

INSTRUCTIONS



**Polyvalent
electrofusion
control unit
EURO SP1**

WITH USB



La Qualità Totale

Saturs

Tehniskais raksturojums	2
Standarti	2
Vadības panelis	3
Vispārīgais raksturojums	4
Drošības tehnika	5
Apkope un remonts	6
Tehniskais atbalsts	6
Garantija	6
Metināmā aparāta lietošana	7
Pielietojot pirmo metodi	8
Pielietojot otro metodi	15
GPS Opcijas (ja ir pieejamas)	16
Kļūdu paziņojumi	17
Apzīmējumi	18
Metinājumu datu pārnešana	19
- Programmas DBManager2010 uzstādīšana	20
- Programmas DBManager2010 lietošana	23
- Datu drukāšana un eksportēšana	25
- Datu pārnešana neizmantojot DBManager2010	26
- Metināšanas datu izdrukāšana nelietojot DBManager2010	28
Atbilstības deklarācija un Garantijas sertifikāts	30

Tehniskais raksturojums

barošana	230V AC $\pm$ 15%
frekvence	50 Hz $\pm$ 15%
izejošā jauda	8 ÷ 48V
maksimālais izejošās strāvas stiprums	110 Amp
60% no izejošās strāvas stiprums	80 Amp
maksimālais strāvas patēriņš	4500 W
darba temperatūra	-10°C +45°C
izejas	USB - printera izeja RS-232
aizsardzība	IP 54
darba amplitūda	20 ÷ 710 mm
darba metodes	nolasot svītrkodu vai manuāli
svītrkodi saskaņā ar ISO 13950 standartu	elekrometināmiem veidgabaliem uz balta fona 2.5/24 zīmes
svītrkodu izšķirtspēja ISO 12176/3/4	2.5 / 30 zīmes izšķirtspēja 128/26/40 zīmes
svītrkodus nolasa ar	skaneri
ievadot ar roku	iestata : laiku un voltāžu vai ievada 24 ciparu svītrkodu
metināšanas ciklu atmiņas ietilpība	1600 metinājumi
kontakti	4.0 mm
papildus savienotāji	4.7 mm
izmēri G X P x A	32x26x31cm
svars	kg 14,0
papildus	iespējams aprīkot ar GPS

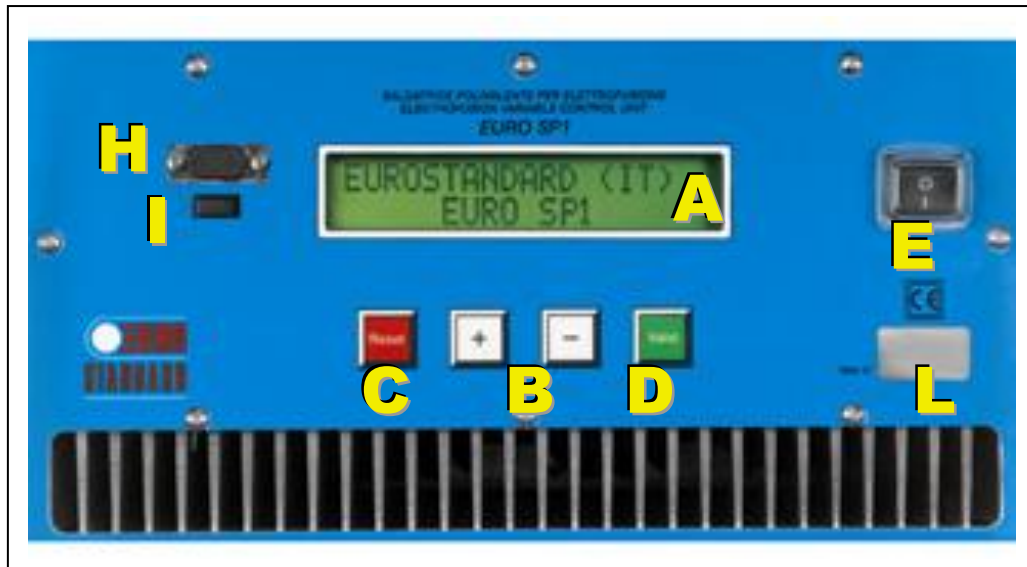
Standarti

UNI 10566
ISO 12176-2:2008
ISO TC 138 N° 153
CEI 64-8
2006/42/CE
2004/108/CE
2006/95/CE



Direktīva RAEE 2002/96/CE

Vadības panelis



- A** displejs
- B** pogas “+” un “-” izvēlei
- C** poga **RESET (noraīdīt)**
- D** poga **VALID (apstiprināt)**
- E** slēdzis ieslēgt/izslēgt
- F** elektroapgāde
- G** pārējo kabeļu izeja
- H** RS-232 izeja savienošanai ar printeri vai datoru
- I** USB ports
- L** sērijas numurs

Vispārīgais raksturojums

EURO SP1 ir **daudzpusīgs elektrometināšanas aparāts** ko pielieto lai sametinātu polietilēna veidgabalus dažādu zem spiediena esošu šķidrumu transportēšanai. Pielietojams dažādu ražotāju veidgabalu metināšanai, kas aprīkoti ar svītrkoda uzlīmi, kura satur informāciju par metināšanas parametriem un kuru izejošā voltāža ir ≤ 48 Voltiem.

Pretenzijas netiek pieņemtas ja elektrometināmos veidgabalus metina ievadot citus parametrus nekā tos paredzējis ražotājs.

Speciāla aizsardzība aizsargā aparātu no pazeminātas vai palielinātas voltāžas. Tai jābūt robežās no 195 V līdz 265 V.

Aprīkojums ir pasargāts lai to nevarētu pieslēgt elektrotīklam ar spriegumu 380 V. Šādā situācijā, lai arī aparāts ir ieslēgts aizsardzība to tur izslēgtā stāvoklī. Ir nepieciešams pārbaudīt ienākošās strāvas spriegumu.

Metināšanas voltāža savienojumu vietās ir mazāka par 50 V. Pateicoties tam operators var metināt droši, saskaņā ar Itālijas likumu D.Lgs. 81/2008, pat vietās ar augstu bīstamības pakāpi iegūt elektrošoku.

Iebūvētā baterija ar darbības laiku 5 gadi nodrošina pulksteņa un kalendāra darbību pat tad ja aparāts ir izslēgts.

Metināšanas parametrus var ievadīt trīs dažādos veidos:

- automātiski, nolasot svītrkodu ar skaneri ar ko ir aprīkots elektrometināmais aparāts,
- manuāli – secīgi ievadot ciparus no svītrkoda,
- manuāli iestatot metināšanas laiku un padeves voltāžu.

Elektrometināmais aparāts EURO SP1 automātiski aprēķina metināšanas cikla ilgumu vadoties pēc apkārtējās vides temperatūras un pielietojot koeficientu, kas ietverts metināmā veidgabala svītrkodā.

Aparāts EURO SP1 ir aprīkots ar RS-232 portu un USB izeju, kas dod iespēju saglabātos datus par metināšanas cikliem izprintēt vai pārnest uz datoru.

Dažas darbības pavada skaņas signāls, kura skaļums nepārsniedz 70 dB(A). Kļūdu paziņojumus pavada akustisks signāls ar pārtraukumiem.

Elektrometināšanas darbus var veikt tikai kvalificēts operators, atbilstoši standartam UNI 10521. Iekārta pati nepārbauda cik kvalitatīvi ir veikti sagatavošanas darbi (skrāpēšana, tīrīšana, taisnošana u.c.) un cik kvalitatīvs ir savienojums.

24 mēnešus pēc aparāta iegādes uz displeja parādīsies sekojošs paziņojums "MAINTENANCE REQUIRED UNI 10566 STANDARD" (nepieciešama apkope saskaņā ar UNI 10566 standartu). Nosūtiet aparātu uz EUROSTANDARD S.p.A. rūpnīcu, kur veiks tā apkopi. 24 mēnešus pēc apkopes paziņojums parādīsies atkārtoti.

Drošības tehnika

Aparāts "EURO SP1" ir ražots saskaņā ar drošības standartiem ko nosaka pastāvošā likumdošana.

Neizmantojiet aparātu ja tam ir acīmredzami bojājumi vai bojāts elektroapgādes kabelis.

Aparāta darbībai ir izmantojama tikai vienfāžu elektrība ar spriegumu 230 V un 50 Hz frekvenci. **Absolutely avoid to use power generators in direct or rectified current.**

Saskaņā ar metināmā veidgabala tipu nepieciešamā jauda atbilst sekojošiem rādītājiem:

TIPS/DIAMETRS	STRĀVAS ĢENERĀTORS (kVA)
Elektrometināms veidgabals $\leq$ d140	3,0
Elektrometināms veidgabals $\geq$ d160	5,5

Jebkurā gadījumā ir jāpievērš uzmanība arī elektrometināmā veidgabala ražotāja dotajiem norādījumiem.

Mēs iesākam izmantot labas kvalitātes ģeneratorus, kuru strāvas padeves iespējamā nobīde iekļaujas 20%.

Pagarinātāju drīkst lietot tikai strāvas padeves kabelim, jāseko lai visi kontakti būtu labā stāvoklī atbilstoši drošības standartiem.

