

# **Электромуфтовые сварочные аппараты HDM 200-315-500**

Руководство по эксплуатации

## 1.1 Введение

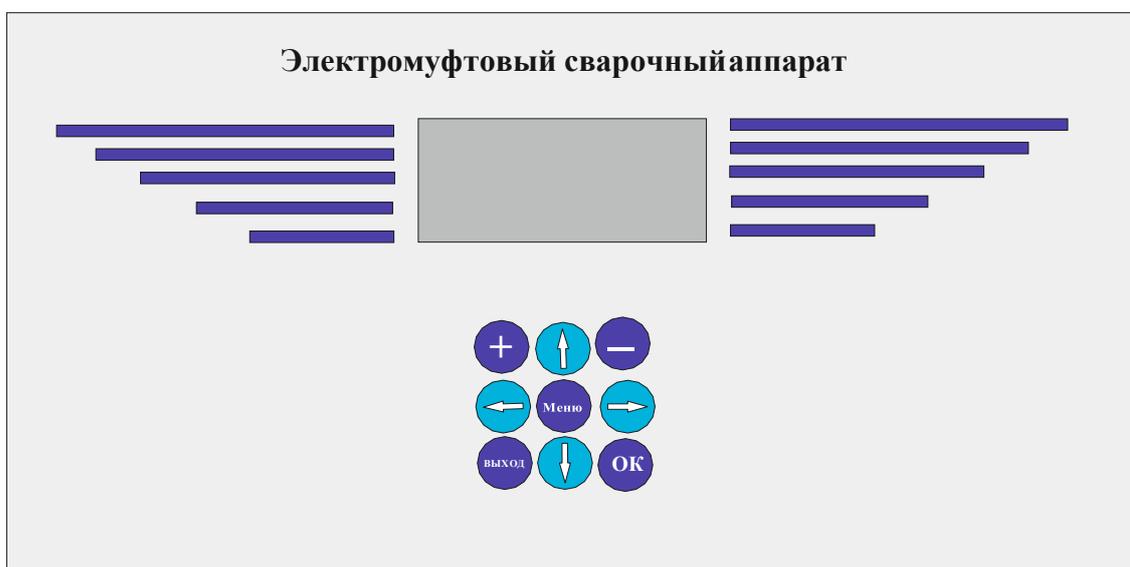
Электросварочный аппарат имеет следующие функции и особенности:

1. Конструированный согласно международному стандарту ИСО12176 «Оборудование для сварки полиэтиленовых систем»
2. Аппарат оборудованный с LCD дисплеем.
3. Удобный интерфейс, простота в эксплуатации.
4. В режиме реального времени контролируется процесс сварки, он может быть прерван в любое время.
5. Оснащен автоматической стабилизацией напряжения на выходе.
6. С автоматическим определением температуры для того чтобы исключить влияние окружающей среды на время сварки.
7. Показатели сварки могут быть загружены на флэш-накопитель через интерфейс USB.
8. Провода на быстросъемах.
9. Режимы ввода параметров сварки:
  - (1) ручная установка
  - (2) сканером штрих кода (трубы стандарта ИСО 13950)

## 2.1 Спецификация

1. Входное напряжение: 190V-240V /AC
2. Частота: 40 Hz-60 Hz
3. Мощность: 2 кВт (для МА1),  
3.5 кВт (для МА2),  
5.5 кВт (для МА3)
4. Выходное напряжение: 10V-90V
5. Выходной ток: 1A-60A
6. Рабочая температура: -15 ~ 50 градусов С.
7. Допустимая влажность: ≤80%
8. Диапазон регулировки времени: 1 ~ 9999 секунд
9. Градация времени: 1секунда
10. Погрешность времени: ≤1%
11. Объем памяти: 20 сварок
12. Размер: 470 x 300 x 260мм

## 3.1 Панель Управления



-  Кнопка выполнения после выбора вида операции
-  Кнопка выхода из выбранной операции
-  Кнопка увеличения числовых значений
-  Кнопка уменьшения числовых значений
-  Кнопки выбора вида операции
-  Кнопка меню - показ видов операций

## 3.2 Включение и работа с аппаратом

Включите питание, аппарат переходит в режим ожидания.

Чтобы произвести настройки аппарата -а это:

- настройка времени;
  - выбор оператора-сварщика;
  - номера сварки, участка и т.д. для этого нажмите кнопку «Меню».
- Кнопками со стрелкой выбираете номер операции. Кнопкой «ОК» подтверждаете выбранную операцию.  
Кнопками «-» и «+» набираете числовые значения в тех операциях, где это требуется.

Для начала сварки нажимаете кнопку «ОК», на экране выходит данная картинка **ВВОД КОДА ВРУЧНУЮ**, которая определяет сварку через сканер.

