Proxima

Аппарат для электромуфтовой сварки с поддержкой Bluetooth

Инструкция по эксплуатации



Помогаем создать нужные связи ТМ

Версия документа: 24.02.2017 Версия программного обеспечения: 6.04 и выше

©2017 Caldervale Technology Ltd.



Содержание

Технические характеристики	3
Предостережения	4
Органы управления	5
Функции клавиатуры	6
Работа с генератором	7
Порядок работы (общая схема)	8
Порядок работы (подробное описание)	9
Режим сварки с помощью ручного ввода данных	12
Режим сварки с использованием штрих-кода	14
Использование приложения для смартфона BlueBox™	16
Использование приложения для смартфона CalderSafe™	17
Коды ошибок	18
Перенос данных на USB флеш-карту	20
Использование программного обеспечения CalderSafe	21
Уход и обслуживание	23
Сертификаты соответствия	24
Сертификат калибровки	25
Информация о гарантии	26

BlueBox™ является торговой маркой Control Point Ltd. CalderSafe™ является торговой маркой Caldervale Technology Ltd.

Технические характеристики				
Режимы сварки:	Автоматический ввод данных с помощью штрих-кода; Ручной ввод данных; Система Fusamatic (дополнительная опция, комплектуется по запросу); Система Easi-Grip (дополнительная опция, комплектуется по запросу)	Выходное напряжение:	 39,5 В переменного тока (режим по умолчанию 40В) (От 8 до 48 В переменного тока выбирается в ручном режиме) (От 8 до 48 В переменного тока в режиме штрих-кода) (39,5 В переменного тока в режиме Fusamatic) 	
GPS Координаты:	Calder GPS модуль (дополнительная опция, комплектуется по запросу)	Выходная устойчивость:	+/- 1,5%	
Объём памяти:	767 сварок	Вых. сила тока:	От 1А до 60А	
Языки:	Русский (остальные по запросу)	Выходная мощность:	От 40 Вт до 2880 Вт	
Перенос данных:	USB флэш-карта (поставляется с программным обеспечением CalderSafe); Приложение для смартфона «BlueBox»; Приложение для смартфона «CalderSafe»	Рабочая температура:	От -10°С до +40°С (Если температура окружающей среды превышает этот диапазон, будет отображаться предупреждение. Если его отменить, то аппарат теоретически будет работать в диапазоне от -100°С до +70°С)	
Входное напряжение:	110В или 230В переменного тока	Bec:	25 кг	
Входная частота:	50 Гц	Размеры:	38,5 х 27,5 х 21,5 см	
Входная сила тока:	От 1А до 27,1А при входном напряжении 110В От 1А до 13,5А при входном напряжении 230В	Степень защиты: Класс защиты:	IP54 Класс 1 (оборудование должно быть заземлено)	
Входная мощность:	От 110 Вт до 3300 Вт (номинальная мощность) при входном напряжении 110В От 230 Вт до 3450 Вт (номинальная мощность) при входном напряжении 230В	Caldervale Technology Ltd придерживается политики постоянного совершенствования конструкции изделий. Caldervale Technology Ltd оставляет за собой право вносить изменения в характеристики своих моделей в любое время		
Коэффициент мощности:	0,72 (номинальный)	без предварителы	ного уведомления.	

Взрывоопасно! Данное оборудование не должно использоваться в газообразной атмосфере.

Не вскрывайте оборудование! Риск поражения электрическим током!

Данное оборудование должно быть подключено к заземлённому источнику питания.

Для исключения повреждений оборудования не отсоединяйте питающий (сетевой) кабель, а также кабель соединения с фитингом (сварочный кабель) до окончания процесса сварки.

Обеспечьте минимальное пространство в радиусе 1 метра вокруг оборудования и убедитесь, что все провода полностью размотаны с аппарата во время работы.

Штекер сетевого питания должен быть подключен к соответствующей розетке в доступной зоне, чтобы обеспечить отключение.

