKYROS</i>				
<i>EKSPORTAVIMAS</i>	<i>IMPORTAVIMAS (IMPORT)</i>			

12.3 Failų tvarkyklė

MAIN MENU (PAGRINDINIS MENIU) » TOOLS (PRIEMONĖS) » FILE MANAGER (FAILŲ TVARKYKLĖ)

Failų tvarkyklėje galima tvarkyti informaciją ir USB atmintinėje (C:\). Failų tvarkyklė leidžia trinti ir kopijuoti suvirinimo ir kokybės duomenis rankiniu būdu.

Kai USB atmintinė prijungta, ekrane rodomas numatytasis atmintinės aplankas, jei prieš tai nebuvo pasirinktas kitas aplankas.

Valdymo skydas įsimeina, kurioje failų tvarkyklės vietoje buvote pastarąjį kartą, todėl kitą kartą atsidarę grįšite į tą pačią vietą failų struktūroje.

FAILŲ TVARKYKLĖ				
..				
NAUJAS APLANKAS				
QData.xml				
INFO	NAUJINTI		ALT.	

- Norėdami atnaujinti informaciją, paspauskite *UPDATE (NAUJINTI)*.
- Kai norite ištrinti, pakeisti pavadinimą, sukurti naują aplanką, kopijuoti ar įdėti, paspauskite ALT. Pasirodo sąrašas, iš kurio galite rinktis. Jei pasirenkama (..) arba aplankas, galite tik kurti naują aplanką arba į jį įdėti iš anksto nukopijuotą failą. Jei pasirinkote failą, parinktys *RENAME (PERVADINTI)*, *COPY (KOPIJUOTI)* arba *PASTE (KOPIJUOTI)* bus pridėtos, jei iš anksto nukopijavote failą.

FAILŲ TVARKYKLĖ				
..				
Suvirinimo duomenys				
NAUJAS APLANKAS				
ErrorLog.xml				
QData.xml				
~Weldoffice.dat				
INFO	NAUJINTI		ALT.	

Šis sąrašas rodomas, kai nuspaudžiate ALT.

KOPIJUOTI
ĮKLIJUOTI
IŠTRINTI
KEISTI PAVADINIMĄ
NAUJAS APLANKAS

Jei pasirinkta parinktis *RENAME (PERVADINTI)* arba *NEW FOLDER (NAUJAS APLANKAS)*, ekrane atidaroma klaviatūra. Naudodami padėties nustatymo rankenėlę pakeiskite eilutę ir rodyklėmis judėkite į kairę ir į dešinę. Pasirinkite simbolį / funkciją, kuri turi būti naudojama, ir paspauskite padėties nustatymo rankenėlę, kad patvirtintumėte.

KLAVIATŪRA				
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 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 SPACE CAPS				
ErrorLog.xml 12 (MAX 40)				
←	→	IŠTRINTI	SIMBOLIS	ATLIKTA

12.4 Gamybos statistika

PAGRINDINIS MENIU » PRIEMONĖS » GAMYBOS STATISTIKA

Gamybos statistika išsaugos bendro lanko laiko, bendro medžiagos kiekio ir suvirinimo darbų kiekio informaciją nuo pastarosios atstatos. Joje taip pat išsaugomi duomenys apie pastarojo suvirinimo darbo lanko laiką ir panaudotos medžiagos kiekį. Informacijos tikslu taip pat rodomas apskaičiuotas lydytos vielos medžiagos kiekis ilgio vienetui kai buvo atlikta pastaroji atstata.

GAMYBOS STATISTIKA				
		PASTARASIS VIRINIMAS	IŠ VISO	
LANKO DEGIMO TRUKMĖ		0s	0s	
SUNAUDOTA VIELOS		0g	0g	
SUNAUDOTA ŠALTOS VIELOS		-	-	
PRILYDYO NAŠUMAS		0 kg/h		
PAGRĮSTA		1g/m	0 kg/h	
SUVIRINIMO DARBŲ KIEKIS		081114	0	
PASTARASIS DUOMENŲ ATKŪRIMAS			08:38:03	
NUSTATYMŲ ATKŪRIMAS	NAUJINTI			

Kai nuspaudžiate *RESET* (atstatymas), visi skaitikliai atstatomi. Data ir laikas rodo pastarąjį atstatą.

