

Brugervejledning

Komplet svejseproces med SP110-B



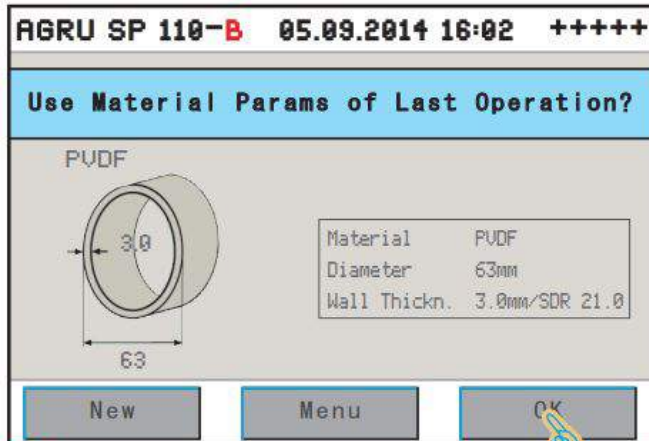
GPA

Brugervejledning af en komplet svejseproces, med et PVDF T-stykke som eksempel.

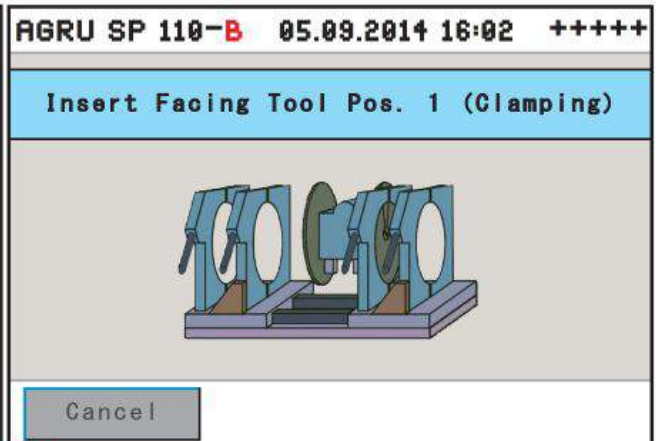
Alle nedenfor anførte trin er specifikke for manuel sammensvejsning af "korte" komponenter, såsom T-stykke eller vinkler.

Bemærk at ikke alle trin er påkrævet ved sammensvejsning af to lige rør.

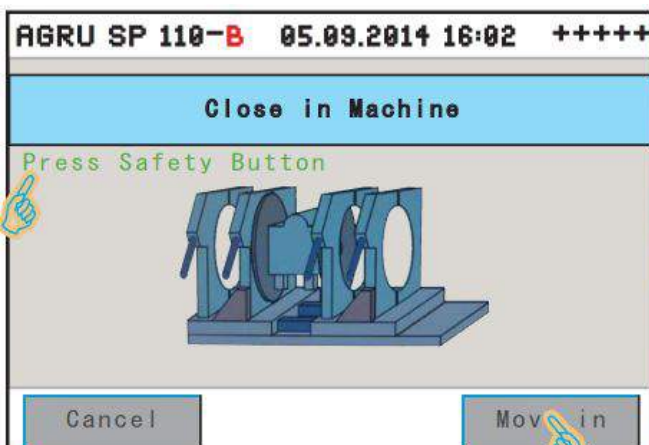
"Hånd"-ikonet indikerer, hvad der skal berøres på skærmen eller betjenes/ændres på maskinen eller komponenten.



1 1. Start Svejseprocessen (samme parametre som sidst?)



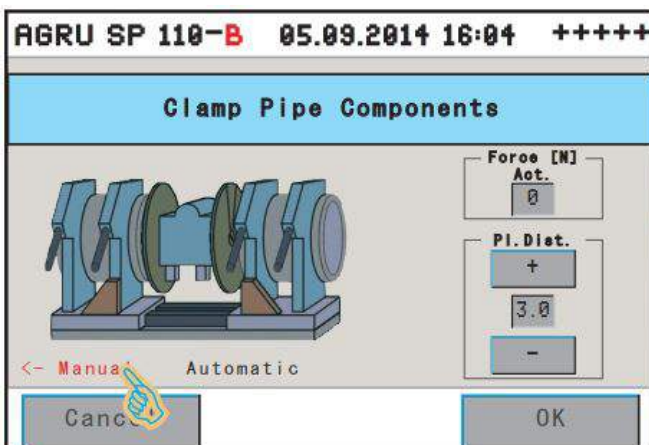
2 2. Indsæt høvlen til pos. 1 før fastspænding af komponent



3 3. Flyt den bevægelige del for placering af høvlen (facing tool).