Lai izvairītos no strāvas padeves traucējumiem, kas var ietekmēt metinājuma kvalitāti, pagarinātāju vadu šķērssgriezumiem ir jābūt:

- 2,5 mm² pagarinātāja garumam līdz 10 m
- 4,0 mm² pagarinātāja garumam līdz 30 m

Glabāiet metināmo aparātu vietās, kur apkārtējās vides temperatūra ir robežās no -10°C līdz +50°C. Transportēšanas un arī pārvešanas laikā no vienas vietas uz otru izvairieties no iespējamiem triecieniem, kas var bojāt aparātu. Nepārvietojiet aparātu velkot to aiz vadiem. Elektrometināmo aparātu var tīrīt ar lupatiņu un tīrāmo līdzekli. Neizmantojiet skābes vai koroziju izraisošus produktus.

Nelietojiet aparātu tranšejās, bet tādā attālumā lai savienotājvadi sniedzas līdz veidgabalam. To nosaka darba drošības normatīvi D.Lgs. 81/2008.

Periodiski pārbaudiet termināļu savienotāju stāvokli, lai varētu garantēt labāko strāvas padevi metināšanas laikā.

Ārkārtas gadījumā nospiediet izslēgšanas pogu (E).

Lai pārtrauktu metināšanas ciklu spiediet pogu **RESET**; lai turpinātu darbu vēlreiz nospiediet **RESET**.

UZMANĪBU: metināšanas cikla laikā nekādā gadījumā neaizsedziet iekšējās kastes ventilācijas resti, lai neizraisītu aparāta pārkaršanu.

Apkope un remonts

Metināmā aparāta iekšējām sastāvdaļām nav nepieciešama nekāda apkope. Reizi divos gados ir jānosūta aparāts uz tehnisko pārbaudi, par tās nepieciešamību paziņos automātiski ieprogrammēts ziņojums uz aparāta displeja.

Tehniskais atbalsts

Tehnisko atbalstu nodrošina EUROSTANDARD S.p.A. vai autorizēti atbalsta centri. Pieprasot palīdzību Eurostandard tehniskajam atbalsta centram jānosauc aparāta sērijas numurs, kas redzams uz vadības paneļa (L).

Garantija

Elektrometināmajam aparātam ir divdesmit četru (24) mēnešu garantija no pirkšanas brīža (pavadzīmes datuma).

Garantiju nepiemēro ja aparāts tiek lietots citiem mērķiem nekā tas paredzēts, vai tas ir viltojums.

Garantija nesedz zaudējumus par bojājumiem, kas radušies transportēšanas laikā un nav saistīti ar ražošanas defektiem.

Garantija neattiecas uz iekārtas nodilumu, kontaktdakšas un kabeļu bojājumiem.

Ja aparātam nepieciešams remonts transporta izmaksas sedz pircējs.

Metināmā aparāta lietošana

Ar elektrometināmo aparātu "EURO SP1" var strādāt izmantojot 4 dažādas metodes, kas savā starpā atšķiras pēc ievadāmo parametru daudzuma.

Atkarībā no tā, kādu datu ievadīšanas metodi izvēlas var, iestatīt: operatora kodu, vietas kodu un citu papildus informāciju. Var ievadīt arī metināšanas parametrus, caurules un veidgabalu partijas numurus, kā arī informāciju vai caurule ir kārtīgi nokasīta, notīrīta, savienojums iztaisnots un pareizi savienots.

Lai izvēlētos datu ievadīšanas metodi jādara sekojoši:

EUROSTANDARD
POLYVALENT v 4.000

Ieslēdziet aparātu: līdzko parādās pirmais ziņojums vienlaicīgi spiediet pogas "+" un **VALID**, jātur tās nospiestas 10 sekundes

SELEZIONA IL MODO: X
--MINUS VALID +=PLUS

Izvēlieties nepieciešamo metodi (1, 2, 3, 4) spiežot pogas "+" un "-", pēc tam savu izvēli apstipriniet ar pogu **VALID**.

Pirmā metode

Šī metode jau ir iestatīta pērkot elektrometināmo aparātu.

Metinot ar pirmo metodi aparāts nejautās ievadīt materiāla tipu, caurules un veidgabala partijas numurus, pietiek ievadīt tikai precīzu svītrkodu. Daži ražotāji savus veidgabalus ar svītrkodiem neapriko, kā arī nenorāda visus metināšanas parametrus. Nekādā gadījumā nevajadzētu jaukt izsekojamības svītrkodus ar metināšanas parametrus saturošajiem svītrkodiem.

Ar šo metodi parametrus iestata **automātiski ar skaneri vai manuāli** (šo metodi var pielietot ja nestrādā skaneris vai svītrkods ir bojāts).

Otrā metode

Šī metode ir vispilnīgākā.

Pielietojot otro metodi metināmais aparāts jautā operatoram ievadīt visus partijas numurus metinājuma izsekojamībai.

Ar šo metodi parametrus iestata **automātiski ar skaneri vai manuāli** (šo metodi var pielietot ja nestrādā skaneris vai svītrkods ir bojāts).

Trešā metode

Izmantojot trešo metodi nav jāievada operatora un vietas kods, kā arī papildus informācija veidgabalu un cauruļu izsekojamībai.

Ar šo metodi parametrus ievada **tikai un vienīgi automātiski ar skaneri**.

Ceturtā metode

Ceturtā metode ir vēl vienkāršotāka par trešo. Elektrometināmais aparāts neliek apstiprināt, kad caurule ir noskrāpēta, notīrīta un savienojums ir pareizi savienots un iztaisnots.

Ar šo metodi parametrus ievada **tikai un vienīgi automātiski ar skaneri**.

Pielietojot pirmo metodi

sākotnējās operācijas

Ieslēdzot aparātu uz vadības paneļa ekrāna secīgi parādīsies sekojoši ziņojumi:

Eurostandard Polyvalent v 4.000	Īslaicīgs paziņojums, ilgst 10 sekundes Informācija par metināmā aparāta tipu un uzinstalētās programmatūras versiju.
TEST RAM ...	Īslaicīgs paziņojums, ilgst 20 sekundes Sistēma apkopo un pārbauda iebūvēto atmiņu.
USB NOT PRESENT	Īslaicīgs paziņojums, ilgst 3 sekundes Paziņojums parādās tikai tad ja USB atmiņa nav ievietota ligzdā.
EUROSTANDARD (IT) EURO SP1	Īslaicīgs paziņojums, ilgst 3 sekundes Informācija par aparāta modeli un iestatīto valodu. Aparāts ir ieprogrammēts strādāt 7 valodās: itāļu IT, spāņu ES, franču FR, angļu EN, vācu DE, malaiziešu MY un krievu RU. Valodu var izvēlēties spiežot pogas "+" un "-".
MAINTENANCE REQUIRED NORM UNI 10566	Sekojošais paziņojums parādās 24 mēnešus pēc aparāta iegādes, to paredz UNI 10566 standarts. Pēc iespējas ātrāk jānosūta metināmais aparāts uz Eurostandard rūpnīcu pārbaudēm, ko paredz iepriekš minētais standarts. 24 mēnešus pēc pārbaudes uzraksts parādīsies atkal. Pēc šī paziņojuma parādīšanās darbu ir iespējams turpināt nospiežot pogu RESET .
SERIAL NUMBER _____	Īslaicīgs paziņojums, ilgst 3 sekundes Parāda aparāta sērijas numuru.
hh:mm:ss gg/mm/aa	Īslaicīgs paziņojums, ilgst 3 sekundes Informācija par patreizējo laiku un datumu. Lai iestatītu laiku jāspiež poga "+"; lai iestatītu datumu jāspiež poga "-". Izvēli apstiprina ar pogu VALID .
OPERATOR _____	Īslaicīgs paziņojums, ilgst 3 sekundes Neobligāta, bet vēlama informācija kurš operators atbildēs par konkrēto metinājumu. Ja nepieciešams, operatora kodu var ievadīt spiežot "+" un "-" pogas, izvēli apstiprina ar pogu VALID . Iespējams ievadīt arī alfabēta burtus. <i>P.S. Operatora kods saglabājas aparāta atmiņā līdz brīdim, kamēr tas netiek nomainīts.</i>

Īslaicīgs paziņojums, ilgst 3 sekundes
Neobligāta, bet vēlama informācija par metinājuma atrašanās vietu.
Ja nepieciešams, vietas kodu var ievadīt spiežot "+" un "-" pogas, izvēli
apstiprina ar pogu **VALID**. Iespējams ievadīt arī alfabēta burtus.



*P.S. Vietas kods saglabājas aparāta atmiņā līdz brīdim, kamēr tas netiek
nomainīts.*

Īslaicīgs paziņojums, ilgst 3 sekundes
Papildus informācija.

Ja nepieciešams, papildus informāciju ievada spiežot pogas "+" un "-",
izvēli apstiprina ar pogu **VALID**. Iespējams ievadīt arī alfabēta burtus.



*P.S. Ievadītā informācija saglabājas aparāta atmiņā līdz brīdim, kamēr tā
netiek izmainīta.*

Metināšanas parametru iestatīšanas metodes.

Spiežot pogas "+" vai "-", var izvēlēties kādu no sekojošajām metodēm:

- AUTOMATIC (automātiski ar skaneri)
- INSERT PARAMETERS (ievadot veidgabala parametrus)
- INSERT CODE (ievadot svītrkodu)

Lai apstiprinātu izvēli jāspiež poga **VALID**.



