

MSA 210 – Maszyna do zgrzewania elektrooporowego

DANE TECHNICZNE

Temperatura pracy	-10°C do +45°C
Napięcie zasilania	180V do 260V
Częstotliwość prądu	45Hz do 65Hz
Napięcie zgrzewania	39,5 V
Zalecany agregat	3 kVA
Pobór mocy	max. 2750W
Ochrona elektryczna	klasa 1, IP 65
Długość przewodów	4m
Wymiary	270 x 150 x 480mm
Waga	21 kg włącznie z kablami
Nr kodowy	790 128 001



INSTRUKCJA OBSŁUGI

1. Włączenie

Maszynę włączamy poprzez włożenie wtyczki do kontaktu. Po włączeniu wszystkie wskaźniki na 4 cyfrowym wyświetlaczu powinny się zaświecić i pokazać wersję oprogramowania « 1-0 ». Następnie wszystkie wskaźniki automatycznie pokazują « 0000 ».

2. Wprowadzenie czasu zgrzewania

Czas zgrzewania (według producenta złączek) wprowadzamy w sekundach i w sekundach pokazuje się na wyświetlaczu. Nacisnąć przycisk « ◀ » przez 2 sekundy. Maszyna jest w trybie programowania, podczas którego wprowadzamy czas zgrzewania. Pierwsza cyfra na wyświetlaczu miga.

Czas zgrzewania wprowadzamy poprzez wciśnięcie przycisku « ▲ ».

Przyciskając przycisk « ▲ » wartość pierwszej cyfry rośnie : 0,1,2,3...9,0,1,2...

Do następnej cyfry przechodzimy przyciskając « ◀ » na około 2 sekundy.

Używając przycisku « ▲ » ustawiamy wartości drugiej cyfry. W zależności od czasu zgrzewania wprowadzamy jego wartość 2, 3 lub 4 cyfrową.

Wprowadzony czas zgrzewania zatwierdzamy przyciskiem « ▾ »

3. Proces zgrzewania

Proces zgrzewania rozpoczynamy poprzez wciśnięcie przycisku « I ».

Na wskaźniku ukazuje się czas jaki pozostał do końca zgrzewania.

Jeżeli proces zgrzewania zakończył się pomyślnie, wskaźnik wyświetli « 0000 ».

Proces zgrzewania może być przerwany poprzez wciśnięcie przycisku « O ».

Wówczas na wyświetlaczu pojawi się informacja o błędzie « E 06 ».

Przed przystąpieniem do następnego zgrzewu maszynę wyłączamy lub naciskamy przycisk « ▾ », pojawi się wówczas ostatnio wprowadzany czas zgrzewania.

Nowy czas zgrzewania wprowadzamy za pomocą przycisków « ◀ » oraz « ▲ ».

4. Sygnały błędów

- E 01 : Złączka nie podłączona
- E 02 : Prąd zgrzewania za niski
- E 03 : Prąd zgrzewania za wysoki
- E 04 : Napięcie zgrzewania za niskie
- E 05 : Napięcie zgrzewania za wysokie
- E 06 : Proces zgrzewania przerwany
- E 07 : Temperatura transformatora zgrzewania za wysoka
- E 08 : Uszkodzony układ elektroniczny

Uwagi

- Podłącz złączkę, sprawdź przewody
- Sprawdź przewody i złączkę
- Skok prądu podczas zgrzewania
- Przełącz maszynę do serwisu
- Przełącz maszynę do serwisu
- Wciśnięty przycisk « O »
- Przerwać zgrzewanie. Odczeka aż maszyna się schłodzi.
- Przełącz maszynę do serwisu