Jei neatstatote skaitiklių, jie automatiškai atstatomi, kai vienas iš jų pasiekia didžiausią reikšmę.

Didžiausios skaitiklių reikšmės

Laikas	999 valandos, 59 minutės, 59 sekundės
Svoris	133 50 000 gramų
Kiekis	65 535

12.5 Kokybės funkcijos

PAGRINDINIS MENIU » PRIEMONĖS » KOKYBĖS FUNKCIJOS

Kokybės funkcijos išsaugo informaciją apie įvairius įdomius atskirų suvirinimo darbų duomenis.

Šios funkcijos yra tokios:

- Rodomo suvirinimo darbo identifikacija. Pavyzdyje WELD 2-1 2 reiškia suvirinimo darbą, o 1 – suvirinimo segmentą.
- suvirinimo pradžios laikas;
- suvirinimo trukmė;
- Pasirinktas suvirinimo duomenų rinkinys.
- didžiausia, mažiausia ir vidutinė srovė suvirinimo metu;
- didžiausia, mažiausia ir vidutinė įtampa suvirinimo metu;
- Didžiausia, mažiausia ir vidutinė energija vieneto ilgiui suvirinimo metu.
- didžiausias, mažiausias ir vidutinis vielos greitis suvirinimo metu;
- didžiausias, mažiausias ir vidutinis važiavimo greitis suvirinimo metu;

Suvirinimo darbų skaičius nuo pastarosios atstatos rodomas apatinėje eilutėje. Gali būti išsaugota maždaug 300 suvirinimo darbų informacija. Jei atliekama daugiau kaip 300 suvirinimo darbų, pirmasis ištrinamas.

Pastarasis įsimintas suvirinimo darbas rodomas ekrane, nors taip pat galima pereiti prie kitų įsimintų suvirinimo darbų. Visi žurnalai panaikinami, kai paspaudžiate *RESET* (atstatyti).

KOKYBĖS FUNKCIJOS				
WELD: 2 - 1		IŠ VISO: 2		
PALEISTI 20231109 10:48:14				
VIRINIMO TRUKMĖ 00:00:20 VIRINIMO DUOMENYS: 2				
		MAX	MIN	AVE.
I Amp		285.00	239.00	265.00
U (V)		23.90	20.80	22.50
Q (kJ/min.)		0.70	0.70	0.70
V(t) (cm/min.)		63,60	63,60	63,60
V(w) (cm/min.)		101,00	94,20	97,60
NUSTATYMŲ ATKŪRIMAS	NAUJINTI			

Kokybės duomenų išsaugojimas

PAGRINDINIS MENIU » PRIEMONĖS » EKSPORTAVIMAS / IMPORTAVIMAS

Valdymo skyde sukurti failai išsaugomi xml formatu. Tam, kad USB atmintinė veiktų, jis turi būti suformuotas kaip FAT32.

Prijunkite USB atmintinę prie valdymo skydelio, pasirinkite *QUALITY FUNCTION LOG (KOKYBĖS FUNKCIJŲ ŽURNALAS)* ir paspauskite *EXPORT (EKSPORTUOTI)*.

EKSPORTAVIMAS / IMPORTAVIMAS				
SUVIRINIMO DUOMENŲ RINKINIAI				
SISTEMOS NUSTATYMAI				
ĮVYKIŲ ŽURNALAS				
KOKYBĖS FUNKCIJŲ ŽURNALAS				
GAMYBOS STATISTIKA				
NAUDOTOJO PASKYROS				
EKSPORTAVIMAS				

Visas kokybės duomenų rinkinys (informacija apie maždaug 300 pastarųjų suvirinimo darbų), išsaugotas valdymo skyde, dabar išsaugomas USB atmintuke.

12.6 Kalendorius

MAIN MENU (PAGRINDINIS MENIU) » TOOLS (PRIEMONĖS) » CALENDAR (KALENDORIUS)

Čia nustatoma data ir laikas.

Pasirinkite eilutę, kurioje reikia nustatyti: YEAR (METUS), MONTH (MĖNESĮ), DAY (DIENA), HOUR (VALANDA), MINUTES (MINUTĖS) arba SECONDS (SEKUNDĖS). Naudodami vieną iš nustatymo rankenėlių nustatykite tinkamą reikšmę. Paspauskite SET (NUSTATYTI).