Darbs ar metodi AUTOMATIC

READ PARAMETERS

Metināšanas parametrus saturošo informāciju nolasa ar skaneri. Skaneris jātur dažu centimetru attālumā no svītrkoda un to nolasa nospiežot pogu uz skanera roktura.

XX X XXXXXX
xxV VALID xxxxs

Apkopota informācija par noskanēto veidgabalu.

Pārbaudiet datu atbilstību noskanētajam veidgabalam. Ja parametri atbilst, lai turpinātu darbu spiediet pogu **VALID**. Nospiežot pogu **RESET** jūs atgriezīsieties uz ekrānu kur jāievadaetināšanas parametri.

SCRAPING/CLEANING
YES = VALID

Apstipriniet, kad metināmie elementi ir nokasīti un notīrīti, spiežot pogu **VALID**.

ALIGNING.CORRECT?
YES = VALID

Apstipriniet, kad elementi ir savstarpēji savienoti, iztaisnoti un nostiprināti, nospiežot pogu **VALID**. Aparāts veidgabalu sāks metināt pielietojot nepieciešamo voltāžu.

>> SOCKET diam. XXX
CONFIRM WELDING?

Apkopota informācija par metināšanas parametriem.

Pirmā līnija ir ritināma. Pārbaudiet atainotās informācijas atbilstību veidgabalam. Ja atbilst, lai turpinātu darbu, spiediet pogu **VALID**. Aparāts sāks padot strāvu uz veidgabalu. Darbību var pārtraukt spiežot pogu **RESET** un jūs atgriezīsieties uz ekrānu kur jāievada metināšanas parametri.

xxV t=xxxs xxxs
N. yyy zzzJ T= xx°C

Metināšanas laikā uz displeja parādīsies sekojoša informācija:

- metināšanas voltāža (voltos)
- metināšanas laiks (sekundēs), kas pieaug cikla laikā
- kopējais metināšanas laiks, ko aprēķina ņemot vērā apkārtējās vides temperatūru
- metinājuma numurs, kas paliek aparāta atmiņā (tas sākas no 1 pēc katras aparāta atmiņas iztukšošanas)
- Izlietotā enerģija (džoules), tā progresīvi pieaug metināšanas cikla laikā
- aparāta izmērītā apkārtējās vides temperatūra (celsija grādos).

CYCLE OK
DISCONNECT FITTING

Ziņa, kas parādās metināšanas cikla beigās, kopā ar pārtrauktu skaņas signālu, ja process ir noritējis pareizi bez kļūdām.

Pretējā gadījumā parādīsies paziņojums par kļūdu **ERROR**, kopā ar skaņas signālu. Tam sekos kļūdas numurs ar īsu aprakstu. Apraksts par iespējamām kļūdām ir apskatāms 17 un 18 lappusē.

Lai pabeigtu darbību nospiediet pogu **VALID** vai **RESET**.

COOLING TIME
T = ---- min

Īslaicīgs paziņojums, kas ilgst 3 sekundes

Informācija par nepieciešamo atdzesēšanas laiku, ko nosaka veidgabalu ražotājs.

Paziņojums parādās tikai gadījumā ja ražotājs ir ietvēris šo informāciju savā svītrkodā.

Pirms izņemiet savienojumu no taisnošanas skavām nogaidiet dzesēšanas laiku. Elektrometināmajiem sedliem caurumu drīkst griezt ne ātrāk kā 20 minūtes pēc dzesēšanas laika.

REPEAT= VALID
OTHER = RESET

Nospiediet pogu **VALID** lai turpinātu darbu pielietojot šo pašu metināšanas metodi (AUTOMATIC – nolasot svītrkodu ar skaneri). Lai izvēlētos citu metodi spiediet pogu **RESET**.

Darbs ar metodi INSERT PARAMETERS

Informācija par veidgabalu ko metinās.

Ja ir iespējams ievadiet pieprasīto informāciju, ja nē darbu ir iespējams turpināt nospiežot pogu **VALID**:

BRAND: izvēlas ražotāju spiežot pogas "+" un "-" un apstiprinot ar pogu **VALID**

TYPE: ievada veidgabala apzīmējumu (apzīmējumus skatieties tabulā -16 lappusē). Tos izvēlas spiežot pogas "+" un "-" un izvēli apstiprinot ar pogu **VALID**

DIAM: izvēlas veidgabala diametru spiežot pogas "+" un "-" un izvēli apstiprinot ar pogu **VALID**

Svarīgi ir ievadīt arī sekojošus parametrus:

v=XX: izvēlas metināšanas voltāžu spiežot pogas "+" un "-" un izvēli apstiprinot ar pogu **VALID**. Voltāžu var iestatīt robežās no 8.0 līdz 48.0 Voltiem.

t (sek): iestata metināšanas laika vienības spiežot pogas "+" un "-" un izvēli apstiprinot ar pogu **VALID**. Laiku var iestatīt sekundēs (sek) vai minūtēs (min).

XXX: iestata metināšanas laiku spiežot pogas "+" un "-" un izvēli apstiprinot ar pogu **VALID**.

BRAND TYPE DIAM.
v=XX t(sec) = XXX

SCRAPING/CLEANING
YES = VALID

Apstipriniet, kad jūs esat metināmos elementus pareizi nokasījuši un notīrījuši, spiežot pogu **VALID**.

ALIGNING CORRECT?
YES = VALID

Apstipriniet, kad elementi ir savstarpēji savienoti, iztaisnoti un nostiprināti, nospiežot pogu **VALID**. Aparāts veidgabalu sāks metināt pielietojot nepieciešamo voltāžu.

>> SOCKET diam. XXX
CONFIRM WELDING?

Apkopota informācija par metināšanas parametriem.

Pirmā līnija ir ritināma. Pārbaudiet atainotās informācijas atbilstību veidgabalam. Ja atbilst, lai turpinātu darbu, spiediet pogu **VALID**.

Aparāts sāks padot strāvu uz veidgabalu. Darbību var pārtraukt spiežot pogu **RESET** un jūs atgriezīsieties uz ekrānu kur jāievada metināšanas parametri.

Metināšanas laikā uz displeja parādīsies sekojoša informācija:

- metināšanas voltāža (voltos)
- metināšanas laiks (sekundēs), kas pieaug cikla laikā
- kopējais metināšanas laiks, ko aprēķina ņemot vērā apkārtējās vides temperatūru
- metinājuma numurs, kas paliek aparāta atmiņā (tas sākas no 1 pēc katras aparāta atmiņas iztukšošanas)
- Izlietotā enerģija (džoulos), kas progresīvi pieaug metināšanas cikla laikā
- aparāta izmērītā apkārtējās vides temperatūra (celsija grādos).

xxV t=xxxs xxxs

N. yyz zzzJ T= xx°C

Ziņa, kas parādās metināšanas cikla beigās, kopā ar pārtrauktu skaņas signālu, ja process ir noritējis pareizi bez kļūdām.

CYCLE OK
DISCONNECT FITTING

Pretējā gadījumā parādīsies paziņojums par kļūdu **ERROR**, kopā ar skaņas signālu. Tam sekos kļūdas numurs ar īsu aprakstu. Apraksts par iespējamām kļūdām ir apskatāms 17 un 18 lappusē.

Lai pabeigtu darbību nospiediet pogu **VALID** vai **RESET**.

REPEAT= VALID
OTHER = RESET

Nospiediet pogu **VALID** lai turpinātu darbu pielietojot šo pašu metināšanas metodi (INSERT PARAMETERS – ievadot parametrus).

Lai izvēlētos citu metodi spiediet pogu **RESET**.

Darbs ar metodi INSERT CODE

INSERT CODE
XXXXXX

Ievadiet secīgi 24 ciparu svītrkodu, kas satur veidgabala metināšanas parametrus. Ciparus izvēlas spiežot pogas “+” un “-” un izvēli apstiprinot ar pogu **VALID**.

Ja sistēma svītrkodā konstatē kļūdu, parādās paziņojums par kļūdu, kas ilgst 3 sekundes, pēc tam kursora nostājas pirmās zīmes vietā.

XX X XXXXXX
xxV VALID xxxxs

Apkopota informācija par noskanēto veidgabalu.

Pārbaudiet datu atbilstību noskanētajam veidgabalam. Ja parametri atbilst, lai turpinātu darbu spiediet pogu **VALID**. Nospiežot pogu **RESET** jūs atgriezīsieties uz ekrānu kur jāievada metināšanas parametri.

SCRAPING/CLEANING
YES = VALID

Apstipriniet, kad jūs esat metināmos elementus pareizi nokasījuši un notīrījuši, spiežot pogu **VALID**.

ALIGNING CORRECT?
YES = VALID

Apstipriniet, kad elementi ir savstarpēji savienoti, iztaisnoti un nostiprināti, nospiežot pogu **VALID**.

>> SOCKET diam. XXX
CONFIRM WELDING?

Apkopota informācija par metināšanas parametriem.

Pirmā līnija ir ritināma. Pārbaudiet atainotās informācijas atbilstību veidgabalam. Ja atbilst, lai turpinātu darbu, spiediet pogu **VALID**.