Для сварки вводом данных сварки вручную, переводим кнопкой со стрелкой на следующую картинку- **ВВОД КОДА ВРУЧНУЮ**

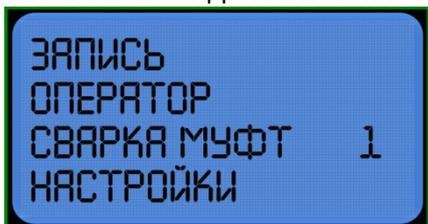
После этого нажимаем кнопку «ОК»

## 3.2 Включение аппарата

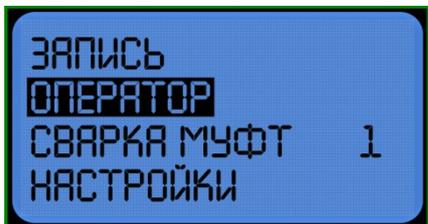
Включите питание, аппарат переходит в "режим ожидания", на дисплее отобразится:

### 3.2.1 Настройка ОПЕРАТОРА

В Режиме Ожидания Нажмите кнопку  чтобы войти в меню настроек,



а затем нажмите  и выберете ОПЕРАТОР.



Нажмите  чтобы войти в подменю:



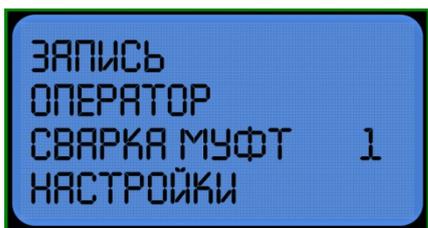
Нажимайте  и  чтобы выбрать цифру, которую вы хотите изменить, цифра будет мигать, когда она выбрана. Затем измените значение цифры нажатием



Тут вы можете ввести данные: **ПРОЕКТ, СВАРЩИК, МЕСТО, ДАТА, ВРЕМЯ.**

### 3.2.2 Настройки

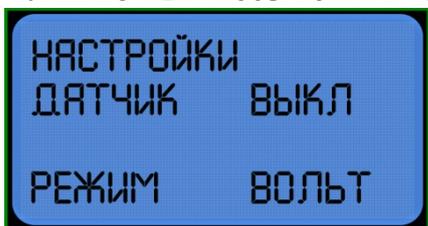
В Режиме Ожидания Нажмите кнопку  чтобы войти в меню настроек,



а затем нажмите  и выберете **НАСТРОЙКИ**.



Нажмите  чтобы войти в подменю:



Выберите кнопкой  и .

**ДАТЧИК:** Выберите включено-выключено нажатием  и . Автоматическая температурная компенсация (АТК) позволяет исключить влияние температуры окружающей среды во время сварки.

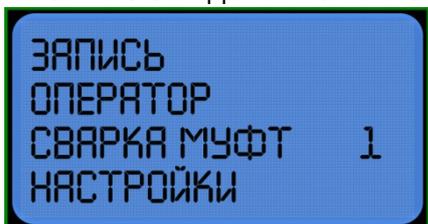
**РЕЖИМ:** выберите вольт/ ампер  и .

### 3.3 Сварка

- (1) Убедитесь, что электросварные фитинги и трубы были установлены правильно
- (2) подключите провода к электросварным фитингам.

#### 3.3.1 Ручной ввод

В Режиме Ожидания Нажмите кнопку  чтобы войти в меню настроек



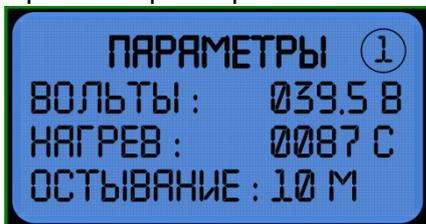
а затем нажмите  и выберете **СВАРКА МУФТ**.



Нажмите  и  чтобы задать шаги сварки

Например: если требуется одноступенчатая сварка, установите значение "1". Если вы хотите многоступенчатую сварку, установите число от 2 до 6.

После завершения настройки шагов сварки нажмите кнопку  чтобы войти в меню настройки параметров:



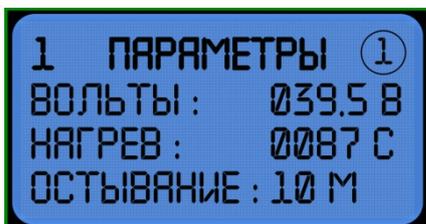
Нажимайте  и  чтобы выбрать цифру, которую вы хотите изменить, цифра будет мигать, когда она выбрана. Затем измените значение цифры нажатием



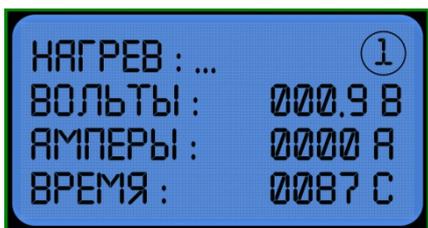
 и  . В многоступенчатом режиме сварки, после набора параметров одной сварки, нажмите  чтобы сохранить и перейти к настройкам следующего шага сварки, шагов сварки может быть до 6.

