

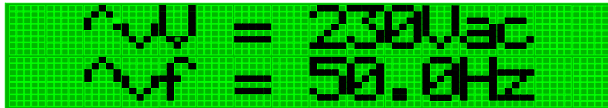
Calder Pegasus

Аппарат для электромuftовой сварки
Руководство оператора



Помогаем создать нужные связи™

Процесс работы аппарата Пегас.

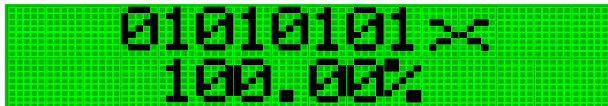


Показания напряжения и частоты питания



Использованный объем памяти

OR



Память заполнена
(см. записи загрузки)

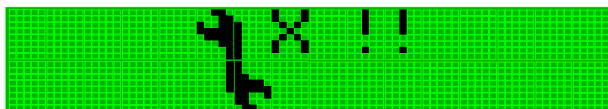


Текущая дата и время

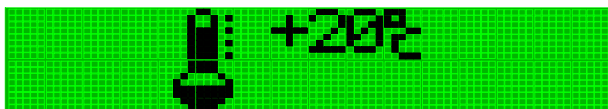


Дни, оставшиеся до следующего
технического обслуживания

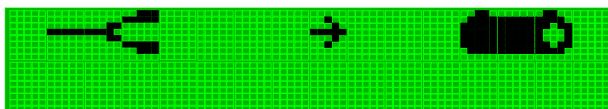
OR



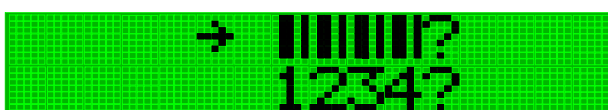
Дата технического обслуживания
пропущена
(это будет отображено в записи о сварке)



Показание температуры окружающего
воздуха

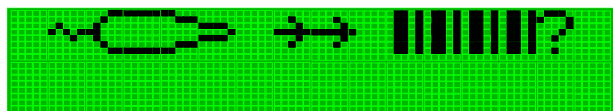


Присоедините дополнительное устройство

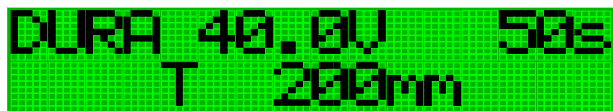


Выберите режим штрих-кода или ручной
режим.
Для перемещения стрелки используйте
кнопку «Старт».
Для выбора опции используйте кнопку
«Стоп»

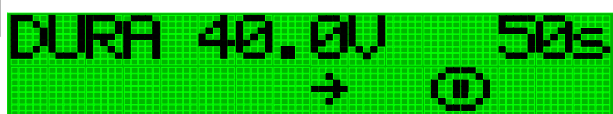
Процесс работы аппарата Пегас – Режим штрих-кода.



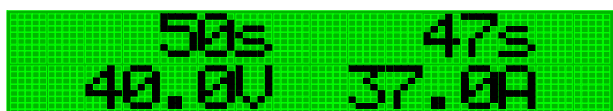
Считайте штрих-код сварки.
(только для немарочных изделий)



Отображаются производитель дополнительного оборудования, напряжение сварки, время сварки и тип и размер дополнительного оборудования



Для начала сварочного цикла нажмите кнопку START (ПУСК)

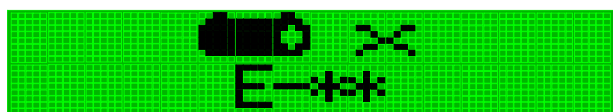


Во время цикла сварки отображаются время сварки, оставшееся время, выходное напряжение и сила тока

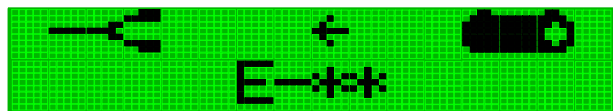


Цикл сварки завершен

OR

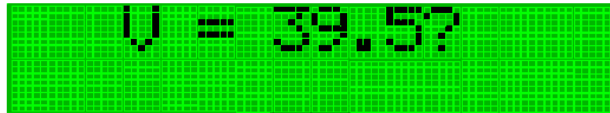


Ошибка во время цикла сварки
(см. таблицу кодов ошибок)