Aparāts sāks padot strāvu uz veidgabalu. Darbību var pārtraukt spiežot pogu **RESET** un jūs atgriezīsieties uz ekrānu kur jāievada metināšanas parametri.

xxV t=xxxs xxxs
N. yyz zzzJ T= xx°C

Metināšanas laikā uz displeja parādīsies sekojoša informācija:

- metināšanas voltāža (voltos)
- metināšanas laiks (sekundēs), kas pieaug cikla laikā
- kopējais metināšanas laiks, ko aprēķina ņemot vērā apkārtējās vides temperatūru
- metinājuma numurs, kas paliek aparāta atmiņā (tas sākas no 1 pēc katras aparāta atmiņas iztukšošanas)
- Izlietotā enerģija (džoulos), kas progresīvi pieaug metināšanas cikla laikā
- aparāta izmērītā apkārtējās vides temperatūra (celsija grādos).

CYCLE OK
DISCONNECT FITTING

Ziņa, kas parādās metināšanas cikla beigās, kopā ar pārtrauktu skaņas signālu, ja process ir noritējis pareizi bez kļūdām.

Pretējā gadījumā parādīsies paziņojums par kļūdu **ERROR**, kopā ar skaņas signālu. Tam sekos kļūdas numurs ar īsu aprakstu. Apraksts par iespējamām kļūdām ir apskatāms 17 un 18 lappusē.

Lai pabeigtu darbību nospiediet pogu **VALID** vai **RESET**.

COOLING TIME
T = ---- min

Īslaicīgs paziņojums, kas ilgst 3 sekundes

Informācija par nepieciešamo atdzesēšanas laiku, ko nosaka veidgabalu ražotājs.

Paziņojums parādās tikai gadījumā ja ražotājs ir ietvēris šo informāciju savā svītrkodā.

Pirms izņemiet savienojumu no taisnošanas skavām nogaidiet dzesēšanas laiku. Elektrometināmajiem sedliem caurumu drīkst griezt ne ātrāk kā 20 minūtes pēc dzesēšanas laika.

REPEAT = VALID
OTHER = RESET

Nospiediet pogu **VALID** lai turpinātu darbu pielietojot šo pašu metināšanas metodi (INSERT CODE – ievadot 24 ciparu svītrkodu). Lai izvēlētos citu metodi spiediet pogu **RESET**.

Pielietojot otro metodi

Otrā metodes pamatprincips ir tāds pats kā pirmajai, tikai ar papildus iespējām. Papildus logi parādās izvēloties programmas AUTOMATIC un INSERT CODE.

Ziņojums, kas parādās pēc sākotnējām opcijām.



Nolasiet ar skaneri uz veidgabala uzlīmēto svītrkodu. Skaneris jātur dažu centimetru attālumā no svītrkoda un to nolasa nospiežot pogu uz skanera roktura.

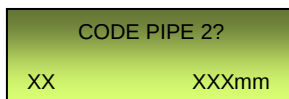
Ja svītrkoda nav, darbu var turpināt spiežot pogu **VALID**.



Pēc svītrkoda nolasīšanas uz displeja parādās informācija par ražotāju un veidgabala diametru. Pārbaudiet vai visi parametri atbilst tiem kas norādīti uz veidgabala etiķetes. Ja sakrīt, darbu var turpināt nospiežot pogu **VALID**; ja neatbilst spiediet pogu **RESET** un jūs atgriezīsieties iepriekšējā logā.



Izsekojamībai nolasiet svītrkodu no pirmās caurules.



Nolasiet svītrkodu no otrās caurules.

No šīs vietas pārējais ir darāms tieši tāpat, kā strādājot pēc pirmās metodes.

GPS opcijas (ja ir pieejamas)

Šī opcija ir pieejama tikai universālajiem elektrometināmajiem aparātiem, kuri ir aprīkoti ar GPS uztvērēju.

GPS uztvērējs dod iespēju metināšanas laikā fiksēt metinājuma ģeogrāfiskās koordinātes: garumu, platumu un augstumu virs jūras līmeņa.

Ja ir nepieciešams veikt ierakstu par metinājuma koordinātēm (garumu, platumu un augstumu virs jūras līmeņa) dariet sekojoši:

CHOOSE MODE
AUTOMATIC

Apstipriniet ar pogu **VALID**

READ PARAMETERS
WAIT: GPS DATA NOT
VALID-SATELLITES 00-

Jāuzgaida līdz ir pieejams GPS savienojums.

Gaidīšanas ilgums atkarīgs no signāla kvalitātes (aparāta atrašanās vietas un satelītu pieejamības).

Otrā līnija uz displeja ir pārbrīdāma.

READ PARAMETERS
<<LAT: ----- LONG: -----
AND ALT: ----- >>

Lai veiktu GPS koordināšu ierakstu ir nepieciešams savienojums vismaz ar četriem satelītiem.

Otrā līnija uz displeja ir pārbrīdāma.

Gaidot GPS savienojumu metināmais aparāts ir darbināms un ir iespējams veikt metināšanu.

Līdz ko ar skaneri nolasa svītrkodu GPS dati no displeja pazūd.

GPS dati saglabājas un tos iespējams izprintēt pēc darba ar visām metodēm ("automatic", "insert parameters" un "insert code").

Ja metināšanas laikā GPS savienojums nestrādā un uz displeja neparādās GPS koordinātes, tad tās nebūs redzamas arī izdrukās.

Kļūdu paziņojumi

Lejpus redzami iespējamie kļūdu paziņojumi, kas var parādīties uz EURO SP1 metināmā aparāta displeja un aprakstītas nepieciešamās darbības to novēršanai. Kļūdas var atcelt nospiežot pogu **RESET**.

ERROR 1:
WRONG BAR CODE

Nepareizi nolasīts svītrkods, tas nav pareizs vai ir kļūdainš

Atkārtojiet svītrkoda lasīšanu; pārbaudiet svītrkoda stāvokli; pārbaudiet skanera darbību.

ERROR 2:
AMBIENT TEMP
OUTSIDE LIMITS

Apkārtējās vides temperatūra pārsniedz limitus

Pārbaudiet apkārtējās vides temperatūru, tai jābūt robežās no -10°C līdz $+45^{\circ}\text{C}$. Var būt bojāta temperatūras zonde vai kontroles mehānisms.

ERROR 3: OHMIC
VALUE OUTSIDE
LIMITS

Omiskā vērtība pārsniedz limitus

Veidgabala pretestības omiskā vērtība pārsniedz limitus kādi norādīti veidgabala svītrkodā; veidgabals nav kārtīgi pievienots aparātam; kļūda lasīšanas sistēmā.

ERROR 4: OVERLOAD
OR SHORT CIRCUIT

Īssavienojums - pārslodze

Īssavienojums savienojuma kabelī. Bojāta veidgabala pretestība.

Pārbaudiet savienojumu vai nomainiet veidgabalu.

ERROR 5:
OPEN CIRCUIT

Nenoslēgta ķēde

Bojāta veidgabala pretestība. Atvienots kabelis vai ne kontakts veidgabala savienojuma vietā.

Pārbaudiet savienojumus & nomainiet veidgabalu.

ERROR 6:
VARIATIONS ON
INPUT VOLTAGE

Mainīga strāvas padeve

Strāvas padeve nedrīkst būt mainīga. Pārbaudiet strāvas padevi no elektrotīkla vai ģeneratora. Iespējams defekts aparāta iekšējā sistēmā.

ERROR 11:
BACK=RESET
OK=VALID

Pilna atmiņa

Aparāts savā atmiņā var saglabāt 1600 metinājumus. Pārsūtiet aparāta atmiņā saglabāto informāciju uz datoru izmantojot USB (apraksts 24-25 lappusē) vai printera izeju (25 lappuse). Ja tas nav iespējams spiediet pogu **RESET** un varēsiet turpināt darbu. Šajā gadījumā atmiņa tiks pārrakstīta.

ERROR 12: MAX.
TEMP INSIDE

Pārāk augsta iekšējās sistēmas temperatūra

Iekšējais sensors konstatē aparātā pārāk augstu temperatūru, to var izraisīt intensīva liela diametra uznavu metināšana vai augsta ārējās vides temperatūra.

Jānogaida dažas minūtes.

ERROR 13: POWER
SUPPLY
INTERRUPTED

Strāvas padeves pārtraukumi metināšanas laikā

Metināšanas laikā strāvas padeves stiprums ir bijis mainīgs. Pārbaudiet strāvas avotu. Lielu diametru veidgabalu metināšanai jaudai jābūt vismaz 5,5 kVA. Lai noņemtu kļūdu spiediet pogu **RESET**.

ERROR 14: PRINTER
EMPTY MEMORY

Tukša atmiņa

Atmiņā nav informācijas par metināšanas cikliem.

ERROR 22:
EMERGENCY STOP
DURING CYCLE

Apturēta metināšana cikla laikā

Manuāli to var izdarīt spiežot pogu **RESET**.