4 4. Flyt klemmerne efter behov for manuel fastspænding.



5 5. Vælg "Manual", før du "høvler".

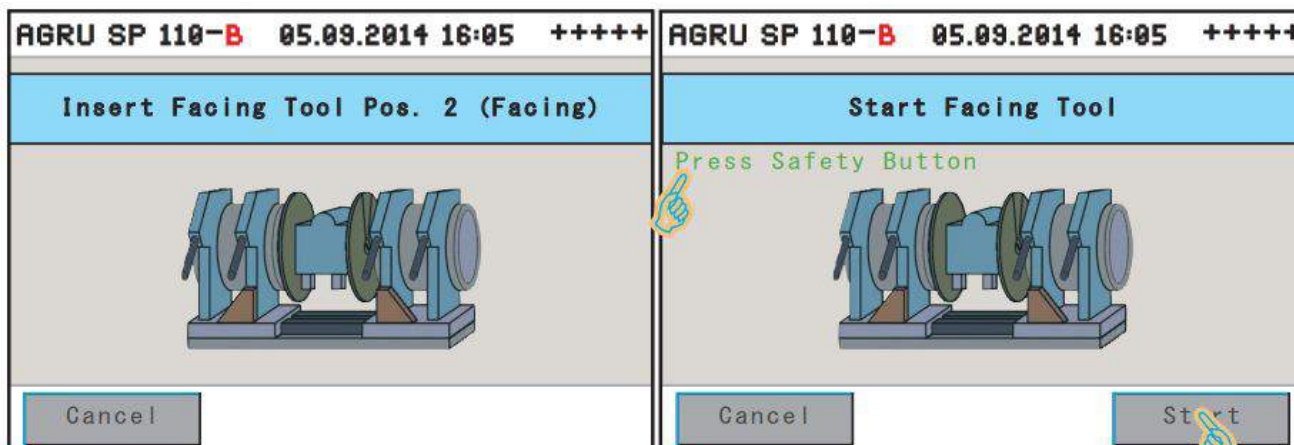


6 6. Afsprit med DREIN spritservietter og spænd den "korte" komponent op - Her: T-stykke.



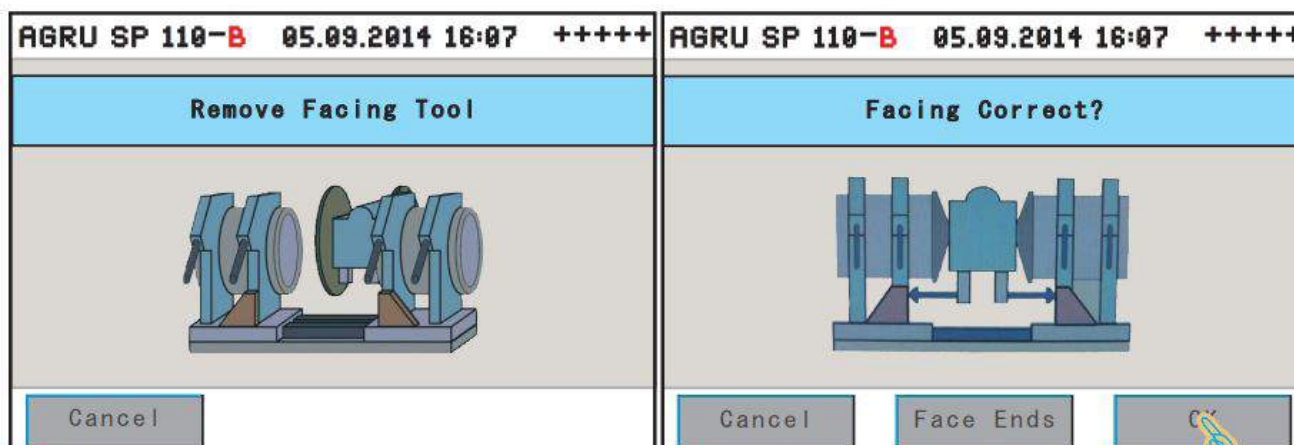
7 7. Justér den udvendige klemme, så den understøtter den "korte" komponent.

8 8. Tilspænd komponenten før du "høvler".