Данное оборудование не должно использоваться детьми или лицами с ограниченными физическими, сенсорными или умственными способностями.

Не оставляйте детей без присмотра рядом с оборудованием в любое время.

Замена питающего и сварочного кабеля должна выполняться компанией Caldervale Technology Ltd или авторизованным сервисным центром.

Чтобы не повредить оборудование, не запускайте генератор, когда к нему подсоединен сварочный аппарат. После старта генератора должно пройти, по меньшей мере, 10 секунд перед тем, как подключать сварочный аппарат, чтобы отдача генератора могла стабилизироваться.

Органы управления

Дисплей:

- 4-х строчный ЖК-дисплей (до 20 символов в строке) с подсветкой.
- Вся информация о сварке и введенные данные отображаются на дисплее.
- Информация видна при любых условиях освещения.

Кнопка СТАРТ:

• Запускает процесс сварки, а также используется при вводе данных по сварке.

Кнопка СТОП:

• Останавливает процесс сварки, а также используется при вводе, изменении и отмене ввода данных.

USB-вход:

 Используется для переноса данных по сварке (протоколов) на подсоединяемую USB флеш-карту.

Порт для сканера:

 Используется для подключения сканера и автоматического считывания штрих-кодов (сканирование параметров муфты, кодов обратного отслеживания и индивидуальных бейджов сварщиков).

Клавиатура:

- Используется для ввода данных.
- Адаптирована к тяжёлым условиям эксплуатации.

Кнопка ВКЛ. и аварийного ВЫКЛ.:

- Используется для включения аппарата (повернуть по часовой стрелке).
- Полностью отключает аппарат от источника питания (нажать в любой момент).



Функции клавиатуры

MODE (Реж) – Нажатие клавиши MODE (**«Реж»** в русской версии) позволяет переключать режим ввода между числами, буквами и символами.

Выбранный режим отображается в верхней правой части дисплея в виде 3 символов:

'123' – режим ввода цифр;
'ABC' – режим ввода прописных букв;
'abc' – режим ввода строчных букв;
'(*)' – режим ввода символов.

 Стрелка влево перемещает положение курсора влево на 1 деление во время ввода данных. Стрелка также может использоваться для подтверждения действий: ДА / НЕТ.

 Стрелка вправо перемещает положение курсора вправо на 1 деление во время ввода данных. Стрелка также может использоваться для подтверждения действий: ДА / НЕТ.

DEL (Отм) – Нажатие клавиши DEL (**«Отм»** в русской версии) удаляет любой текст находящийся справа от позиции курсора.

← - Клавиша ввода, используется для подтверждения ввода данных, также, как на стандартной клавиатуре компьютера.

Ввод текста:

Для выбора отдельной буквы нажмите клавишу номера, где расположена буква, нужное количество раз. Например, чтобы отобразить букву «В», дважды нажмите клавишу «2».

Чтобы отобразить букву «Z», нажмите клавишу «9» четыре раза.

Чтобы перезаписать символ, переместите курсор в нужную позицию и заново введите символ (помните, что нажатие клавиши DEL («Отм») удаляет любой текст находящийся справа от позиции курсора.



Работа с генератором

Принцип работы сварочного аппарата заключается в подаче стабильного напряжения через трансформатор в течение определенного времени к фитингу.

Правильная работа генератора обеспечивает бесперебойную подачу тока к сварочному аппарату. Внимательно относитесь к выбору генератора по мощности:

Мощность генератора
не менее 3 кВт не менее 4 кВт не менее 5 кВт

Внимание! Не запускайте генератор с подключенным к нему сварочным аппаратом.

Всегда! Запускайте генератор без нагрузки (без подключенных устройств).

Всегда! Перед подключением сварочного аппарата позвольте генератору стабилизировать напряжение (поработать без нагрузки в течение 1 минуты перед подключением устройства).

Предостережение! Не выключайте генератор с подключенным к нему сварочным аппаратом.



