

ROFUSE TURBO S



DE Bedienungsanleitung
EN Instructions for use
FR Instruction d'utilisation
ES Instrucciones de uso
IT Istruzioni d'uso
NL Gebruiksaanwijzing
PT Instruções de serviço
DA Brugsanvisning
SV Bruksanvisning
NO Bruksanvisning
PL Instrukcja obsługi
CS Návod k používání

TR Kullanım kılavuzu
HU Kezelési útmutató
SL Navodilo za uporabo
SK Návod na obsluhu
HR Upute za uporabu
BG Инструкция за експлоатация
RO Manualului de utilizare
LT Naudojimo instrukcija
LV Lietošanas pamācība
EL Οδηγίες χρήσεως
RU Инструкция по использованию
UK Інструкція з експлуатації



1	Upozornění k bezpečnosti.....	142
1.1	Vymezení účelu použití.....	142
1.2	Všeobecná varovná upozornění pro elektronářadí.....	142
1.3	Bezpečnostní pokyny.....	144
2	Technické údaje	144
2.1	Tolerance měření.....	144
3	Uskladnění a přeprava	144
4	Elektrické připojení	145
5	Čtečka čárových kódů	145
6	Funkce zařízení.....	146
6.1	Zapnutí svářečky	146
6.2	Nastavení svářečky	146
6.3	Nastavení data/času	146
6.4	Nastavení kontrastu	147
6.5	Nastavení zvuků tlačítek.....	147
6.6	Nastavení jazyka	148
6.7	Nastavení parametrů	148
6.8	Nastavení kódu svářeče	148
6.9	Nastavení funkce Traceability pro hrdlo	149
6.10	Nastavení funkce Traceability pro trubku	149
6.11	Nastavení majitele	150
6.12	Smazání protokolů.....	150
6.13	Nastavení / změna hesla	150
6.14	Nastavení zadání podmínek prostředí.....	151
6.15	Zahájení svařování topnou spirálou pomocí svářečky ROFUSE TURBO S.....	151
7	Informace	152
8	Načítání svařovacích protokolů	152
9	Program pro čtení a správu dat RODATA 2.0.....	152
10	Údržba	152
11	Příslušenství.....	152
12	Zákaznické služby	152
13	Likvidace	153

Značky obsažené v textu



Výstraha!

Tento symbol varuje před nebezpečím úrazu.



Varování!

Tento symbol varuje před nebezpečím škod na majetku a poškozením životního prostředí.



Výzva k provedení úkonu

1.1 Vymezení účelu použití

U produktu ROFUSE TURBO se jedná o svářecí přístroj s topnou spirálou, který je vhodný pro použití v mobilním provozu na staveništích. V závislosti na výrobci elektrotvarovky lze ROFUSE TURBO S použít ke svařování elektrotvarovek (8 V - 48 V) z PE a PP až do průměru 160 mm. Vždy je třeba zadat parametry svařování svařované elektrotvarovky. Parametry lze zadat buď ručně, nebo pomocí čárového kódu na zásuvce pomocí čtečky čárových kódů na ROFUSE TURBO S. Čárový kód musí obsahovat 24 číslic. Čárový kód musí mít 24 číslic a musí splňovat požadavky normy ISO 13950:2007-03.

Čtečka čárových kódů:

Čtečka čárových kódů je určena pro následující použití a pouze v kombinaci s "ROFUSE Turbo S":

- Čtení kódu zásuvky
- Čtení sledovatelnosti zásuvky
- Čtení oprávnění uživatele

Neúčelové použití ve smyslu předvídatelného zneužití:

- Čtení kódů, které neodpovídají výše uvedenému.
- Použití v kombinaci s jinou svářečkou nebo zařízením, které neodpovídá ROFUSE Turbo S.

1.2 Všeobecná varovná upozornění pro elektronářadí

VAROVÁNÍ! Přečtěte si všechny bezpečnostní pokyny, výstrahy, zobrazení, a specifikace k tomuto elektronářadí.

Nedodržování všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžké poranění.

Všechna varovná upozornění a pokyny do budoucna uschovejte.

Ve varovných upozorněních použitý pojem „elektronářadí“ se vztahuje na elektronářadí provozované na el. síti (se síťovým kabelem) a na elektronářadí provozované na akumulátoru (bez síťového kabelu).