**ВНИМАНИЕ:** Без операции в течение 8 секунд, аппарат автоматически вернется в режим ожидания. Время сварки должно быть более 0000 С. Время охлаждения должно быть больше, чем 00мин.

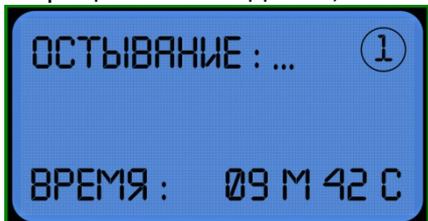
Нажмите  откроется подтверждение параметров сварки.



После подтверждения параметров нажмите кнопку  еще раз чтобы приступить к сварке. В процессе сварки будут показаны действительные значения напряжения, силы тока и время.



В процессе охлаждения, оставшееся время будет показано на экране.

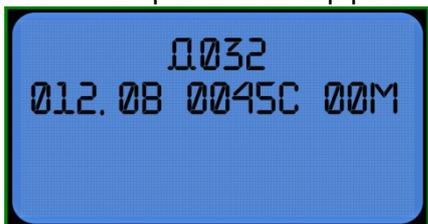


ВНИМАНИЕ: Во время процесса сварки, вы можете остановить сварку в любое время

нажав на кнопку  или .

### 3.3.2 Ввод с помощью сканера штрих-кода (дополнительная функция)

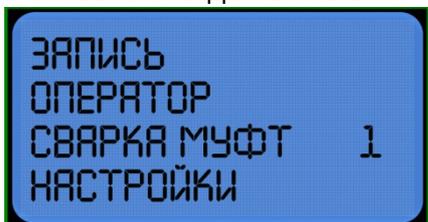
Подключите сканер штрих-кода к электромуфтовому аппарату и убедитесь, что трубы и фитинги правильно соединены. Затем сканируйте штрих-код на фитинге, на дисплее отобразится интерфейс "параметрами сварки", как показано на рисунке.



После подтверждения правильности параметров нажмите  чтобы начать сварку. Параметры, введенные сканером штрих-кода, не получится сохранить и изменить.

### 3.4 Просмотр/вывод записи сварного шва

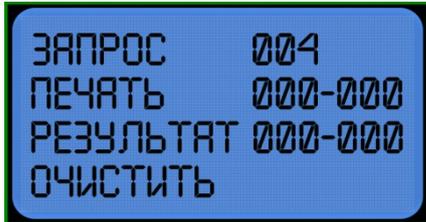
В Режиме Ожидания Нажмите кнопку  чтобы войти в меню настроек.



а затем нажмите  и выберете **ЗАПИСЬ**.



Нажмите чтобы войти в подменю:



Выберете и .



**ЗАПРОС:** Выберите необходимый вам запрос и нажмите для просмотра сохранённых записей.

**ПЕЧАТЬ:** выделить при подключенном принтере. Выберите интервал от 000-019 (или необходимый вам) и нажмите для печати сохранённых записей.

**РЕЗУЛЬТАТ:** выделить при вставленном флэш-накопителе USB. Выберите интервал от 000-019 (или необходимый вам) и нажмите для сохранения записей на флэш-накопитель USB.



**ОЧИСТИТЬ:** выделить и нажать удалить все записи, сохраненные в машине. Обратите внимание, что записи не могут быть восстановлены после удаления.



## 4.1 Использование и техническое обслуживание.

1. Держите сварочный аппарат в чистоте.
2. Обратите внимание на защиту сканера штрих-кода.
3. Регулярное техническое обслуживание.

## 5.1 Предостережения

1. Во время использования оператор не должен оставлять устройство.
2. Необходимо проверить напряжение в сети 220В.
3. Поскольку сварочный аппарат работает как источник напряжения, короткое замыкание является источником опасности.
4. Запрещено работать под дождём или в помещении с повышенной влажностью.

5. Должен быть подключен к стабилизатору напряжения, когда он питается от генератора.

6. Запрещается использование в легковоспламеняющихся и взрывоопасных помещениях.

7. Пожалуйста, обращайтесь с ним осторожно, аппарат боится ударов.

8. Пожалуйста, защитите монитор и панель управления от царапин.

9. Необученный сварщик не должен работать на аппарате.

## ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ ПРОДУКЦИИ:



МО, г.Красногорск, ул.Ильинский тупик, д.9  
ПН-ПТ с 8:00 до 18:00 | СБ с 10:00 до 14:00  
[www.oosoyuz.ru](http://www.oosoyuz.ru) | [info@oosoyuz.ru](mailto:info@oosoyuz.ru)  
**+7 (495) 783-76-54, +7 (909) 657-36-05**



### ДЛЯ ЗАМЕТОК

A series of horizontal dotted lines providing space for handwritten notes.