DATA IR LAIKAS	
METAI	2019
MĖNUO	NOV
DIENA	21
VALANDA	10
MINUTĖS	45
SEKUNDĖS	55
20100115	
10:48:59	
NUSTATYTI	

12.7 Naudotojo paskyros

MAIN MENU (PAGRINDINIS MENIU) » TOOLS (PRIEMONĖS) » USER ACCOUNTS (NAUDOTOJO PASKYROS)

Kartais itin svarbu kokybės prasme, kad gaminio negalėtų naudoti neįgalieji asmenys.

Šiame meniu įregistruojamas naudotojo vardas, paskyros lygis ir slaptažodis.

Pasirinkite USER NAME (NAUDOTOJO VARDAS) ir paspauskite padėties nustatymo rankenėlę. Nusileiskite iki tuščios eilutės ir paspauskite rankenėlę. Naudodami padėties nustatymo rankenėlę ir rodyklės klaviatūra įrašykite naują naudotojo vardą.

NAUDOTOJO PASKYROS	
NAUDOTOJO VARDAS	ADMINISTRATORIUS
LACCOUNT LEVEL (PASKYROS LYGIS)	ADMINISTRATORIUS
LPASSWORD (SLAPTAŽODIS)	
NAUDOTOJO PASKYROS	IŠJUNGTA
SAUGOTI	IŠTRINTI

Yra vietos 16 naudotojų paskyrų. Kokybės duomenų failuose matysis, kurie naudotojai atliko konkretų suvirinimo darbą.

Eilutėje PASKYROS LYGIS (ACCOUNT LEVEL) pasirinkite:

ADMINISTRATORIUS FULL ACCESS (NERIBOTA PRIEIGA)(gali pridėti naujus naudotojus)
 VYRESNYSIS Galite gauti prieigą prie visko, išskyrus: MACHINE CONFIGURATION (MAŠINOS KONFIGŪRACIJOS), USER ACCOUNTS (NAUDOTOJO PASKYROS) ir NETWORK SETTINGS (TINKLO NUSTATYMAI)
 NAUDOTOJAS

*ĮPRASTAS
NAUDOTOJAS*

Galite gauti prieigą prie: *MAINTENANCE (PRIEŽIŪRA)* esančios *CONFIGURATION (KONFIGŪRACIJOS)* meniu. *UNIT INFORMATION (ĮRENGINIO INFORMACIJA)* yra *TOOLS (PRIEMONIŲ)* meniu. *VOLTAGE (ĮTAMPA)*, *CURRENT / WIRE FEED (SROVĖ / VIELOS PADAVIMAS)*, *TRAVEL SPEED (VAŽIAVIMO GREITIS)* ir *WELDING DIRECTION (SUVIRINIMO KRYPTIS)* YRA *SETTINGS (NUSTATYMŲ)* meniu.

Naudodami klaviatūrą eilutėje *SLAPTAŽODIS (PASSWORD)* įveskite slaptažodį. Kai įjungiamas maitinimo šaltinis ir suaktyvinamas valdymo skydas, ekrane bus prašoma įvesti slaptažodį.

Jei pasirenkate, kad šios funkcijos naudoti nenorite ir kad srovės šaltiniu ir valdymo skydu galėtų naudotis visi naudotojai, pasirinkite *NAUDOTOJO PASKYROS IŠJUNGTOS (USER ACCOUNTS OFF)*.

12.8 Įrenginio informacija

MAIN MENU » TOOLS » UNIT INFORMATION

Šiame meniu pateikiama toliau nurodyta informacija:

- Mašinos identifikatoriai
- Mazgo ID
- HW ID (įrangos ID)
- Programinės įrangos versija
- Serijos numeris, jei toks yra
- *INFO (INFORMACIJA)* rodoma, jei pasirinktame vienetu yra subvienetų. Paspaudus programinį mygtuką, atsidarys naujas meniu su informacija apie subvienetus (tie patys laukai kaip ir ankstesniame meniu).