ERROR 23: POWER
OUT OF LIMITS

Strāvas avota voltāža ir ārpus robežām

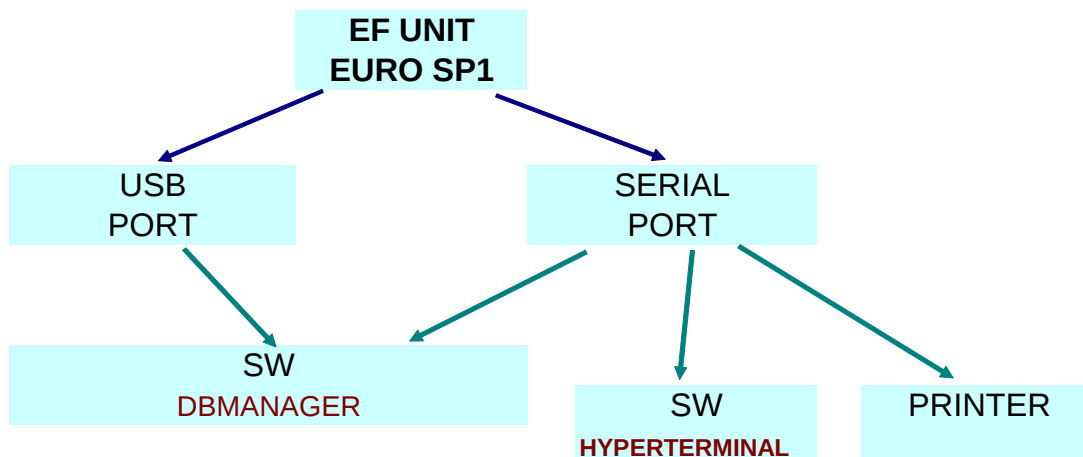
Pārbaudiet ienākošās strāvas voltāžu. Tai jābūt robežās no 195 V - 265 V.

Apzīmējumi

I	MUFE
†	SPIGOT/TAPPING SEDLI
T	90° TREJGABALS
C	45°UN 90° LĪKUMS
Y	REDUKCIJA

Metinājumu datu pārvešana

Datu pārvešana no aparāta EURO SP1, kas ir aprīkots ar USB portu un printera izeju.



Datu pārvešana lietojot programmu DBManager 2010

Elektrometināmais aparāts EURO SP1 ir aprīkots ar USB izeju. Komplektā nāk arī USB atmiņas karte.

Programmatūra **DBManager 2010** ir atrodama USB atmiņas kartē. Šī programma ļauj pārnest datus no USB atmiņas kartes uz datoru, veikt drukāšanas operācijas un saglabāt pārnestos datus datorā.

Aparatūras prasības lietojot USB savienojumu

- Ports USB (rel. 1.1 /2.0)
- Dators, kurš atbalsta Windows 2000 Sp4 vai Windows XP

Aparatūras prasības lietojot sērijveida portu

- Sērijveida izejas tips RS-232 DB9
- Nepieciešams savienojuma kabelis atbilstoši specifikācijai
- Dators, kurš atbalsta Windows 2000 Sp4 vai Windows XP

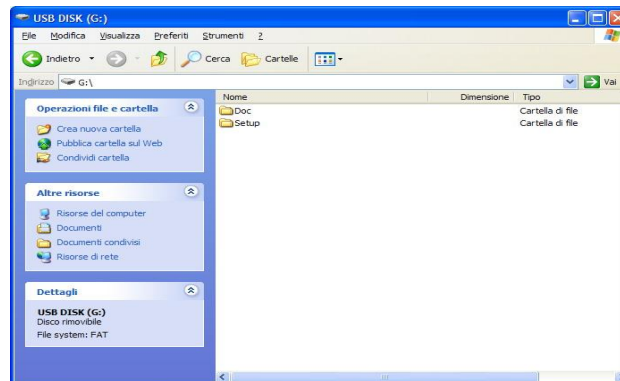
Programmas prasības

- Operētājsistēma: Microsoft Windows 2000 Sp4, Windows XP Professional Sp2
- Microsoft .NET Framework 2.0 (suggested Sp1) ^{*1}
- Microsoft Installer rel. 3.1 ^{*1}
- Microsoft MDAC 2.8^{*1}
- Lai uzstādītu Net 2.0 Sp1 uz Windows 2000 Sp4 ir nepieciešams instalēt papildinājumu Microsoft KB835732^{*1}

^{*1} šo programmatūru var lejupielādēt Microsoft programmu atbalsta lapā, jūsu ērtībai tā atrodama arī USB kopā ar DBManager 2010 EUROSTANDARD programmatūru (tikai un vienīgi itāļu un angļu valodās).

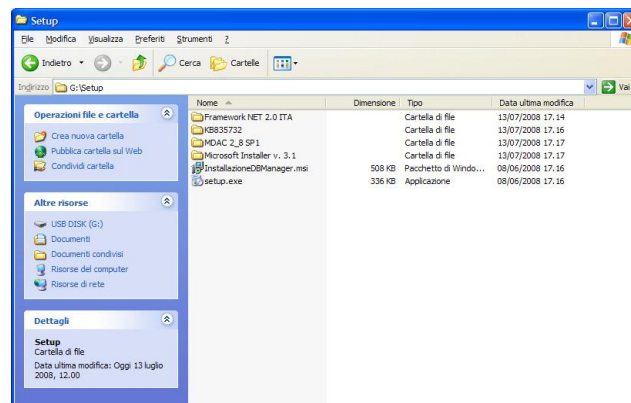
Programmas DBManager 2010 uzstādīšana

Programmas uzstādīšanu veic ar 'Setup.exe'. Šī programma ir atrodama USB atmiņas kartē, kas nāk komplektā ar metināmo aparātu EURO SP1. USB karte jāievieto datorā un jāatver ar Windows Explorer.

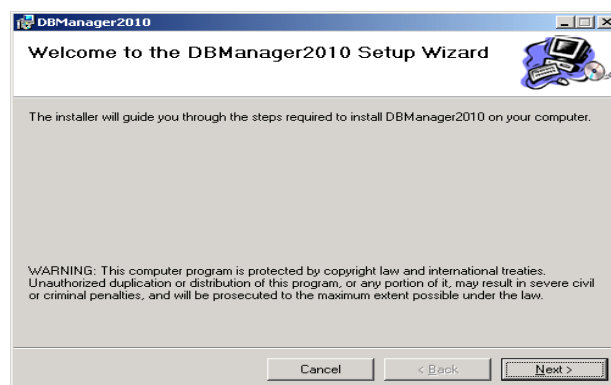


Instalācijas faili glabājas mapē "Setup". Instalēšanai ir nepieciešama specifiska programma. Šī programma ir itāļu un angļu valodās sadaļā "Setup". Instalācija notiek par soļiem.

Palaiž "Setup".

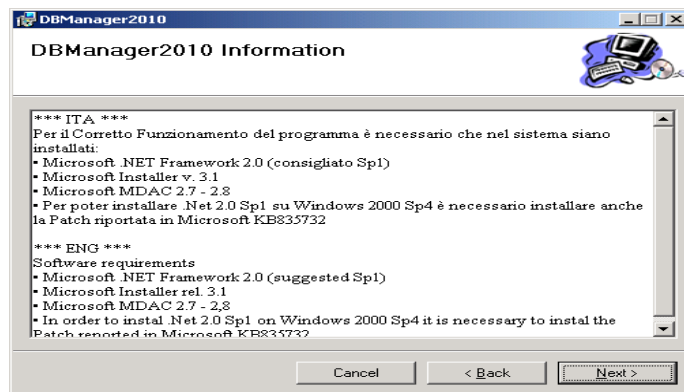


Instalācijas laikā parādīsies sekojoši logi:

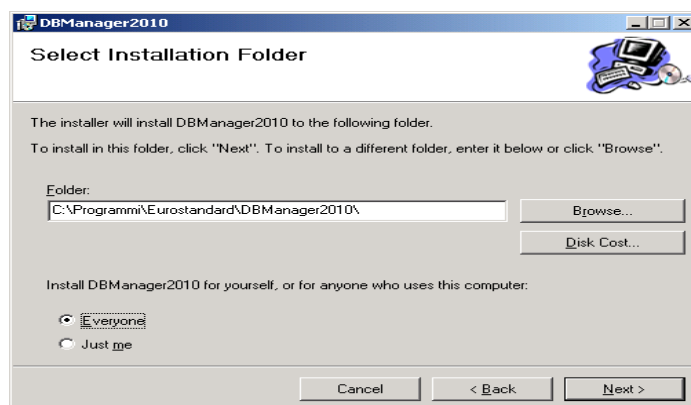


Lai programma pareizi strādātu jāpārbauda vai datorā ir uzinstalētas sekojošas programmas:

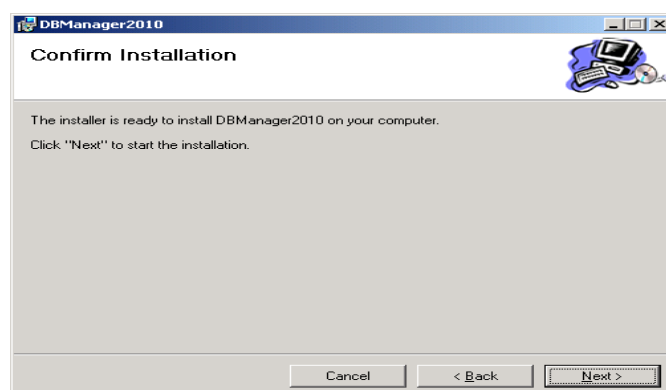
- Microsoft .NET Framework 2.0 (suggested Sp1)
- Microsoft Installer rel. 3.1
- Microsoft MDAC 2.7 - 2,8
- Lai uzstādītu Net 2.0 Sp1 uz Windows 2000 Sp4 ir nepieciešams instalēt papildinājumu Microsoft KB835732



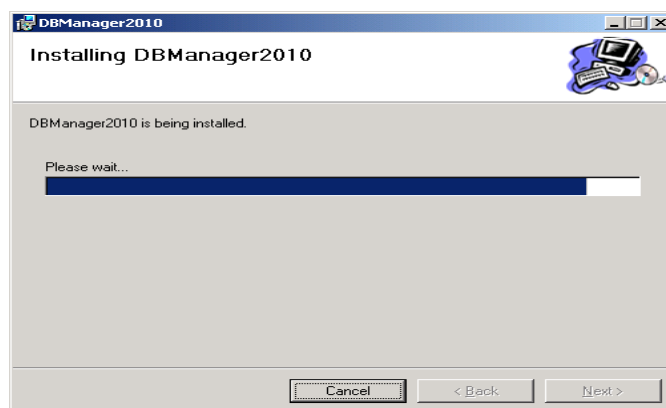
Pēc tam izvēlieties vietu, kur datorā instalēt programmu un tad izvēlieties "Everyone".