Порядок работы (подробное описание)

- 1) Подключите аппарат к сети со стабильным напряжением или к генератору мощностью не менее 3 Квт.
- 2) На боковой стороне аппарата есть красная кнопка (кнопка аварийного отключения). Поверните её по часовой стрелке аппарат будет включён.
 - ⇒ Если в настройках аппарата включена функция идентификации оператора по «Индивидуальному бейджу», то для продолжения работы аппарат потребует отсканировать действующий бейдж (карту сварщика).
- 3) После включения аппарата на дисплее появится информация: О производителе и программном обеспечении / О владельце, коде и серийном номере / Текущей дате и времени / Дате сервисного обслуживания (калибровке) и % занятой памяти:



- ⇒ Если период калибровки устройства истек, появится предупреждающее сообщение.
- ⇒ При истечении срока сервисного обслуживания, просим Вас направить аппарат в авторизованный центр представительства для проведения очередной аттестации оборудования.
- ⇒ Если в аппарате установлен модуль GPS*, то после экрана с «наименованием владельца» отобразится экран с «GPS координатами». Будут показаны широта и долгота текущего положения сварочного аппарата. Время распознавания спутников может занять до 30 секунд, в зависимости от качество сигнала. Если спутниковый прием плохой, то нажатие кнопки Старт позволит перейти на следующий шаг и выйти из режима экрана с GPS координатами.

4) Далее на дисплее появится запрос ввода данных: Оператора** / Место нахождения / Ссылки (комментариев). Введите данные, используя клавиатуру (максимум 16 символов) и нажмите кнопку «Старт» или значок → для подтверждения:



Ввод данных:

Используйте клавиши клавиатуры ввода данных для внесения изменений. Используйте стрелки клавиатуры (⇐ и ⇔) для выбора ДА / НЕТ.

Используйте кнопку «СТАРТ» или значок 🕂 для подтверждения выбора (изменений) и перехода к следующему шагу.

Используйте кнопку «СТОП» для отмены изменений и возврата к предыдущему действию.

Помните! При нажатии кнопки «Отм» текст будет полностью удален.

5) Затем необходимо выбрать «Режим сварки». Используйте клавиши со стрелками для выбора «Ручной режим», «Штрих-код», «Fusamatic***», «Easi-Grip Manual****» и «Система» (в меню «Режим сварки» отображаются только те пункты, которые доступны в данной конкретной версии аппарата):



6) Далее появится запрос «Труба очищена?» и затем «Фитинг закреплен?». Выберете необходимое значение ДА / НЕТ:



Важно! Все сообщения об ошибках будут отображаться на дисплее по мере их обнаружения. Подробное описание кодов ошибок представлено в конце данного руководства.

* Только в версиях аппаратов с установленным GPS модулем (опция предоставляется по запросу).

** Если активирована функция CalderSafe/BlueBox, имя оператора заносится через Приложение.

*** Только в версиях аппаратов с функцией Fusamatic (опция предоставляется по запросу).

**** Только в версиях аппаратов с функцией Easi-Grip (опция предоставляется по запросу).

Запись информации о сварке

Информация о каждой сварке записывается в память аппарата и включает в себя: ФИО оператора (сварщика), место проведения сварочных работ, ссылки (комментарии), название фитинга и параметры сварки, а также GPS координаты (в версиях аппаратов с установленным GPS модулем).

Режим сварки с помощью ручного ввода данных

При неисправности сканера, ввод данных, необходимых для сварки, можно осуществлять ручным способом (при условии, что номера штрих-кода печатаются под полосками, как показано на рисунках ниже).

Для этого наведите курсором на «ручной ввод» и нажмите «Старт». Далее, основываясь на данных фитинга, введите необходимые параметры при помощи буквенно-цифровой клавиатуры.



На рисунке слева указан штрих-код муфты d 125 мм, напряжение фитинга – 40V, время сварки – 315 секунд.

На рисунке справа указан штрих-код муфты большого диаметра (d 630 мм), где время указано в минутах (по порядку цифра 19 - '8', что означает время сварки указано в минутах), соответственно время сварки 20 минут (цифра 20 и 21) или 20х60=1200 секунд.