1) Bezpečnost pracovního místa

- a) **Udržujte Vaše pracovní místo čisté a uklizené.** Nepořádek a neosvětlené pracovní oblasti mohou vést k úrazům.
- b) **Se strojem nepracujte v prostředích ohrožených explozí, kde se nacházejí hořlavé kapaliny, plyny nebo prach.** Elektronářadí vytváří jiskry, které mohou prach nebo páry zapálit.
- c) **Děti a jiné osoby udržujte při použití elektronářadí daleko od vašeho pracovního místa.** Při rozptýlení můžete ztratit kontrolu nad strojem.

2) Elektrická bezpečnost

- a) **Připojovací zástrčka stroje musí lícovat se zásuvkou. Zástrčka nesmí být žádným způsobem upravena. Společně se stroji s ochranným uzemněním nepoužívejte žádné adaptérové zástrčky.** Neupravené zástrčky a vhodné zásuvky snižují riziko zásahu elektrickým proudem.
- b) **Zabraňte kontaktu těla s uzemněnými povrchy, jako např. potrubí, topení, sporáky a chladničky.** Je-li Vaše tělo uzemněno, existuje zvýšené riziko zásahu elektrickým proudem.
- c) **Chraňte stroj před deštěm a vlhkem.** Vniknutí vody do elektrického stroje zvyšuje nebezpečí elektrického úderu.
- d) **Dbejte na účel kabelu, nepoužívejte jej k nošení či zavěšení elektronářadí nebo k vytažení zástrčky ze zásuvky. Udržujte kabel daleko od tepla, oleje, ostrých hran nebo pohyblivých dílů stroje.** Poškozené nebo spletené kabely zvyšují riziko zásahu elektrickým proudem.
- e) **Pokud pracujete s elektronářadím venku, použijte pouze takové prodlužovací kabely, které jsou schváleny i pro venkovní použití.** Použití prodlužovacího kabelu, jež je vhodný pro použití venku, snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.

- f) **Pokud se nelze vyhnout provozu elektronářadí ve vlhkém prostředí, použijte proudový chránič.** Nasazení proudového chrániče snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.

3) Bezpečnost osob

- a) **Bud'te pozorní, dávejte pozor na to, co děláte a přistupujte k práci s elektronářadím rozumně. Stroj nepoužívejte pokud jste unaveni nebo pod vlivem drog, alkoholu nebo léků.** Moment nepozornosti při použití elektronářadí může vést k vážným poraněním.
- b) **Noste osobní ochranné pomůcky a vždy ochranné brýle.** Nošení osobních ochranných pomůcek jako maska proti prachu, bezpečnostní obuv s protiskluzovou podrážkou, ochranná přilba nebo sluchátka, podle druhu nasazení elektronářadí, snižují riziko poranění.
- c) **Zabraňte neúmyslnému uvedení do provozu. Přesvědčte se, že je elektronářadí vypnuté dříve než jej uchopíte, poneseťe či připojíte na zdroj proudu a/nebo akumulátor.** Máte-li při nošení elektronářadí prst na spínači nebo pokud stroj připojíte ke zdroji proudu zapnutý, pak to může vést k úrazům.
- d) **Než elektronářadí zapnete, odstraňte seřizovací nástroje nebo šroubováky.** Nástroj nebo klíč, který se nachází v otáčivém dílu stroje, může vést k poranění.
- e) **Vyvarujte se abnormálního držení těla. Zajistěte si bezpečný postoj a udržujte vždy rovnováhu.** Tím můžete stroj v neočekávaných situacích lépe kontrolovat.
- f) **Noste vhodný oděv. Nenoste žádný volný oděv nebo šperky. Vlasy, oděv a rukavice udržujte daleko od pohybujících se dílů.** Volný oděv, šperky nebo dlouhé vlasy mohou být zachyceny pohybujícími se díly.
- g) **Lze-li namontovat odsávací či zachycující přípravky, přesvědčte se, že jsou připojeny a správně použity.** Použití odsávání prachu může snížit ohrožení prachem.
- h) **Dbejte na to, abyste při častém používání nářadí nebyli méně ostražití a nezapomínali na bezpečnostní zásady.** Nedbalé ovládání může způsobit těžké poranění za zlomek sekundy.

