

Kortfattad svetsinstruktion för E8120 & E9001

(ENT) = (ENT) Godkänn den visade datan på displayen.

(ESC) = (ESC) Avbryt eller gå ett steg tillbaka.

↑ = Gå ett steg upp i menyn.

↓ = Gå ett steg ner i menyn.

Värdena nedan är endast för visuellt syfte.

Sätt på svetsen genom att trycka på ON-knappen på framsidan eller sidan av svetsen. Svetsen startar nu upp. Den är klar att användas när följande visas på displayen:



1. **Operating Mode**
- Manual ← Manuell svetsning.
 - Barcode ← Streckkodsvetsning.
- För att svetsa streckkod, tryck "ENT" när du står på raden "Barcode"

2. **Scan Weld Barcode**
- Connect Fitting ← Läs av streckkoden.
 - ← Anslut svetskablarna.

Anslut elsvetsdetaljen till svetsen.

3. **Scan Weld Barcode**
- Racc = 1,55 Ω ← Läs av streckkoden.
 - ← Det interna motståndet i elsvetsdetaljen.

När elsvetskablarna ansluts till elsvetsdetaljen läser svetsen av motståndet i detaljen. Läs nu av streckkoden med streckkodspennan/handscannern.

4. **ELO I (Coupler)**
- Diam = 90 ← Elofit System, elsvetsbeskrivning.
 - U Welding = 40V ← Elsvetsdetaljens diameter i mm.
 - t Welding = 160Sec ← Svetsspänningen i volt.
 - ← Svetstiden i sekunder.

Svetsen visar nu all teknisk data om elsvetsdetaljen. För att fortsätta, tryck "ENT".

5. **Scraping/Cleaning?**
- Yes = [ENT] No = [ESC] ← Har du skrapat bort oxidskiktet, samt rengjort?
 - ← Tryck "ENT" om du gjort detta. Om inte, tryck "ESC".
 - Trycker du "ESC" så tas du tillbaka till ruta 2.

6. **Using pipe aligner?**
- Yes = [ENT] No = [ESC] ← Används rörfixtur? Det är inget krav, dock måste det vara spänningsfritt förlagt.
 - ← Tryck "ENT" om det är OK, annars tryck "ESC".
 - Trycker du "ESC" så tas du tillbaka till ruta 2.

7. **D = 90**
- Time = 160 ← Elsvetsdetaljens diameter i mm.
 - Voltage = 40 ← Svetstiden i sekunder.
 - ENT = Proceed ESC = Back ← Svetsspänningen i volt.
 - ← Svetsen är redo att svetsa. För att svetsa, tryck "ENT".

8. Om du tryckte "ENT" ovan så kontrolleras den omgivande temperaturen och den interna temperaturen i svetsen. Svetsen motståndsmäter och kontrollerar elsvetsdetaljen en sista gång innan svetsningen påbörjas.

Service utförs av

KZ

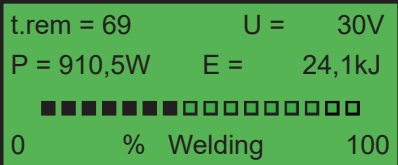
SERVICE

Hanhals kyrkväg 123
434 98 Kungsbacka
Tel: 0300-54 13 47

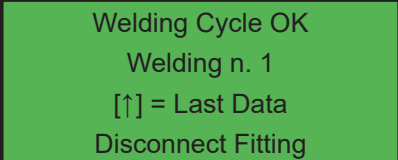


Svårt att läsa av streckkoden?
Se instruktionsvideo på:
<http://www.gavatec.se/filmer>
eller läs av QR-koden med din mobil:



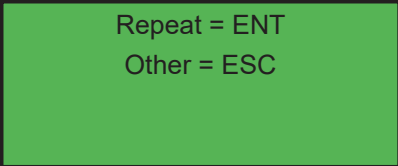
9.  ← T-rem = Återstående tid. U = Svetsspänningen i volt.
 ← P = Effektförbrukning i Watt. E = Energiåtgång i joule.
 ← Skala i procent tills svetsningen är klar.

På displayen ser du nu teknisk fakta om svetsningen.

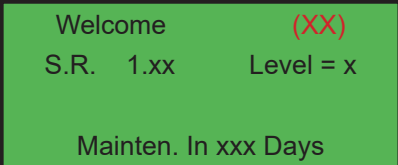
10.  ← Svetsningen utförd utan problem.
 ← Svetsning nummer xx.
 ← Tryck pil upp för svetsdata för senaste svetsning.
 ← Koppla från svetskablar.

Svetsningen utförd utan problem, koppla från svetskablar.

Låt elsvetsdetaljen svalna den angivna tiden som står på streckkoden (c.t.).

11.  ← Tryck ENT för att komma tillbaka till ruta 2.
 ← Tryck ESC för att komma tillbaka till ruta 1.

Instruktioner för att byta språk

 ← När du startar svetsmaskinen kommer det efter ca 5 sek fram denna vy. Uppe i högra hörnet står det något av följande: (NL), (P), (D), (F), (E), (UK), (I). Står det (UK) så är maskinen på engelska, vilket är rätt. Om det står något annat än (UK) så trycker du pil upp eller ned för att välja (UK). När du valt det så trycker du på "ENT". Detta regleras alltså innan du kommer till svetsmenyn.

Felkoder

Felkod	Typ av fel	Beskrivning	Lösning
0	OK	Bekräftar att svetsningen är korrekt.	Ingen åtgärd nödvändig.
2	Ambient temperature off limits	Den omgivande temperaturen är lägre än -10°C eller högre än +45°C.	Kontrollera att visade temperaturen från svetsen stämmer överens med den aktuella temperaturen. Undvik direkt soljus. Om den omgivande temperaturen som visas på svetsen inte är rätt, kontakta teknisk support.
4	Short circuit/overload	Kortslutning i detaljen	Byt ut detaljen
5	Open circuit	Anslutningarna kan vara bristfälliga alternativt ej korrekt anslutna.	Kontrollera anslutningen till detaljen och att svetskablar är rena
6	Adjustment	Förlängningskablar är utanför toleransen.	Kontrollera att förlängningskablar är oskadade
11	Memory full	Svetsen har nått sin gräns för hur mycket den kan spara i minnet av svetsrapporter.	Spara ned till datorn och/eller ta bort data. Tryck "ESC" för att fortsätta processen.
12	Max inside temperature	Den interna temperaturen överstiger +80°C.	Låt svetsen svalna.
13	Power failure	Under svetsning har strömförsörjningen blivit avbrotten.	Låt detaljen svalna helt, åtgärda strömförsörjningen och svetsa om.
14	Memory empty	Minnet innehåller ingen data.	Du kan inte skriva ut eller ladda ned rapport.
22	Manual stop	Under svetsning har "ESC" knappen tryckts in.	Låt detaljen svalna helt och svetsa om.
23	Input voltage off limits	Svetsen får en spänning som är högre eller lägre än 20% av det nominella.	Se över din strömförsörjning.
30	Not weldable	Du försöker svetsa en okänd produkt.	Kontrollera detaljen.
31	Resistance outside tolerance	Motståndet i detaljen är utanför toleransområdet, alternativt är svetskablar ej korrekt anslutna.	Kontrollera att svetskablar är anslutna och läs av streckkoden igen. Återstår problemet, byt ut detaljen.