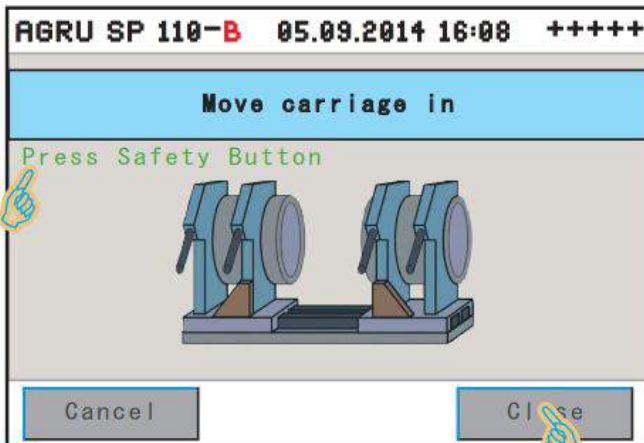
9 9. Indsæt høvlen til pos. 2 for opstart af høvleprocessen.

10 10. Start høvlingen.
Bemærk at afhøvlingen sker automatisk.
Mindste afhøvlingsmål per side er 1,5 mm

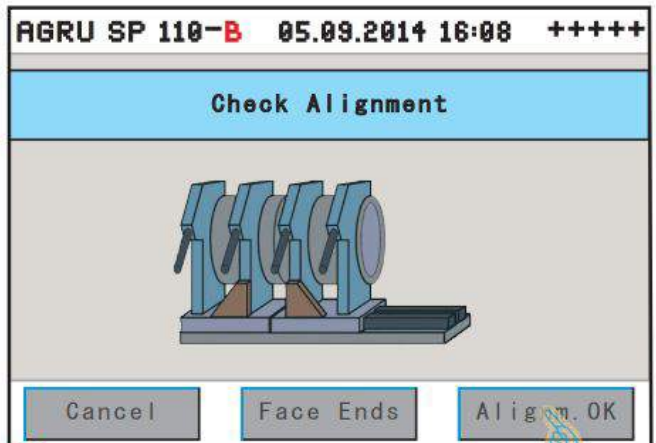


11 11. Kør høvlen tilbage efter endt afhøvling.

12 12. Evaluer det afhøvede resultat visuelt.
(Tryk på "Face Ends" og start fra punkt 2 ovenfor, hvis resultatet ikke er OK).



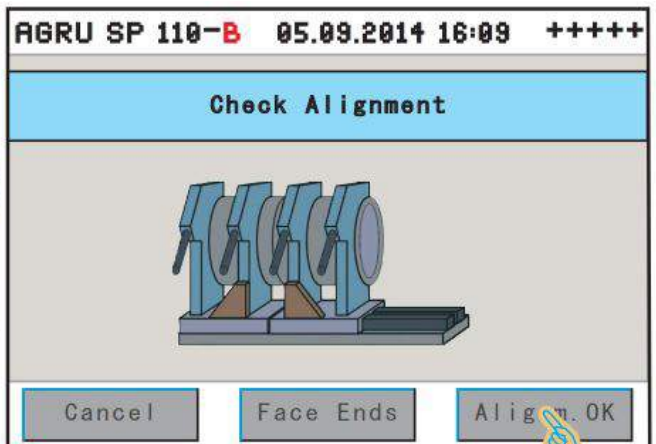
13 13. Kør den bevægelige del ind for at justere centreringsen.



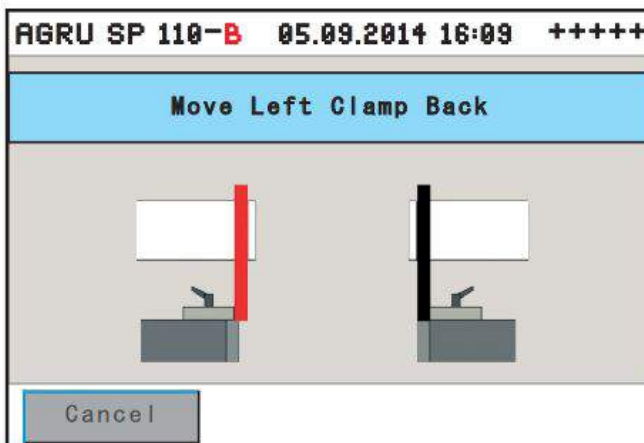
14 14. Evaluer justeringen (prøv nr. 15 nedenfor efter behov, eller tryk på "Face Ends" og start forfra ved 2, hvis justeringen ikke er OK).