4) Svědomité zacházení a používání elektronářadí

- a) **Stroj nepřetěžujte. Pro svou práci použijte k tomu určené elektronářadí.** S vhodným elektronářadím budete pracovat v udané oblasti výkonu lépe a bezpečněji.
- b) **Nepoužívejte žádné elektronářadí, jehož spínač je vadný.** Elektronářadí, které nelze zapnout či vypnout je nebezpečné a musí se opravit.
- c) **Než provedete seřízení stroje, výměnu dílů příslušenství nebo stroj odložíte, vytáhněte zástrčku ze zásuvky a/nebo odstraňte odpojitelný akumulátor.** Toto preventivní opatření zabrání neúmyslnému zapnutí elektronářadí.
- d) **Uchovávejte nepoužívané elektronářadí mimo dosah dětí. Nenechte stroj používat osobám, které se strojem nejsou seznámeny nebo nečetly tyto pokyny.** Elektronářadí je nebezpečné, je-li používáno nezkušenými osobami.
- e) **Pečujte o elektronářadí a příslušenství svědomitě. Zkontrolujte, zda pohyblivé díly stroje bezvadně fungují a nevzpřichují se, zda díly nejsou zlomené nebo poškozené tak, že je omezena funkce elektronářadí. Poškozené díly nechte před nasazením stroje opravit.** Mnoho úrazů má příčinu ve špatně udržovaném elektronářadí.
- f) **Řezné nástroje udržujte ostré a čisté.** Pečlivě ošetřované řezné nástroje s ostrými řeznými hranami se méně vzpřichují a dají se lehčeji vést.
- g) **Používejte elektronářadí, příslušenství, nasazovací nástroje apod. podle těchto pokynů. Respektujte přitom pracovní podmínky a prováděnou činnost.** Použití elektronářadí pro jiné než určující použití může vést k nebezpečným situacím.
- h) **Udržujte rukojeti a úchytné plochy suché, čisté a bez oleje amaziya.** Kluzké rukojeti a úchytné plochy neumožňují bezpečnou manipulaci a ovládání nářadí v neočekávaných situacích.

5) Servis

- a) **Nechte své elektronářadí opravit pouze kvalifikovaným odborným personálem a pouze s originálními náhradními díly.** Tím bude zajištěno, že bezpečnost stroje zůstane zachována.

1.3 Bezpečnostní pokyny

Při používání navzdory vadné izolaci hrozí nebezpečí zasažení elektrickým proudem.

Při intenzivním používání popř. dlouhém svařování existuje nebezpečí popálení způsobené vysokými teplotami pouzdra.

Před uvedením do provozu je nutné zkontrolovat všechny kabely zařízení ROFUSE TURBO S. Pokud jsou kabely poškozené, nesmí být zařízení ROFUSE TURBO S uvedeno do provozu a musí být zasláno k opravě společnosti ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH.

Tato zařízení není určena k tomu, aby ji používaly děti a osoby s omezenými fyzickými, smyslovými nebo duševními schopnostmi nebo nedostatečnými zkušenostmi a vědomostmi.

Přístroj smí být provozován pouze s obsluhou kvalifikovaných odborných pracovníků!

Čtečka čárových kódů:



Snímač čárových kódů splňuje třídu ochrany laseru 1, takže uživateli nehrozí žádné nebezpečí. Doporučení: Nevystavujte se zbytečnému laserovému záření a skenovací plochu směřujte pouze na objekty, které mají být naskenovány!



Pokud je skener poškozen nebo je omezena jeho funkce, přestaňte jej používat a odpojte jej od svařovacího zařízení!

2 Technické údaje

No. ROFUSE TURBO S	1000004403
Síťové napětí	230 V
Frekvence	50 Hz; 60 Hz
Příkon	1600 VA, 20 % ED
Výstupní proud (nominální proud)	60 A
Svařovací napětí	8 – 48 V
Okolní teplota	- 20 °C do + 50 °C*
Pracovní oblast ROFUSE TURBO S . Kování do 160 mm	
Stupeň krytí	IP 54
Rozhraní pro přenos	USB v 2.0
Kapacita paměti	2.000 Protokoly o svařování
Rozměry (D x Š x V)	cca 390 x 390 x 140 mm
Celková hmotnost.....	cca 10 kg
Kontakty	4 mm

* Doba chlazení mění v závislosti na okolní teplotě. Je třeba se vyhnout přímému slunečnímu záření.

2.1 Tolerance měření

Teplota	± 5 %
Napětí	± 2 %
Proud	± 2 %
Odpor	± 5 %

3 Uskladnění a přeprava

Přípojovací kabel přístroje a svařovací kabel musí být chráněny před ostrými hranami.

Svářecí přístroj nesmí být vystavován těžké mechanické zátěži.

Přístroj skladujte při teplotách -30 až +70 °C.

4 Elektrické připojení

U stavebních rozvaděčů na staveništi je nutné respektovat předpisy pro FI-ochranné spínače a svářecí přístroj smí být provozován pouze přes FI-ochranný spínač (proudový chránič, Residual Current Device RCD).