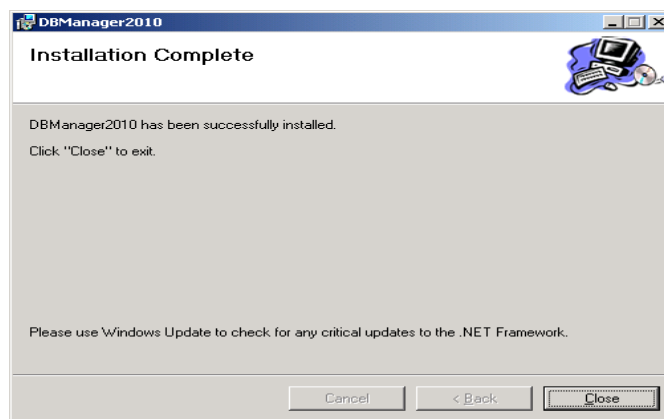
Apstipriniet instalēšanas sākšanu spiežot pogu Next. Jebkurā logā instalēšanu ir iespējams pārtraukt.



Instalēšana var ilgt dažas minūtes, process ir redzams uz ekrāna.



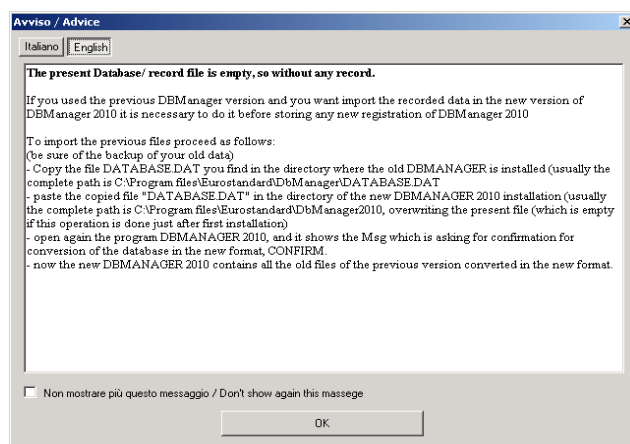
Kad parādās sekojoša ziņa – instalēšana ir pabeigta:



Programma ir pareizi uzinstalējusies un gatava lietošanai.

Darbu ar DBManager 2010 sāk spiežot ikonu uz datora darbvirsmas.

Atverot programmu parādās sekojošs ziņojums – uzmanīgi izlasiet.

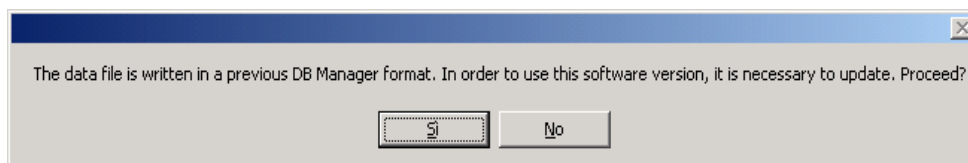


Datubāze sākotnēji ir tukša, bez neviena ieraksta.

Ja jūs lietojat DBManager iepriekšējo versiju un gribat importēt datus uz jaunāko versiju DBManager 2010, tā iepriekš ir jāuzinstalē.

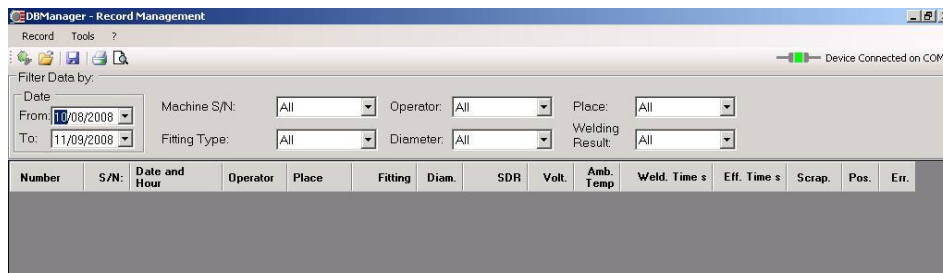
Iepriekšējos datus importēt sekojoši:

- Pārliecinieties, kad vecie dati ir nokopēti
- Kopējiet datu failu DATABASE.DAT. To jūs atradīsiet mapē, kur uzinstalēts vecais DBMANAGER, parasti ejot pēc sekojoša ceļa:
C:\Program files\Eurostandard\DbManager\DATABASE.DAT
- Iekopējiet failu "DATABASE.DAT" jaunajā DBMANAGER 2010 instalācijā:
C:\Program files\Eurostandard\DbManager2010, pārrakstiet tur jau esošo failu. Tikko uzinstalētai programmai šis fails ir tukšs.
- Vēlreiz atveriet programmu DBMANAGER 2010. Parādīsies ziņojums ar jautājumu – vai piekrītat konvertēt datus jaunajā formātā, apstipriniet.



Tagad jaunais DBMANAGER 2010 satur arī vecos datus, kas ir pārveidoti jaunajā formātā.

Ja datu pārvešana ir notikusi pareizi DBManager 2010 programma parādīs sekojošu logu:



Lai izmainītu programmas valodu spiediet TOOLS un pēc tam OPTIONS un izvēlieties piedāvātās valodas: itāļu vai angļu.

Programmas DBManager 2010 lietošana

Programma ir datubāze, kas atļauj manipulēt ar uzglabātajiem datiem, kurus satur Series EURO metināmie aparāti un kuri ir pārnesti uz datoru ar USB atmiņas karti vai caur sērijveida izeju.

Pārnestie dati nav izmaināmi un ir sakārtoti augošā secībā vadoties pēc metināšanas datuma.

Loga augšējā daļā ir rīkjosla, kur izvēlas atmiņas datus un printēšanas iespējas.

Metināšanas datu paraugs.

Pēc programmas iestatījumiem metināšanas datus var attēlot dažādos veidos.

DBManager 2010 ar USB izeju lietošana

1) Datu pārņemšana no elektrometināmā aparāta uz USB atmiņas karti

Izslēgtam aparātam iespraudiet USB atmiņas karti USB izejā, kas atrodas uz aparāta vadības paneļa. Vai tas ir izdarīts aparāts pārbauda **TEST RAM** laikā.

Iespējamās problēmas parāda šādi ziņojumi:

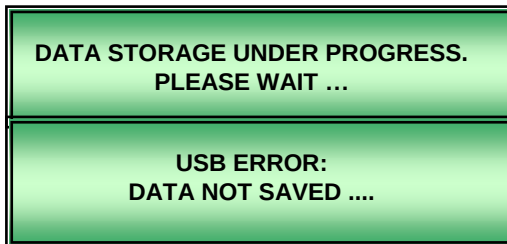


Problēma saistīta EM aparātu, sazinieties ar EUROSTANDARD tehniskās palīdzības centru



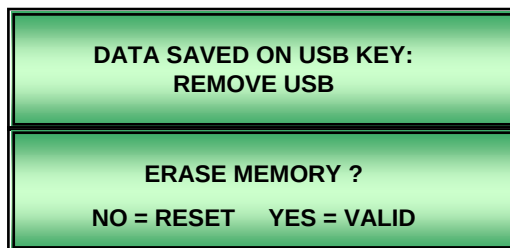
USB nav kārtīgi ievietots

USB atmiņa ir ievietota un ir sākusies datu pārņemšana. Uz elektrometināmā aparāta displeja parādīsies:



Ja atmiņa ir nepietiekama parādīsies ziņojums:

Datu pārņemšanas beigās parādīsies ziņojums:



Visi dati ir pārnesti no metināmā aparāta uz USB atmiņas karti. Datus no aparāta var dzēst. Tagad parādīsies ziņojums:

Aparāta atmiņā esošie dati dzēsīsies ja nospiedīsiet pogu **VALID**, nospiežot pogu **RESET** saglabātie dati paliks aparāta atmiņā.