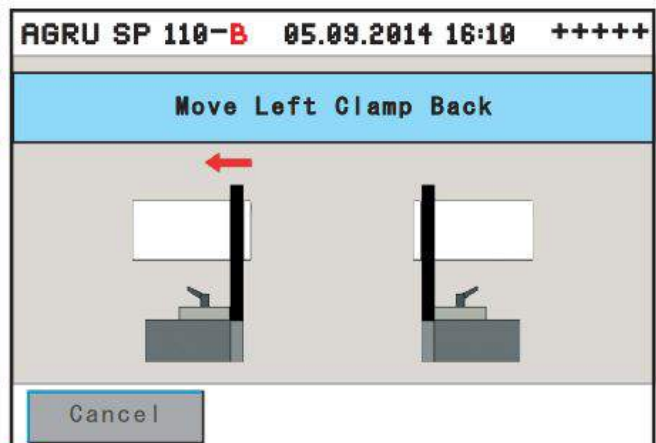
15 15. Korrigér de små justeringsforskydninger efter behov, lodret forskydning (1) og derefter vandret (2).



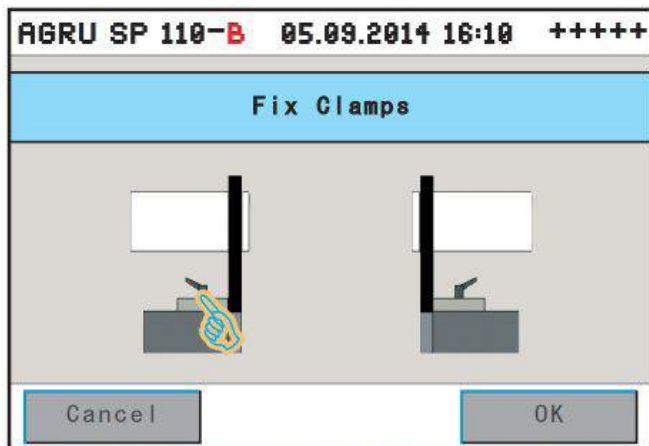
16 16. Tryk OK når justeringen er tilpasset. Hvis alt er OK og du ikke skal finjustere - Gå til punkt. 26.



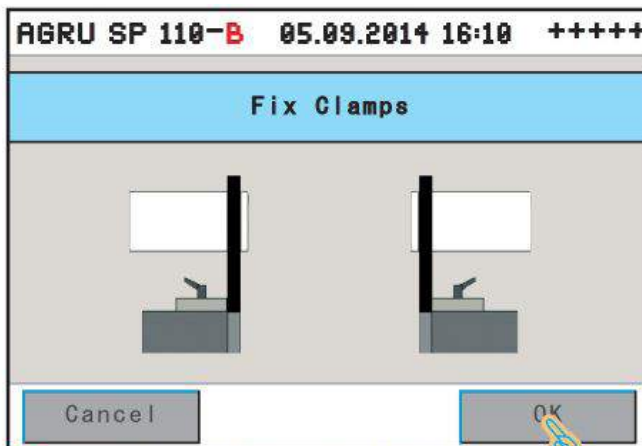
17 17. Flyt venstre klemme tilbage til sin position til svejsning.



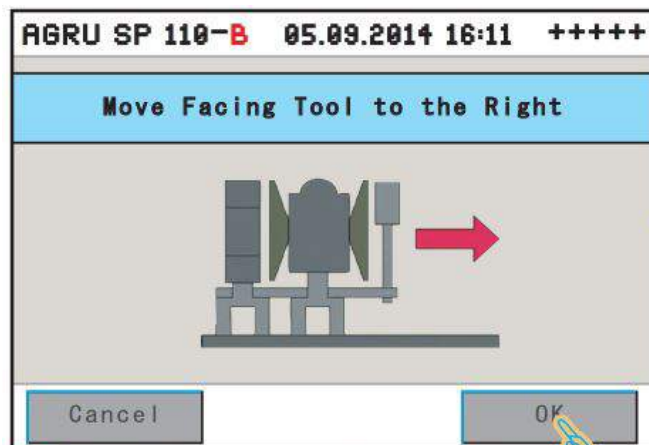
18 18. Displayet viser den omplacerede klemme, klar til svejsning.