<i>ĮRENGINIO INFORMACIJA</i>			
<i>Mašinos identifikatoriai</i>	<i>Mazgo ID</i>	<i>HW ID</i>	<i>Versija</i>
44	8	0	5.08A
50	1	14	2.10A
5	6	1	1.40A
<i>Srovės šaltinis 1</i>			
<i>Serijos numeris 1452226815</i>			
	<i>NAUJINTI</i>		<i>INFO</i>

<i>ĮRENGINIO INFORMACIJA</i>			
<i>Mašinos identifikatoriai</i>	<i>Mazgo ID</i>	<i>HW ID</i>	<i>Versija</i>
50	1	14	2.10A
-	-	-	0.02m
-	-	-	0.02m
<i>Srovės šaltinis 1</i>		<i>DSP 1</i>	

13 PASIRENKAMA

13.1 EAC 30 valdiklis kaip atskiras variklio valdymas

EAC 30 kaip variklio valdymas be srovės šaltinio yra naudojamas, kai norite valdyti važiavimą ir galimybę duoti įjungimo signalą išoriniam srovės šaltiniui. Nuotolinio valdymo pultas taip pat aktyvus per ATAS įvestį / išvestį, todėl galite valdyti ritinėlio stovą su relės išvestimi įjungti ir analogišką greičio atskaitos tašką.

Ijunkite variklio valdymą

Norėdami įjungti variklio valdymo funkciją, nustatykite *PRODUCT CODE* (gaminio kodas) į *MOTOR CONTROL* (variklio valdymas). Dabar maitinimo šaltinio priežiūra yra išjungta.

APARATO KONFIGŪRACIJA	
GAMINIO KODAS	Variklio valdymas
VIELOS PADAVIMO AŠIS 1▶	
MARŠRUTO AŠIS▶	
TANDEMAS▶	
LYGIAGRETŪS MAITINIMO ŠALTINIAI▶	
ŠALTOS VIELOS PADAVIMAS▶	IŠJUNGTA
MAZGO ID NUSTATYMAI▶	
SISTEMOS INFORMACIJA▶	

A6TF F1
MTW600
N7500i-A2
N7500i-A6
NAUDOTOJO NUST. AŠIS
Variklio valdymas

Važiavimo ašis ir vielos ašis

Nustatykite važiavimo ašį ir vielos pavara atlikdami tą pačią procedūrą, kaip ir gaminio kodo išorinei ašiai.

Nustatymų meniu

Čia galite nustatyti važiavimo greitį ir kryptį, pradžios duomenis ir ribas galima naudoti važiavimo greičiui.

SAW SUVIRINIMO DUOMENŲ NUSTATYMAS				
JUDĖJIMO GREITIS			30 cm/min	
KRYPTIS			■	
DUOMENŲ PALEIDIMAS▶				
RIBŲ NUSTATYMAS▶				
MATAVIMO RIBOS▶				
MATAVIMAS				

Ijungimo duomenų meniu

Srauto / dujų išankstinė tėkmė yra aktyvi, jei pasirinktas įjungimo tipas yra „Įbrėžis“. Bus sukurtas paleidimo signalas (2 relės išvestis) ir pasibaigus išankstinio srauto laikui, prasidės judėjimas. Pasirinkus tiesioginio įjungimo tipą, išankstinis srautas neveikia.

VIRINIMO LANKU PANARDINUS (SAW) DUOMENŲ PALEIDIMAS				
IŠANKSTINIS FLIUSO SRAUTAS			0.0 s	
ĮJUNGIMO TIPAS			TIESIOGINIS	
MATAVIMAS				


Pradžią su įbrėžiu pradės judėjimą ir generuos pradinį signalą tuo pačiu metu, kai paspaudžiamas įjungimo mygtukas. Išankstinis srautas neveikia.

Įjungus 2 relės išvestį, bus sukurtas tiesioginis įjungimas, tačiau judėjimas nebus pradėtas, kol nebus aktyvi srovės srauto skaitmeninė įvestis. Taigi, jei nėra įvesties į įv. / išv. ATAS dabartiniam srautui, vietoj to naudokite pradžią su įbrėžiu.

VIRINIMO LANKU PANARDINUS (SAW) DUOMENŲ PALEIDIMAS				
IŠANKSTINIS FLIUSO SRAUTAS			0.0 s	
ĮJUNGIMO TIPAS			ĮBRĖŽIS	
MATAVIMAS				


Matavimo meniu

Meniu „Matavimas“ galite pamatyti judėjimo greičio ir vielos prastūmimo greičio matavimo vertes. Vielos variklis nepaleidžiamas, kai paspaudžiate valdymo bloko paleidimo mygtuką, tačiau tą variklį galite naudoti kitiems darbams atlikti. Meniu „Nustatymai“ taip pat galite nustatyti judėjimo greitį.