Используя клавиши со стрелками выберите «Ручной режим» в меню «Режим сварки».



Далее, с помощью клавиатуры, введите требуемое время сварки фитинга, а затем (при необходимости) время охлаждения (данный параметр не является обязательным, вводится по желанию).

Выходное напряжение также может быть изменено на этом этапе (значение по умолчанию составляет 39,5В).

Важно! Меняйте сварочное напряжение, только если вы уверены в его верном значении, в противном случае используйте значение по умолчанию.

Если используется приложение CalderSafe или BlueBox, то будет предложено подключиться к приложению. Запустите приложение и следуйте его инструкциям. Аппарат начнет сварку автоматически, когда получит соответствующий сигнал от приложения. Если приложение не используется, просто нажмите кнопку Старт, чтобы начать процесс сварки.

В процессе сварки, на дисплее аппарата будут отображаться:

- общее (требуемое) время сварки фитинга;
- оставшееся время сварки (будет идти обратный отсчет до 0 сек.);
- напряжение питания (сети), выходное (сварочное) напряжение и выходная (сварочная) сила тока.

Любые неисправности, возникшие во время сварочного цикла, приведут к остановке процесса сварки и отображению на дисплее аппарата соответствующего сообщения об ошибке. Процесс сварки также можно прервать, нажав кнопку Стоп.

По окончании процесса сварки, текущий номер сварки будет отображаться вместе со временем охлаждения.

Если введено значение времени охлаждения, то устройство будет отсчитывать указанное количество времени.

Если время охлаждения не вводилось, то аппарат будет производить отсчёт от 0 до 60 минут, как на секундомере. Таким образом, сварщик сможет увидеть, сколько времени прошло с момента окончания последней сварки.

Затем на дисплее появится сообщение с просьбой отсоединить сварочный кабель от фитинга. Если используется приложение CalderSafe или BlueBox, то данные о проведённой сварке будут загружены в приложение.

После этого аппарат вернётся в режим готовности к следующей сварке. При этом будет по-прежнему выбран режим «Ручного ввода данных», чтобы облегчить последовательную сварку фитингов одного типа (артикула), даже в том случае, если аппарат был выключен в перерыве между сварками.

Режим сварки с использованием штрих-кода

Используя клавиши со стрелками выберите «Штриховой код» в меню «Режим сварки» и нажмите кнопку Старт.

В первую очередь аппарат попросит оператора проверить и подтвердить, что труба очищена и фитинг закреплён.

Если сканер не подключен, то на дисплее аппарата отобразится: «Ожидание устройства для считывания штрих-кода». Подключите сканер в соответствующий порт, который находится на правой боковой стенке аппарата.

Если сканер неисправен или повреждён, то на данном этапе необходимо нажать кнопку Старт, чтобы вручную ввести цифры штрих-кода.

Далее аппарат предложит начать сканирование штрих-кодов. Можно сканировать до трех штрих-кодов отслеживания (если они предусмотрены производителем фитинга) и затем 24-значный сварочный штрих-код. Чтобы пропустить сканирование кодов отслеживания, необходимо каждый раз нажимать кнопку Старт.

Если сварочный кабель не был подключен к фитингу, то при сканировании сварочного штрих-кода на дисплее отобразится сообщение: «Подключите выводящий провод».

После того, как будет отсканирован сварочный штрих-код, аппарат проверит, соответствует ли сопротивление фитинга значению, указанному в штрих-коде. Если сопротивление не соответствует, то процесс сварки не начнётся. Это функция безопасности, предотвращающая сварку фитинга при сканировании, несоответствующего ему, штрих-кода.

Затем на дисплее отобразится информация об используемом фитинге. Время сварки, напряжение, а также порядковый номер сварки будут установлены автоматически.

Если используется приложение CalderSafe или BlueBox, то будет предложено подключиться к приложению. Запустите приложение и следуйте его инструкциям. Аппарат начнет сварку автоматически, когда получит соответствующий сигнал от приложения.

