Svetsinstruktion för E8120/220 utan dokumentation

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.

I exemplet nedan kommer alla värdena från en EME 90 muff.
Värdena i bilderna nedan, ändras beroende på vad som svetsas.

Sätt på svetsen genom att trycka på ON-knappen.
Svetsen startar nu upp och är klar att användas, när följande visas i displayen:

1.

Operating Mode
Manual
->Barcode

← Manuell svetsning.
← Streckkodssvetsning

För att svetsa med streckkod, tryck *ENT* när du står på raden Barcode.

2.

Scan Barcode
Connect Fitting

← Läs av streckkoden.
← Anslut svetskablarna.

Anslut nu elsvetsdetaljen till svetsen.

3.

Scan 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
U Welding=40V
t Welding= 160 Sec

← Elofit System , Elsvetsbeskrivning
← Elsvetsdetaljens diameter i mm
← Svetsspänningen i Volt
← Svetstiden i sekunder.

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

5.

D= 90
Time= 160
Voltage=40
ENT=Proceed ESC=Back

← Elsvetsdetaljens diameter i mm
← Svetstiden i sekunder.
← Svetsspänningen i Volt

Svetsen piper nu med jämna mellanrum och är redo att svetsa.
För att svetsa tryck *ENT*. Vill du inte svetsa nu tryck *ESC*.

6. Om du tryckte *ENT* ovan, så kommer svetsen nu kontrollera den omgivande temperaturen och den interna temperaturen i svetsen. Svetsen motståndsmäter och kontrollerar elsvetsdetaljen en sista gång innan svetsningen påbörjas.

7.

T.rem=_____ U=_____
P=_____ E=_____
■■■■■■■□□□□□□□□□□□□□
0 %Welding 100

← *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.