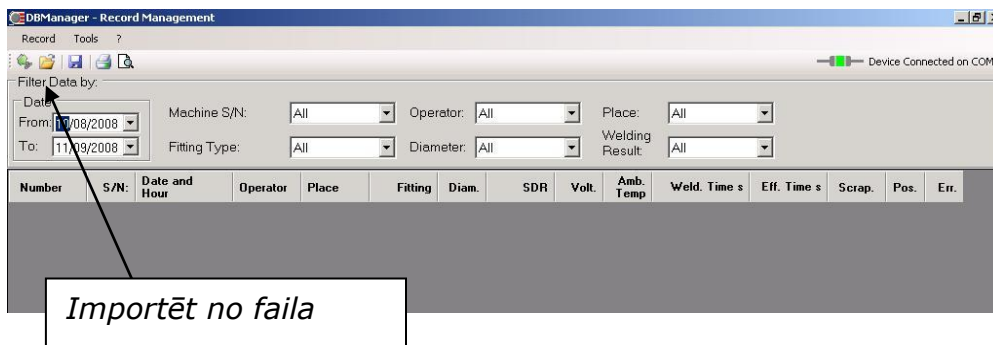
2) Datu pārņemšana no USB atmiņas uz datoru

Atveriet programmu **DBManager 2010** un ievietojiet USB atmiņu datoram pieejamajā USB ieejā.

Spiediet ikonu **“Import from file”** un atveriet logu ar **“open”**.

Izvēlieties datu krātuvi un failu ko gribat importēt. Šo failu nosaukumi beidzās ar **“.dat”**.

Piemērs: S1080707.dat = EM aparāta tips-gads-mēnesis-diena.



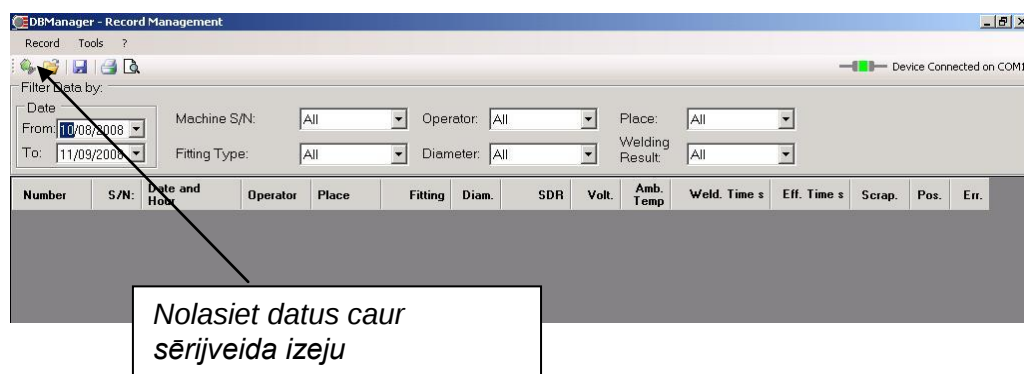
Līdzko atvērsiet failu parādīsies ziņojums “DATA READING CORRECTLY DONE” un pēc apstiprinājuma dati saglabāsies DBManager 2010 datubāzē secīgi pēc metinājuma datuma.

DBManager 2010 ar sērijveida izeju lietošana

1) Datu pārņemšana no EM aparāta caur sērijveida savienojumu

Savienojiet ar kabeli datoru un EM aparātu.

Palaidiet **DBManager 2010** programmu un pārbaudiet vai ekrāna labajā augšējā stūrī deg zaļā gaisma un dators ir savienojies ar EM aparātu. Pēc tam sāciet datu pārņemšanu spiežot zaļo ikonu “**Read data from serial**”.



Dati saglabājas DBManager 2010 datubāzē secīgi pēc metinājuma datuma. Datu pārņemšanas beigās parādīsies ziņojums ar piedāvājumu izdzēst EM aparāta atmiņu.

Datu drukāšana un eksportēšana

Lietojot filtrus izvēlieties datus ko vēlaties izdrukāt. Pārbaudiet ar “quick view” un sāciet printēt.

Datu drukāšanas iespējas

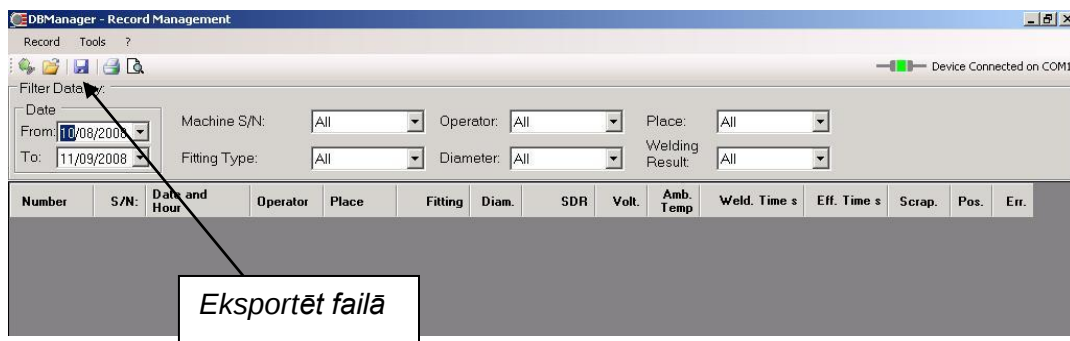
Programma piedāvā iespēju personalizēt izdrukas ievietojot kompānijas logo lapas augšējā labajā stūrī un/vai piezīmes lapas augšdaļā un apakšdaļā.

- Lai saktu drukāšanu jāiet: “Tools” – “Options” – “Print”.
- Logo ievieto laukā: “Custom logo path” lietojot komandu “Browse”.
- Piezīmes ievieto laukā: “Heading – bottom page personalize”.

Datu eksportēšana uz citām programmām

Dati, kas saglabāti DBManager 2010 datubāzē ir lasāmi un maināmi citā formātā lai tos varētu izmantot arī ar citām programmām (Excel, Word, u.c.).

Lietojot ikonu “**Export to file**” (faila nosaukums beidzās ar “.csv”) izveido jauna faila nosaukumu un izvēlas tā saglabāšanas vietu.



Datu pārņemšana neizmantojot DBManager 2010

Aparatūras prasības izmantojot sērijveida izeju

- Sērijveida ieeja, tips RS-232 DB9
- Specifikācijai atbilstošs savienojuma kabelis

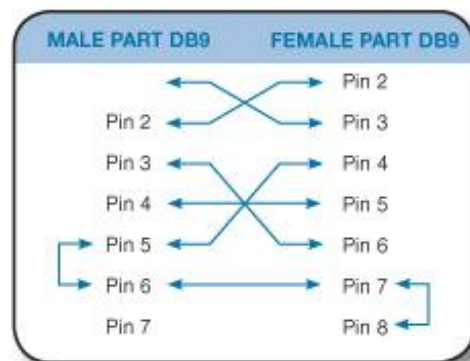
Programmatūras prasības

- Operētājsistēma: Microsoft Windows 95/98, Microsoft Windows 2000 Sp4, Windows XP Professional Sp2,
- Programma datu pārņemšanai caur sērijveida izeju (ex. HyperTerminal)

Savienojuma kabeļa specifikācija

Lai veiktu datu pārņemšanu lieto kabeli RS-232 DB9 (ar GND e RX-TX krustotiem signāliem, savienojumu shēma redzama zemāk). Kabelim jābūt savienotam starp sērijveida izeju "H" uz EM aparāta vadības paneļa un datora sērijveida ieeju DB9; ja datoram tāda nav lietojiet pāreju (i.e. RS232-USB).

Piezīme: kabeli var piegādāt Eurostandard S.p.A.; vai arī iegādāties to specializēta datorveikalā.

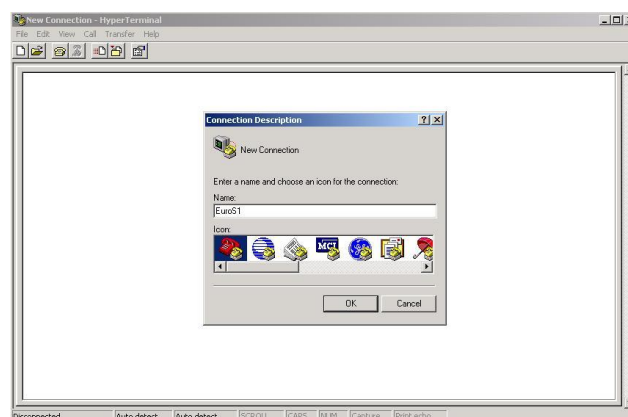


Nepieciešamā programmatūra datu pārņemšanai

Datus pārņemot ir iespējams izmantot "terminal emulator". Ar Windows 98/2000/XP operētājsistēmu ir pieejams HyperTerminal, parasti tas atrodas "C:\Programs\WindowsNT\Hypertrm.exe".

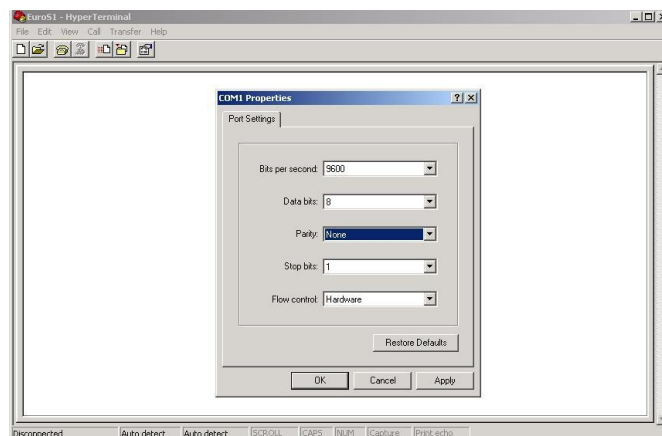
Darbu secība

1. Pievienojiet kabeli uz EM aparāta vadības paneļa esošajai sērijveida izejai "H".
2. Otru vada galu pievienojiet datoram.