Если приложение не используется, просто нажмите кнопку Старт, чтобы начать процесс сварки.

В процессе сварки, на дисплее аппарата будут отображаться:

- общее (требуемое) время сварки фитинга;
- оставшееся время сварки (будет идти обратный отсчет до 0 сек.);
- напряжение питания (сети), выходное (сварочное) напряжение и выходная (сварочная) сила тока.

Любые неисправности, возникшие во время сварочного цикла, приведут к остановке процесса сварки и отображению на дисплее аппарата соответствующего сообщения об ошибке. Процесс сварки также можно прервать, нажав кнопку Стоп.

По окончании процесса сварки, текущий номер сварки будет отображаться вместе со временем охлаждения. Если штрих-кодом предусмотрено время охлаждения, то устройство будет отсчитывать указанное количество времени. Если время охлаждения не предусмотрено, то аппарат будет производить отсчёт от 0 до 60 минут, как на секундомере. Таким образом, сварщик сможет увидеть, сколько времени прошло с момента окончания последней сварки.

Затем на дисплее появится сообщение с просьбой отсоединить сварочный кабель от фитинга. Если используется приложение CalderSafe или BlueBox, то данные о проведённой сварке будут загружены в приложение.

После этого аппарат вернётся в режим готовности к следующей сварке. При этом будет по-прежнему выбран режим сварки с помощью штрих-кода, чтобы облегчить последовательную сварку фитингов одного типа (артикула), даже в том случае, если аппарат был выключен в перерыве между сварками.

Использование приложения для смартфона BlueBox™

Примечание: этот режим работы доступен только на устройствах, где модуль Bluetooth установлен и активирован.

Синхронизация приложения BlueBox и аппарата ProXima:

- Подключите аппарат к источнику питания и запустите устройство.
- После появления сообщений о запуске, выполните необходимые настройки, следуя инструкциям на экране.
- Когда все данные введены, на дисплее аппарата отобразится сообщение: «Соедините ваше устройство с BlueBox и затем запустите приложение BlueBox. Поиск устройства."
- На этом этапе убедитесь, что модуль Bluetooth включен на смартфоне с установленным приложением BlueBox.
- Запустите приложение BlueBox, выберите профиль сварщика и войдите в систему, указав свой пароль. Затем нажмите «Да».
- В пункте «Выберите устройство» нажмите на кнопку «Добавить», затем выберите модуль BlueBox, подключенный к аппарату ProXima.
- Нажмите кнопку возврата телефона, чтобы вернуться в приложение и снова выберите модуль BlueBox, чтобы подключиться к нему.

В процессе синхронизации аппарата и приложения, следуйте инструкциям приложения и сделайте до четырех фотографий свариваемого фитинга. После того, как фотографии были сделаны и просмотрены, нажмите «ОК», чтобы начать процесс сварки.

Примечание: После начала сварки не отсоединяйте питание и не выключайте аппарат, пока данные не будут загружены.

После завершения процесса сварки и истечения времени охлаждения, отсоедините сварочный кабель от фитинга. Данные будут переданы в приложение. Как только загрузка данных будет завершена, приложение BlueBox передаст информацию о сварке в контрольный пункт для утверждения.

Для получения дополнительной информации или помощи в использовании приложения BlueBox просьба обращаться по e-mail: info@controlpointllp.com

Использование приложения для смартфона CalderSafe™

Примечание: этот режим работы доступен только на устройствах, где модуль Bluetooth установлен и активирован.

Синхронизация приложения CalderSafe и аппарата ProXima:

- Подключите аппарат к источнику питания и запустите устройство.
- После появления сообщений о запуске, выполните необходимые настройки, следуя инструкциям на экране.
- Когда все данные введены, на дисплее аппарата отобразится сообщение: «Соедините ваше устройство с CalderSafe и затем запустите приложение CalderSafe."
- На этом этапе убедитесь, что модуль Bluetooth включен на смартфоне с установленным приложением CalderSafe.
- Запустите приложение CalderSafe и нажмите «Поиск устройств». Выберите в списке результатов идентификатор модуля Bluetooth для сварочного аппарата, который вы используете для подключения. Если появится диалоговое окно для сопряжения устройств, нажмите «Pair».