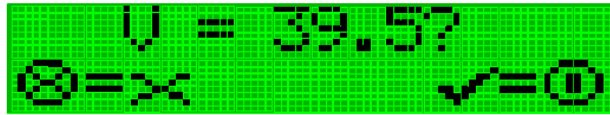


Отсоедините выходной провод от дополнительного оборудования
(см. таблицу кодов ошибок)

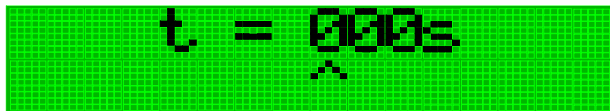
Процесс работы аппарата Пегас – Ручной режим.



Кнопкой «вверх» и «вниз» выберите
Необходимое напряжение (от 8 до 48 Вольт)
Далее нажмите кнопку «Старт»



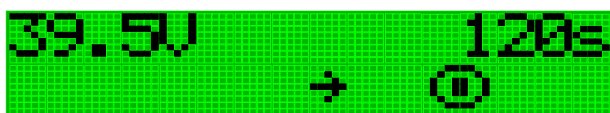
Показано введенное напряжение.
Нажмите кнопку «Старт» подтвердить
Нажмите кнопку «Стоп» отменить..



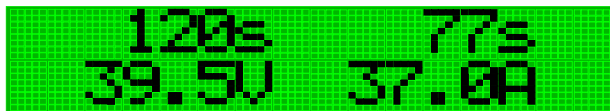
Используйте кнопки «вверх» и «вниз»
для ввода цифр.
Нажмите кнопку «Старт» для
подтверждения каждой цифры.



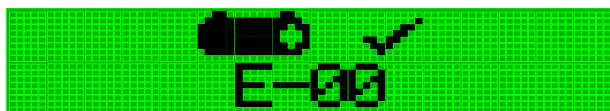
Отображается введенное время сварки
Нажмите кнопку «Старт» подтвердить
Нажмите кнопку «Стоп» отменить.



Отображается время сварки и
напряжение сварки. Нажмите кнопку
«Старт»
чтобы начать цикл сварки.

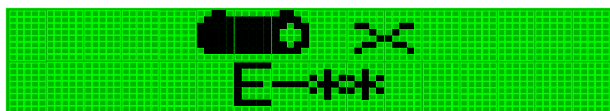


Во время цикла сварки отображается
время сварки, оставшееся время,
выходное напряжение и сила тока.



Процесс сварки завершен.

OR



Ошибка во время цикла сварки
(см. таблицу кодов ошибок)



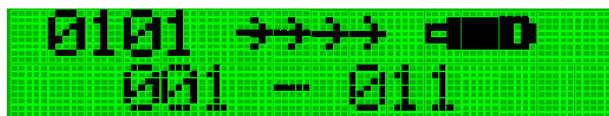
Отсоедините выходной провод от
дополнительного оборудования

**Процесс работы аппарата
Пегас – Загрузка памяти.**

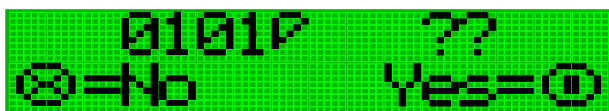
Вставьте USB-устройство, чтобы активировать процесс загрузки.



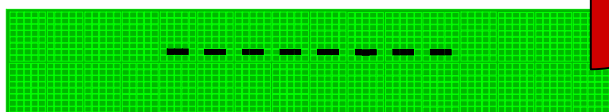
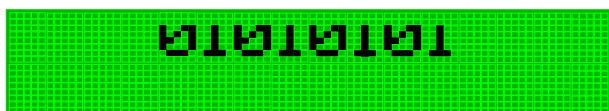
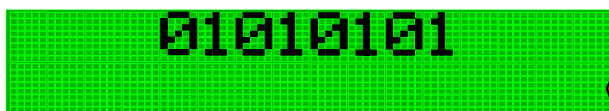
Нажмите кнопку «Старт» чтобы скопировать записи о сварке на USB-устройство. Нажмите кнопку «Стоп» если записи не могут быть скопированы



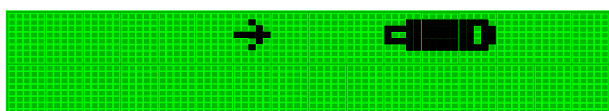
Записи копируются на USB-устройство.