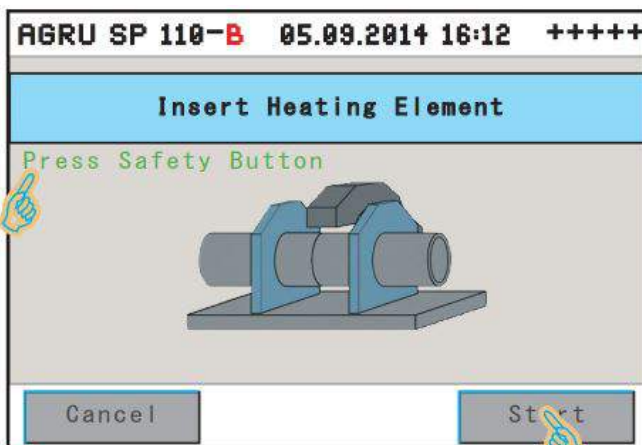
19 19. Fastgør klemmerne i positionen for svejsning (på selve maskinen, ikke ved at røre ved skærmen!).



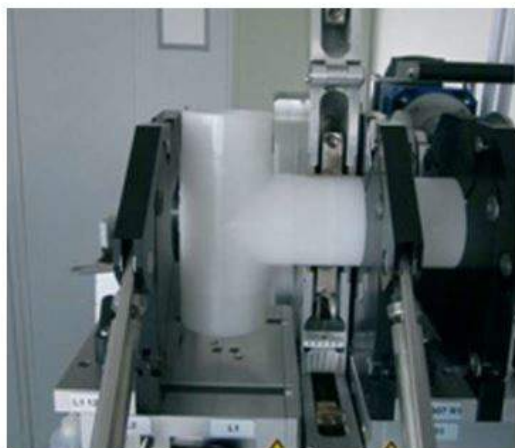
20 20. Bekræft (på skærmen!), at klemmerne nu er i svejseposition.



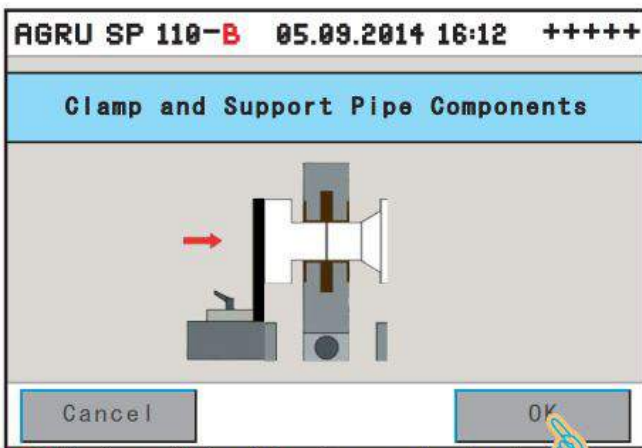
21 21. Flyt høvlen til højre side for at anvende varmelement, og bekræft på skærmen.



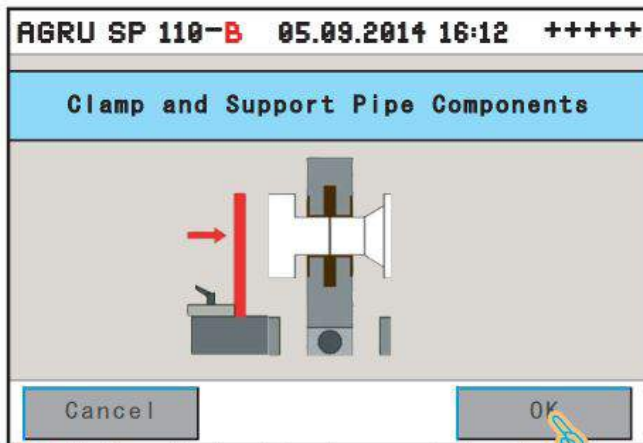
22 22. Indsæt varmelementet omkring stuk enderne, og bekræft på skærmen.



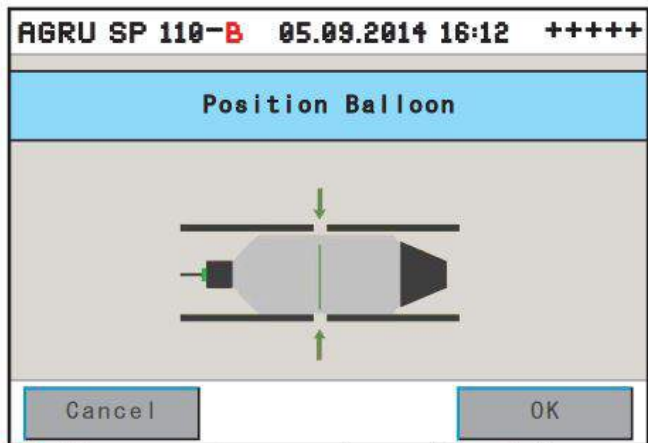
23 23. Varmelement er klar, men ikke lukket endnu.