В процессе синхронизации аппарата и приложения, следуйте инструкциям приложения и сделайте до четырех фотографий свариваемого фитинга. После того, как будет получено и принято необходимое количество фотографий, процесс сварки начнется автоматически.

Примечание: После начала сварки не отсоединяйте питание и не выключайте аппарат, пока данные не будут загружены.

После завершения процесса сварки и истечения времени охлаждения отсоедините сварочный кабель от фитинга. На дисплее появится сообщение «Uploading», в течение этого времени информация о сварке переносится на мобильное устройство, которое покажет ход загрузки. После того, как загрузка будет завершена, мобильное приложение CalderSafe передаст информацию о сварке на адрес электронной почты (или адреса), введенные в приложение CalderSafe.

Коды ошибок

ЕОО - Сварка прошла хорошо

Е01 - Входящее напряжение низкое

Входящее напряжение более чем на 20% ниже номинального. Проверьте напряжение.

Е02 - Входящее напряжение высокое

Входящее напряжение более чем на 20% выше номинального. Проверьте напряжение.

ЕОЗ - Низкая частота

Частота менее чем 40 Hz. Проверьте частоту.

ЕО4 - Высокая частота

Частота более чем 70 Hz. Проверьте частоту.

Е05 - Низкое выходное напряжение

Выходное напряжение более чем 11/2% ниже номинального. Проверьте источник питания аппарата, достаточна ли его мощность.

ЕО6 - Высокое выходное напряжение

Выходное напряжение более чем 11/2% выше номинального. Возможна неисправность сварочного аппарата.

Е07 - Чрезмерное выходное напряжение

Выходное напряжение более чем на 6% выше номинального. Возможна неисправность сварочного аппарата.

Е08 - Нет соединения с фитингом

В процессе сварки обнаружен разрыв цепи питания. Проверьте подключение сварочного кабеля к фитингу.

Е09 - Низкий выходной ток

Выходной ток менее 2А. Проверьте фитинг и подсоединение к нему.

Е10 - Температура корпуса аппарата слишком высокая

Отключите устройство от сети и дайте ему остыть перед повторным включением.

Е11 - Остановка оператором

Оператор остановил процесс сварки, нажав кнопку «Стоп».

Е12 - Внутренняя ошибка — Залипание кнопки

В процессе самодиагностики, аппарат обнаружил, что нажата или заклинила одна из кнопок.

Е13 - Внутренняя ошибка – Ошибка на выходе

В процессе самодиагностики, аппарат обнаружил напряжение на выходных клеммах. Это указывает на неисправность в устройстве.

Е14 - Внутренняя ошибка – Ошибка калибровки

В процессе самодиагностики, аппарат обнаружил, что требуется очередное сервисное обслуживание (калибровка).

Е15 - Температура внутри корпуса аппарата слишком высокая

Отключите устройство от сети и дайте ему остыть перед повторным включением.

Е16 - Ошибка реле мощности

Силовое реле не активировано. Это указывает на неисправность в устройстве.

Е17 - Ошибка напряжения

Выходное напряжение резко увеличилось. Проверьте фитинг.

E18 - USB память заполнена

Не достаточно свободного места для записей данных сварки.

Е127 - Потеря напряжения

Напряжение было потеряно в процессе сварки.

Перенос данных на USB флеш-карту

Информацию о каждой сварке, записанной в память аппарата, можно перенести на компьютер с помощью USB-накопителя, который подключается к соответствующему USB-порту на левой боковой стороне корпуса аппарата:

- Выключите аппарат и вставьте USB-накопитель в USB-порт.
- Включите сварочный аппарат.
- Устройство начнёт передачу данных о произведённых сварках на USB флеш-карту.
- Если USB-накопитель уже содержит данные о сварках, то аппарат добавит к ним только новые записи.