Je nutné zajistit, aby byla síť, popř. generátor zabezpečen maximálně 20 A (pomalou pojistkou).

Smí být používán pouze řádně schválený a označený prodlužovací kabel s následujícím průřezem vodiče.

do 20 m: 1,5 mm² (doporučeno 2,5 mm²); typ H07RN-F

přes 20 m: 2,5 mm² (doporučeno 4,0 mm²); typ H07RN-F

Prodlužovací kabel smí být používán pouze zcela odvinutý a natažený, aby se zamezilo jeho přehřátí.

Potřebná nominální kapacita generátoru je závislá na největším příkonu použitých fitinků. Pro výklad podmínek připojení na místě použití je nutné dodržovat podmínky prostředí a údaje o výkonu generátoru.

Nominální výkon 1fázového generátoru, sinusový, 220 – 240 V, 50/60 Hz:

d 20 - d 160: 3,2 kW

Nejdříve musí být zapnut generátor, než lze připojit svařovací přístroj. Napětí naprázdno by mělo být upraveno na hodnotu cca 240 voltů.



Upozornění: Během svařování neprovozujte žádné další spotřebiče na stejném generátoru!

Po ukončení svářecích prací nejprve odpojte zástrčku přístroje od generátoru, a poté tento vypněte.

5 Čtečka čárových kódů

Ke snímání kódů zásuvek, sledovatelnosti zásuvek a autorizace uživatele by se měl používat pouze skener dodaný se svařovacím zařízením.

Podrobnosti o výrobku:

Název Univerzální ruční zobrazovací 1D snímač čárových kódů BT6090

Typ skenování Laser

Čtecí vzdálenost Až 20 cm

Provozní teplota 0 ~ 50 °C

Skladovací teplota -40 °C ~ 60 °C

Třída krytí IP54 (odolnost proti prachu a vodě)

Dekódování Podpora různých 1D čárových kódů, jako jsou UPC-A, EAN-13, Code 39, Code 128 atd.

Rozhraní USB-COM

Napájení DC 5V ± 0,25V

Spotřeba energie 1,60 W (provoz); 0,40 W (pohotovostní režim)

Délka kabelu 1,5 metru

Hmotnost 128 g (bez kabelu)

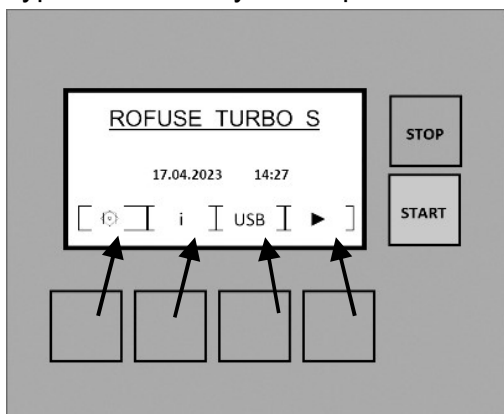
Úhel snímání ± 60 stupňů, ± 40 stupňů, ± 42 stupňů (vlevo, vpravo, vzadu)

Provozní režim:

Čtečka čárových kódů je připojena přes rozhraní USB zařízení "ROFUSE Turbo S" a je napájena. Po připojení se ozve akustický signál, který signalizuje, že skener je v pohotovostním režimu. Stisknutím tlačítka na rukojeti se objeví červená čára, která vymezuje čtecí rozsah skeneru. Skener lze použít ke snímání kódu zásuvky, sledovatelnosti zásuvky a autorizace uživatele. Výzva se zobrazí na displeji "ROFUSE Turbo S". Pokud byly údaje zadány správně, zazní signální tón a naskenované údaje se zobrazí na displeji svařovacího přístroje a lze je potvrdit.

6.1 Zapnutí svářečky

Na levé straně svářečky se nachází zelený hlavní spínač, pomocí kterého se provádí zapínání a vypínání svářečky. Po zapnutí se na displeji zobrazí následující obrazovka:



Pod displejem se nacházejí čtyři tlačítka, pomocí kterých lze měnit základní nastavení svářečky ROFUSE TURBO S a provádět ruční zadávání svařovacích parametrů. Každé tlačítko je přitom přiřazeno políčku, které se nachází nad ním na displeji. Během zadávání parametrů se nastavené hodnoty potvrzují pomocí pravého tlačítka. Pomocí levého tlačítka se ukončuje zobrazení nabídky. Obě prostřední tlačítka slouží k nastavování hodnot v nabídkách. Všechny vybrané svařovací parametry je nutno zadávat a potvrzovat během postupu svařování. V opačném případě software nepřechází k další položce nabídky a postup svařování nelze spustit. V protokolu postupu svařování se zaznamenávají pouze vybrané parametry. Nevybrané parametry se v tomto protokolu postupu svařování nezobrazují.