Нажмите кнопку «Старт», чтобы стереть сохраненные во внутренней памяти записи о сварке. Нажмите кнопку «Стоп» если внутренняя память не стирается.



Стирание может занять определенное время.



Отсоедините USB-устройство.

Таблица ошибок

- E-00** Процесс сварки выполнен без ошибок.
 - E-01** Напряжение питания слишком высокое.
 - E-02** Напряжение питания слишком низкое.
 - E-03** Частота сети слишком высокая.
 - E-04** Частота сети слишком низкая.
 - E-05** Электрическая цепь фитинга разомкнута (отсоединена).
 - E-06** Короткое замыкание фитинга.
 - E-07** Сопротивление дополнительного оборудования больше, чем верхняя граница сопротивления по штрих-коду.
 - E-08** Сопротивление дополнительного оборудования больше, чем нижняя граница сопротивления по штрих-коду.
 - E-09** Чрезмерное выходное напряжение (больше, чем 6% от напряжения вспомогательного оборудования).
 - E-10** Высокое выходное напряжение (больше, чем 1,5% от напряжения вспомогательного оборудования).
 - E-11** Низкое выходное напряжение (меньше, чем 1,5% от напряжения вспомогательного оборудования).
 - E-12** Выброс выходного тока (короткое замыкание вспомогательной нагревательной спирали).
 - E-13** Низкий выходной ток.
 - E-14** Остановка оператором.
 - E-15** Потери напряжения питания (показывается только в записях о сварке).
 - E-16** Температура окружающего воздуха слишком высокая (граница по умолчанию +50°C).
 - E-17** Температура окружающего воздуха слишком низкая (граница по умолчанию -10°C).
 - E-18** Потребность мощности вспомогательного оборудования слишком высокая.
-
- E-100** Информация штрих-кода неправильная.
 - E-104** Штрих-код не опознан.

Технические характеристики аппарата Пегас.

Рабочий режим:	Ввод штрих-кода Ручной ввод времени
Объем памяти для записей:	2000 сварок
Загрузка памяти:	Съемное устройство USB (поставляется вместе с программным обеспечением для электронного контроля загрузки)
Языки:	Символические
Дисплей:	Буквенно-цифровой с подсветкой
Входное напряжение:	110 В перем. тока (от 88 до 132) или 240 В перем. тока (от 184 до 276)
Входная частота:	50 Гц (от 40 до 70)
Входная сила тока:	От 1 А до 30 А при входном напряжении 110В От 1 А до 14 А при входном напряжении 240В
Входная мощность:	От 110 ВА до 3300 ВА (кажущаяся)
Коэффициент мощности:	Кажущийся 0,72
Выходное напряжение:	От 8 до 42В перем. тока в среднеквадратическом значении 39,5В перем. тока в среднеквадратическом значении (по умолчанию в ручном режиме)
Выходная устойчивость:	+/- 1.5%
Выходная сила тока:	От 1 А перем. тока в среднеквадратическом значении до 60 А перем. тока в среднеквадратическом значении (непрерывный ток)
Выходная мощность:	От 40 Вт до 2400 Вт
Рабочая температура:	От -10°C до +60°C
Вес:	22 кг
Размеры:	38,5 x 27,5 x 21,5 см
Степень защиты:	IP55
Класс защиты:	Класс 2
Вывод данных:	USB
Тип устройства считывания штрих-кодов:	последовательный PS/2

Предостережения.

Риск взрыва! Это оборудование не может быть использовано в газовой атмосфере.

Предостережение.

Риск поражения электрическим током! Не открывайте оборудование.

Предостережение.

Чтобы не повредить сварочный аппарат, не прерывайте входное питание, а также не отсоединяйте выводной провод от сварочного аппарата или фитинг во время процесса сваривания.

Предостережение.

Аппарат должен быть заземлен (замкнут на землю).