PJŪKLAS: CW FE VIENTISA				■ 7
				
NĖ VIENAS	TIES. KVADRATAS	NĖ VIENAS	REIKŠMIŲ NUSTATYMAS	2 FUNKC.


Nuotolinė ir išorinė ašis

Nuotolinis valdymas per ATAS įvestį / išvestį ir išorinė ašis ritinėlio stovui valdyti taip pat gali būti naudojamas kartu su variklio valdymu.

PJŪKLAS: 0,8 mm : IŠOR.				■ 7
 0 o/o				
NUOTOLINĖ ĮV. / IŠV.	TIES. KVADRATAS	IŠOR. AŠIS	REIŠMIŲ NUSTATYMAS	2 FUNKC.

Aparato konfigūracija

Naudodami gaminio kodo variklio valdymą, pavarą galite nustatyti su naudotojo nustatyta ašių vielos tiekimo, važiavimo ir išorės ašimi.

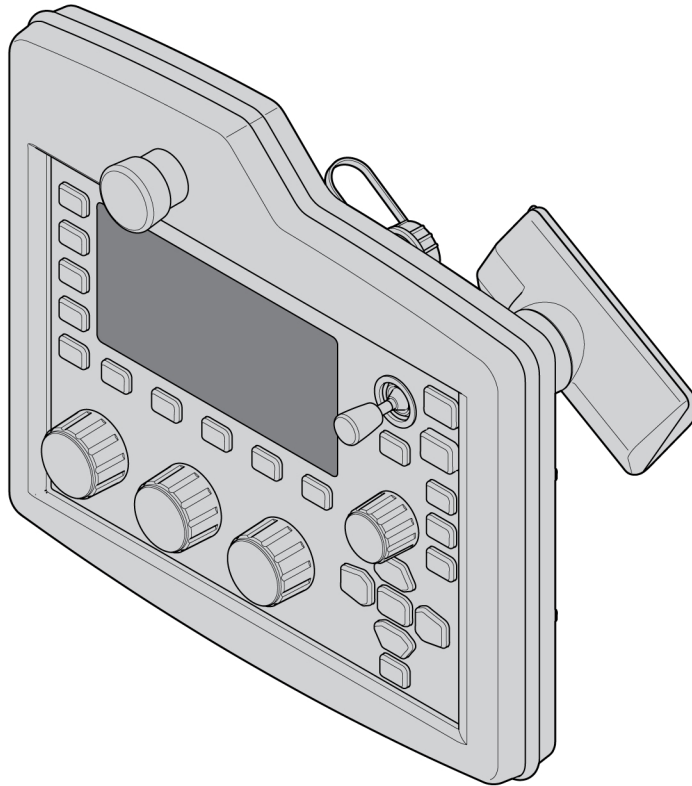
APARATO KONFIGŪRACIJA			
GAMINIO KODAS		Variklio valdymas	
VIELOS PADAVIMO AŠIS 1▶			
MARŠRUTO AŠIS▶			
IŠORINĖ AŠIS▶			

Variklio kortelė

Paleidimo signalas į išorinę įrangą reiškia, kad maitinimo šaltinis yra ant jungties X1.15-16.

PRIEDAS

UŽSAKYO NUMERIAI



Ordering number	Denomination	Type	Notes
0911 492 880	Control unit	EAC 30	
0448 311 *	Control unit, Instruction manual		

Techninę dokumentaciją rasite svetainėje adresu www.esab.com.

Trys paskutiniai vadovo dokumento numerio skaitmenys rodo vadovo versiją. Todėl jie čia yra pakeisti *. Įsitinkite, kad naudojate vadovą su serijos numeriu arba programinės įrangos versija, atitinkančia gaminį, žr. pirmą vadovo puslapį.

PRIEDAI

Ordering number	Denomination	Type	Notes
0465 585 001	USB Memory Stick, 8 GB		

Valdymo kabeliai

	2 m	5 m	10 m
Control cable	0912 061 802	0912 061 805	0912 061 810



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Norėdami gauti kontaktinę informaciją, apsilankykite <http://esab.com>

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com