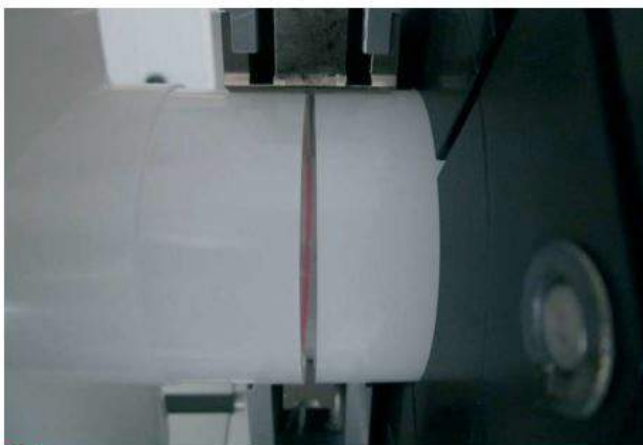
24 24. Afslut placering af klemme / komponent, og bekræft det på skærmen (vises, når finjustering kræves).



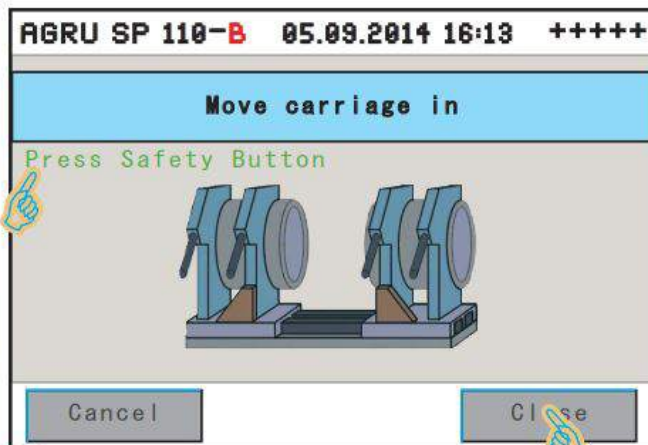
25 25. Afslut placering af klemme / komponent, og bekræft. Denne vises kun når der er behov for justering.



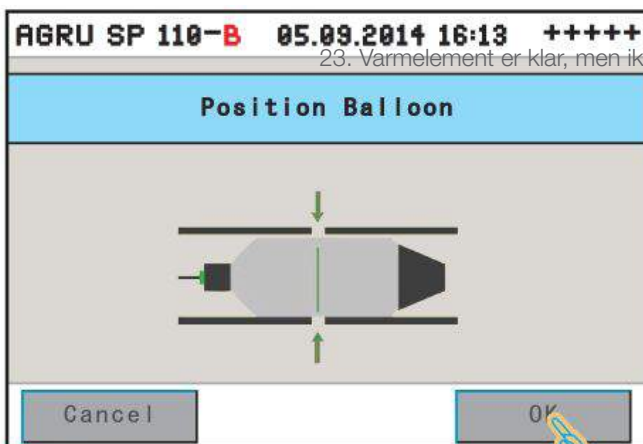
26 26. Afsprit ballon og fladerne på varmelement. Kontrollér at sprit er helt fordampet før ballonen indsættes. Før ballonen ind så centerlinjen er synlig mellem svejseenderne.



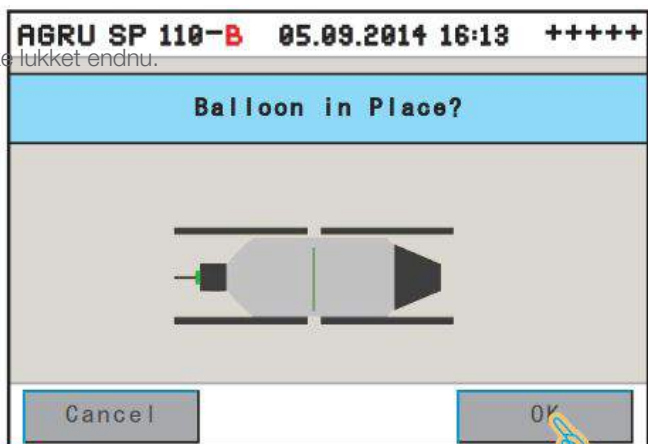
27 27. Justér ballonen præcis mellem de 2 rørender.