3. Ieslēdziet datoru un palaidiet HyperTerminal programmu (spiediet uz "Start", izvēlieties "Run", un ievietojiet "Hypertrm.exe"; apstipriniet ar Enter).
4. Ailē "Name", precizējiet vārdu ar ko savienoties (piem.: "EuroS1").

5. Ailē "Icon", izvēlieties ikonu ar ko vēlaties identificēt savienojumu.
6. Apstipriniet izvēli ar "OK".
7. Ailē "Connect", izvēlieties datora izeju, kurai pievienots vads (piem.: "directly to COM1").
8. Apstipriniet izvēli spiežot "OK".
9. Ailē "Bit rate", izvēlieties "9600".
10. Ailē "Data Bit", izvēlieties "8".
11. Ailē "Parity", izvēlieties "No parity".
12. Ailē "Bit stop", izvēlieties "1".
13. Ailē "Flow Controls ", izvēlieties "Hardware".
14. Izvēli apstipriniet spiežot "OK".



15. Lai saglabātu teksta failu no "Transfer" iespējams izvēlēties "Acquiring text ..."
16. Fails parasti saglabājas ar beigām ".txt", attēlojams ar Windows programmām "Notepad, Wordpad, Microsoft Word, u.c. ..."
17. Apstipriniet spiežot "Start".
18. Ieslēdziet EM aparātu.
19. Kad uz EM aparāta displeja parādās ziņojums "HISTORICAL PRINTING?", apstipriniet spiežot pogu **VALID**. Uz displeja parādīsies visi metinājumu cikli, kas saglabājušies tā atmiņā.
20. Kad uz EM aparāta displeja parādīsies ziņojums "ERASE MEMORY?" (izdzēst atmiņu?), ja to vēlaties darīt, spiediet pogu **VALID** ja nē spiediet pogu **RESET**.
21. Datorā no izvēlnes "Transfer" izvēlieties "Acquiring text .." un tad spiediet "Finish".
22. No HyperTerminal Menu "Call", izvēlieties "Disconnect".

Piezīme: Tagad var atvērt saglabāto failu, izprintēt to vai izveidot datubāzi, organizēt datus lietojot Excel darblapas.

23. No HyperTerminal Menu "File", izvēlieties "Exit".
24. Atvienojiet kabeli no datora un EM aparāta.

Metināšanas datu izdrukāšana nelietojot DBManager 2010 programmu

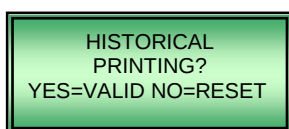
EM aparāts "EURO SP1" ir aprīkots ar printera izeju RS-232 DB9 (skat. kontroles panelī "H") caur kuru datus var izprintēt vai pārnest uz datoru:

- **Vienkāršoti** tikai pēdējo metināšanas ciklu;
- **Visu vēsturi**, kas saglabāta aparāta atmiņā.

Vienkāršoti

Ja printeris ir pievienots metināmajam aparātam pirms sākts metināt, vienkāršoto izdruku tas izprintēs tūlīt pēc katra cikla beigām.

Visa vēsture

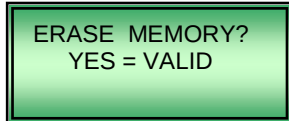


Lai iegūtu izdruku par visu vēsturi, kas saglabāta atmiņā, pievienojiet printeri un ieslēdziet aparātu. Kad parādīsies paziņojums apstipriniet ar pogu **VALID**.

Spiediet **RESET** lai turpinātu darbu un uzsāktu metināšanu.



Šis ziņojums parādīsies drukāšanas laikā.



Visu vēsturi var izdzēst tikai pēc drukāšanas spiežot pogu **VALID**.

Printēšanas parametri ir :

Biti sekundē:	9600
Datu biti:	8
Paritāte:	nav
Stopbits:	1

Vienkāršota atskaite

Vienkāršotā atskaitē ir redzami sekojoši dati:

EM aparāts	EURO SP1
Sērijas numurs	xxxxxxx
Metinājuma numurs	xxx
Metināšanas datums/laiks	dd/mm/gg st:min
Apkārtējās vides temperatūra	(+/-)xx °C
Operatora kods	xxxxxxx
Vietas kods	xxxxxxx
Metode	S → Standarta Izvēle
Veidgabala tips	Mufe, sedli, u.c.
Diametrs	ddd (x ddd)
Metināšanas voltāža	xx V
Nominālais laiks	xxxx s
Precīzs laiks	xxxx s
Lietderīgais darbības ilgums	xxxx s
Noskrāpēts/notīrīts	Y → YES
Iztaisnots	Y → YES
Kļūdas (Error)	xx vai OK

Vēstures pārskats

Šis pārskats ir tāds pats kā vienkāršotais tikai ar dažiem papildinājumiem atskaites sākumā.

Vēstures pārskata galvgalis:

Senāka izdruka par datumu	dd/mm/gg
Laiks	st:min
Aparāts	EURO SP1
Sērijas numurs	xxxxxxx

Vēstures pārskata izdrukas formāts

[Weld. N.] | [Date] | [Hour] | [Amb. T.] | [Oper.] [Place] [Mode] [Fitt. Type] [Diam1 (x Diam2)]

[Weld. Volt.] [Nominal t.] [Correct t.] [Effective t.]

[Scraping] [Positioning] [ERR.]



EURO SP1

EURO SP1

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ Eurostandard S.p.A. Zona Industriale Lago 38038 Tesero (TN) Italia DICHIARA che la saldatrice polivalente per elettrofusione modello EURO SP1 è costruita in conformità a: • CE: direttiva 98/37/CE • UNI: norma UNI 10566 • ISO: norma ISO 12176-2 La presente dichiarazione non è valida nel caso vengano apportate modifiche all'apparecchiatura senza autorizzazione di Eurostandard.	ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA Eurostandard S.p.A. Zona Industriale Lago 38038 Tesero (TN) Itālija APLIECINA kad elektrometināmais aparāts modelis EURO SP1 ir ražots saskaņā ar: • CE: direktīvu 98/37/CE • UNI: standartu UNI 10566 • ISO: standartu ISO 12176-2 Šī deklarācija nav spēkā ja izmainīts aprīkojums bez Eurostandard piekrišanas.
CERTIFICATO DI GARANZIA <i>La presente garanzia è valida per un periodo di 24 mesi dalla data di vendita al cliente finale e copre gli interventi dovuti a vizi e difetti di fabbricazione.</i> <i>Non rientrano nella garanzia le rotture dovute a cadute, rotture causate da corpi contundenti, danni dovuti al trasporto o quant'altro non attribuibile a riconosciuti difetti costruttivi.</i> <i>La garanzia non è applicata nel caso di utilizzo improprio o manomissioni dell'apparecchiatura.</i> <i>Le spese di trasporto sono a carico del cliente.</i> In caso di richiesta di intervento in garanzia, il presente certificato deve essere spedito unitamente alla macchina o inviato a mezzo fax a Eurostandard S.p.A., compilato in ogni sua parte e accompagnato da una copia del documento comprovante la vendita al cliente finale (Documento di Trasporto, Fattura, Scontrino fiscale). Prima di inviare la macchina contattare: Servizio Assistenza Clienti Eurostandard Tel. ++39.0462.811211 Fax ++39.0462.811200 E-mail: servizioclienti@eurostandard.it	GARANTIJAS SERTIFIKĀTS <i>Šis garantijas sertifikāts ir derīgs tikai 24 mēnešu periodam kopš pārdošanas datuma un attiecināms uz ražošanas defektiem.</i> <i>Garantija neattiecas uz kritienu un pārvadāšanas laikā radītiem bojājumiem, kā arī bojājumiem kas skaidri nenorāda uz ražošanas defektiem.</i> <i>Garantiju nepiemēro arī ja aparāts bojāts nepareizi lietojot vai veikta iejaukšanās aparāta iekšējā sistēmā.</i> <i>Transporta izmaksas sedz pircējs.</i> Sūtot aparātu uz Eurostandard S.p.A. lai veiktu garantijas remontu jāpievieno šis sertifikāts vai arī tas jānosūta par faksu. Tam arī jābūt aprīkotam ar visu standarta papild aprīkojumu un līdzī jābūt pirkšanas dokumentiem (Transporta rēķins, pavadzīme). Pirms nosūtīšanas lūdzu paziņot: Eurostandard Klientu Apkalpošanas Centram Tel. ++39.0462.811211 Fax ++39.0462.811200 E-mail: servizioclienti@eurostandard.it
MODELLO / MODELIS: EURO SP1..... MATRICOLA / SĒRIJAS NUMURS:..... DISTRIBUTORE / IZPLĀTĪTĀJS:..... CLIENTE UTILIZZATORE / GALA PATĒRĒTĀJS: DATA D'ACQUISTO / PIRKŠANAS DATUMS:	