Информация о записях сварки загружается в виде одного двоичного (.BIN) файла данных, который можно открыть с помощью программы CalderSafe. В комплекте поставляется программное обеспечение для работы с данным форматом файлов. Каждый раз, когда (.BIN) файл открывается из определенного модуля, записи сварки сводятся в один файл (.CVT) на компьютере.

Флэш-карту USB можно подключить к любому компьютеру, способному распознавать устройства USB1.1. При подключении USBнакопителя, он будет отображаться на компьютере как внешний диск и загруженный файл можно открыть, сохранить или удалить.

Флэш-карта USB, как и любой другой диск на компьютере, требует очистки памяти, когда она заполнена. Файлы должны быть удалены, чтобы освободить место.

Примечание:

- Внутренняя память аппарата, в которой сохраняется журнал записи данных о произведённых сварках, может быть очищена только в сервисном центре.
- Сварочный аппарат не может удалять файлы с USB флеш-карты. Это должно быть сделано только с помощью компьютера.

Использование программного обеспечения CalderSafe

Открытие (.BIN) файла с USB-накопителя

• Вставьте USB-накопитель в компьютер и дважды щелкните на имя нужного (.BIN) файла.

Weld Library Data

Owner Details 1

Caldervale

Owner Details 2

Weld Number

Record Number

22.02.2016 14:23

V

15.0 10.0

5.0

431

2

Date / Time

Location

225.0 210.0 195.0 180.0 165.0 150.0 105.0 10 40.0 35.0 30.0 25.0 20.0

Weld Details

Serial Number

Firmware Version

4

ŝ

402-9998



10

25.0 - 20.0

15.0

10.0 6 5.0

15

Output Currer

J @ Q ()

Output Vol

Time: 13.57s

Caldervale Technology Ltd, all rights reserved 2016 CalderS&fe

Программа CalderSafe запустит и • откроет файл (.BIN).

Открытие (.czip) файлов из электронной почты

- Найдите в вашем почтовом ящике электронное письмо с • прилагаемыми данными сварки. Имя оператора будет отображаться как Отправитель, а Серийный номер устройства - в имени вложенного файла.
- Дважды щелкните вложение, оно должно иметь желтый значок рядом с ним, указывая, что этот тип файла соответствует программе CalderSafe.

53

Location

V 120.0 -100.0 -90.0 -70.0 -60.0 -50.0 -40.0 -30.0 -20.0 -10.0 -

- Программа запустит и откроет содержимое (.czip) файла.
- Программа также будет искать другие ранее открытые (.czip) файлы из одного и того же модуля и заполнять список несколькими записями сварки.
- Фотографии сварки отображаются справа и могут быть просмотрены в полноэкранном режиме, щелкнув по ним.



Уход и обслуживание

После проведения сварочных работ, провод подачи питания, а также сварочный кабель рекомендуется обмотать вокруг корпуса аппарата во избежание повреждения проводов во время транспортировки или хранения аппарата.

Убедитесь, что вилка питания находится в хорошем состоянии и не имеет никаких повреждений – при наличии неисправностей аппарат должен быть отправлен на ремонт в авторизованный сервисный центр.

Удостоверьтесь, что выходящие кабели исправны и не имеют никаких повреждений – при наличии повреждений аппарат должен быть отправлен на ремонт в авторизованный сервисный центр.

Не погружайте сварочный аппарат в воду - оборудование не является водонепроницаемым.

Протирайте оборудование влажной тряпкой и мылом (не используйте химические растворители, так как это может повредить корпус аппарата).

Не размещайте тяжелые предметы на верхней части аппарата во время хранения.

Сертификаты соответствия

Данное оборудование изготовлено в соответствии со следующими директивами:

- 73/23 / ЕЕС Низковольтное электротехническое оборудование. Правила безопасности.
- 2002/95 / ЕС Ограничение использования некоторых опасных веществ в электротехническом и электронном оборудовании.
- 2002/96 / ЕС Директива об утилизации электрического и электронного оборудования (WEEE).