28 28. Tryk "Close" for at starte svejseprocessen

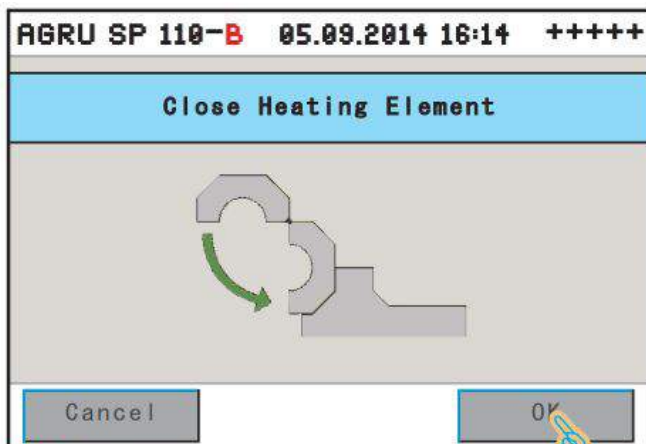


29 29. Bekræft på skærmen, at ballonen er placeret korrekt.



30 30. Bekræft den anden sikkerhedsmeddelelse, der spørger, om ballonen er korrekt placeret.

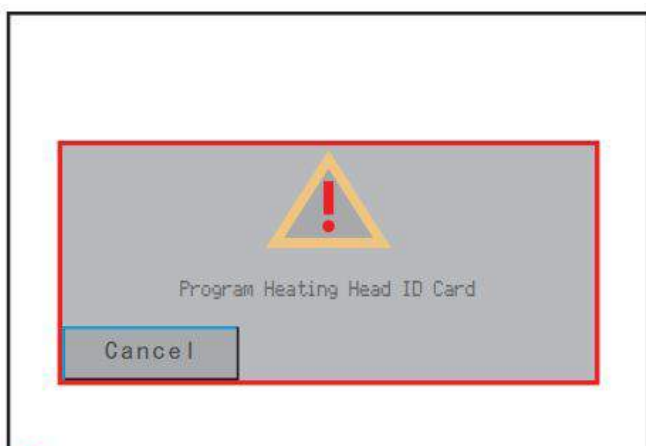
23. Varmelement er klar, men ikke lukket endnu.



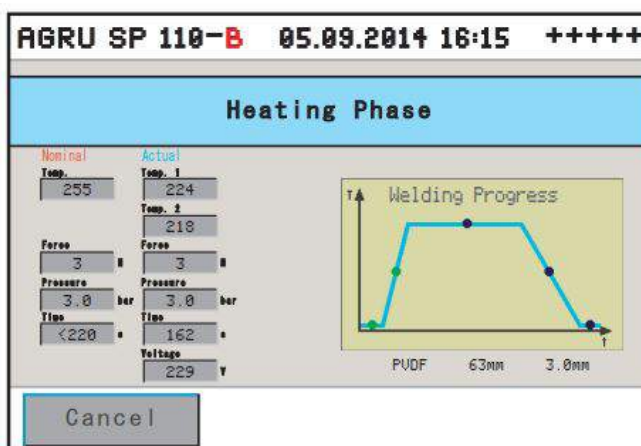
31 31. Luk varmeelementet rundt om rørenderne og bekræft det på skærmen.



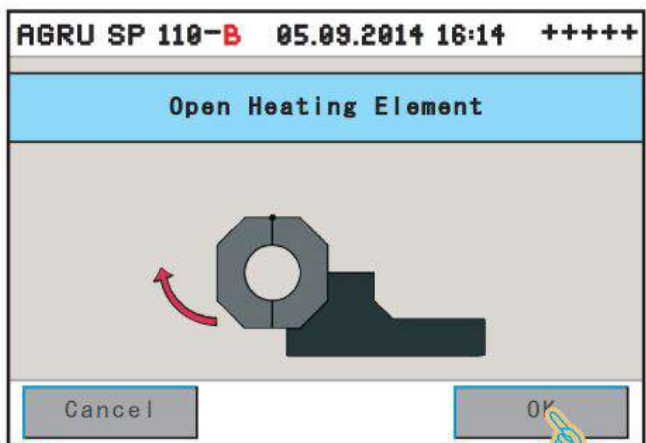
32 32. Kontroller ved maskinen, om svejseprocessen kan starte uden problemer.



33 33. Hvis ikke, vises årsagen til fejl på skærmen.



34 34. Svejseprocessen udføres automatisk iht. de definerede svejseparametre - se display.



35 35. Åben varmeelementet, og bekræft på skærmen.



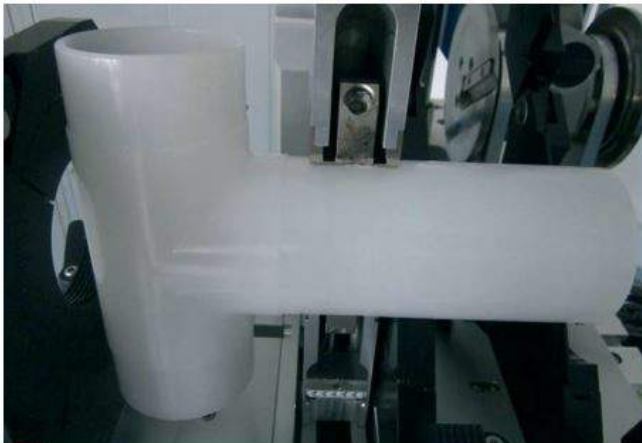
36 36. Varmeelement kan åbnes omkring den nye samling.



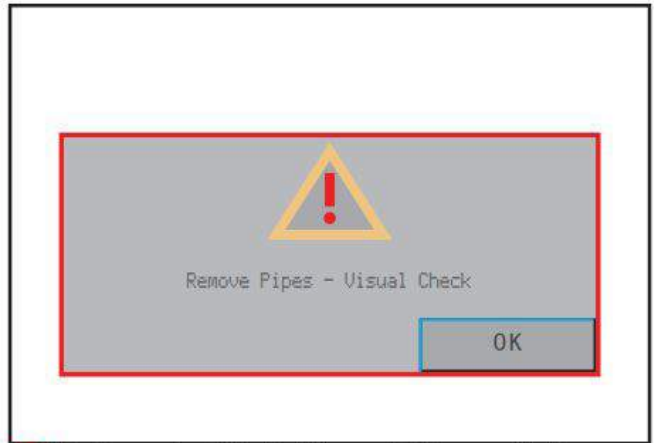
37. Specialværktøj til at fjerne ballon på indersiden af den nye svejsning.



38. Fjern ballonen med specialværktøjet.



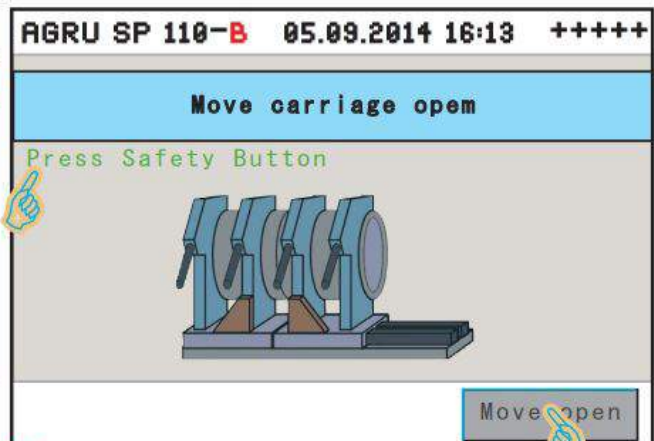
39. Ny samling, afkøles.



40. Lav et visuelt tjek af den nye samling.

AGRU SP 110-B 05.09.2014 16:22 +++++				
Welding Overview/Visual Check				
Date/Time	Nominal		Welding Times	
05.09.14/16:19	Temp.	Actual	Nominal	Actual
Material	255	Temp.	Fill Balloon	
PUDF		252	25 s	24 s
Diameter	Force	Temp.	Heating	
63mm	3 N	252	220 s	215 s
Wall Thikkn.	Force	Force	Welding	
3.0mm	3 N	3 N	435 s	435 s
SDR	Pressure	Pressure	Cooling	
21.0	3.0 bar	2.9 bar	240 s	240 s
Welder	Amb. Temp	Amb. Temp	Empty Balloon	
+++++	23	23	25 s	23 s
Welding No.	Error			
00102483-153	WELD P. OK rmc			937 s
Not OK		OK		

41. Oversigt over parametrene for samling, med mulighed for at vurdere samlingen manuelt.



42. Åben klemmerne og skub de bevægelige dele til side. Samlingen kan nu fjernes fra maskinen.

Securing your flow

GPA - En af Skandinaviens førende leverandører af rørsystemer og komponenter i plast og metal til industrien

www.gpa.dk

GPA Flowsystem A/S
Paul Bergsøes Vej 8
DK-2600 Glostrup

Mail: info@gpa.dk

Tlf. +45 4386 0300