Данный продукт был изготовлен в соответствии со следующими стандартами безопасности электротехнической продукции:

- ISO 12176-2 Оборудование для сварки полиэтиленовых систем. Часть 2: Электросварка.
- Итальянский национальный стандарт UNI 10566
- BS 7540-1,2 и 3: 2005, BS 7671: 2001, BS 7919: 2001, BS EN 1555-3: 2002,
- BS EN 60068-2: 1993, BS EN 60204-1: 2004, BS EN 60309-2: 1999,
- BS EN 60529: 1992, BS EN 60947-1: 2004, BS EN 61558-1: 1998,
- BS EN 61558-2 и 23: 2001, BS EN 62262: 2002

Данный продукт соответствует директиве RoHS (ограничение опасных веществ).



Сертификат калибровки

- Данный продукт был проверен и протестирован в соответствии с системами и процедурами контроля качества ISO9001, действующими в Caldervale Technology Ltd., Dewsbury.
- Этот продукт был откалиброван аккредитованной лабораторией NAMAS (Национальная аккредитация измерений и отбор проб) с использованием оборудования, отвечающего национальным и международным стандартам. Служба NAMAS является подразделением UKAS (Служба аккредитации Соединенного Королевства).
- Этот продукт имеет установленный период калибровки, действующий с даты покупки аппарата конечным пользователем.
- Сертификат калибровки можно загрузить с аппарата и просмотреть с помощью программного обеспечения CalderSafe.

Информация о гарантии

1. Объём гарантии.

- (a) При условии соблюдения пунктов 2 и 3 данного раздела, Caldervale Technology Ltd гарантирует исправную работу аппарата в течение одного года с даты покупки оборудования конечным потребителем заказчика, при условии предоставления документов, подтверждающих покупку.
- (b) В случае получения в течение гарантийного срока обращения на неисправность оборудования, которая покрывается настоящей гарантией, Caldervale Technology Ltd производит ремонт либо замену изделия, по своему усмотрению. Любая замена товара может быть новой либо равноценной новой, при условии, что функциональные возможности равны заменяемому продукту.
- (c) Все гарантийные работы осуществляются только авторизованными сервисными центрами Caldervale Technology Ltd.
- (d) Расходы на доставку оборудования до места ремонта и расходы на возврат оборудования обратно, несёт покупатель.

2. Условия предоставления гарантии.

Гарантия, предоставляемая Caldervale Technology Ltd, охватывает только те дефекты, которые возникают в результате нормального использования продукта и применяется только при соблюдении инструкций, содержащихся в руководстве по эксплуатации.

Гарантия не предоставляется при:

- (i) Неправильном или несвоевременном техническом обслуживании;
- (ii) Несанкционированной модификации оборудования;
- (iii) Использовании оборудования не по прямому назначению или использовании не в соответствии с руководством по эксплуатации;
- (iv) Нарушении порядка (цикла) проведения сварочных работ;
- (v) Использовании дефектных или бракованных труб и фитингов.

3. Ограничения гарантии.

(a) Caldervale Technology Ltd не гарантирует, что работа любого продукта будет бесперебойной или безошибочной.

- (b) Caldervale Technology Ltd не дает никаких других гарантий любого рода, явных или подразумеваемых, в отношении своей продукции.
- (c) Данный аппарат был сконструирован для сварки того ассортимента фитингов, который существовал на момент разработки оборудования. Caldervale Technology Ltd не несет никакой ответственности за способность аппарата сваривать новые фитинги, которые впоследствии появляются на рынке.

Пожалуйста, заполните нижеприведенную форму, которая будет являться подтверждением приобретения оборудования в случае возникновения гарантийного случая:

Поставщик аппарата	
Дата покупки	
Название и контакты	покупателя
Тип аппарата	
Серийный номер	
	Caldertech
© Rev. 24/02/2017	Helping you make the right connections 🏧