6.2 Nastavení svářečky

Stisknutím levého tlačítka se otevře nabídka, která obsahuje základní nastavení. V této nabídce lze pomocí obou prostředních tlačítek vybírat následující podnabídky:

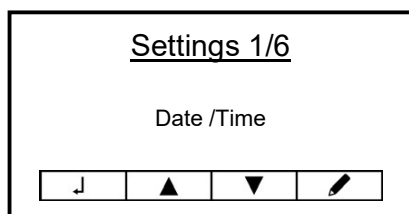
1. Datum/čas
2. Kontrast displeje
3. Zvuky tlačítek
4. Jazyk
5. Parametry
6. Údržba

a nastavovat parametry těchto podnabídek.

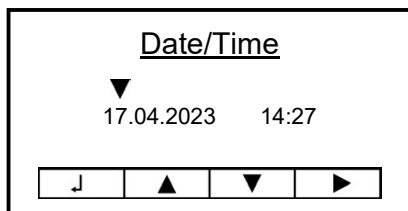
Pro tento účel jsou potřebná obě prostřední tlačítka. Potvrzování nastavených hodnot se provádí pomocí pravého tlačítka. Po provedení základních nastavení se pomocí levého tlačítka přechází zpět do úvodní obrazovky. Z této obrazovky se také spouští svařování, což se provádí zadáním svařovacích parametrů.

6.3 Nastavení data/času

➔ Po zapnutí svářečky 1 x stiskněte levé tlačítko, aby se na displeji zobrazilo nastavení data / času.



➔ Stisknutím pravého tlačítka pak přejděte k postupu nastavení data a času.

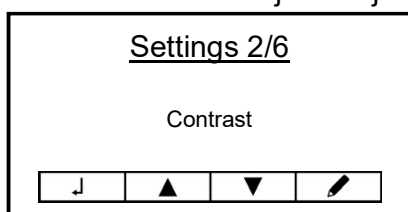


- Stiskněte nebo podržte stisknuté jedno z obou prostředních tlačítek (se šipkou nahoru / se šipkou dolů) tolikrát, kolikrát je zapotřebí k zobrazení správného dne, který pak potvrďte pomocí pravého tlačítka.

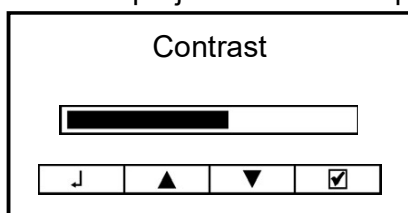
Tento postup jednotlivě zopakujte pro měsíc, hodiny a minuty. Jakmile jsou vybrány minuty, zobrazí se na displeji symbol zaškrtnutí namísto šipky směřující doprava. Jsou-li správně zvoleny minuty, stiskněte pravé tlačítko, čímž dojde k uložení správného data i času.

6.4 Nastavení kontrastu

- Chcete-li nastavit kontrast displeje, stisknutím levého tlačítka po zapnutí svářečky přejděte do nabídky základních nastavení a poté stiskněte druhé tlačítko zprava. Na displeji se zobrazí následující údaj:



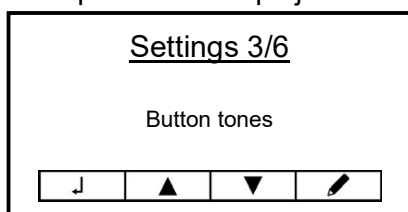
- Poté přejděte stisknutím pravého tlačítka k úpravě kontrastu.



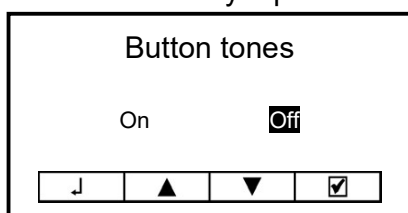
Pomocí obou prostředních tlačítek můžete změnit kontrast displeje podle vlastního přání; poté pomocí pravého tlačítka ukončete nabídku.

6.5 Nastavení zvuků tlačítek

- Chcete-li zapnout nebo vypnout zvuky tlačítek, stisknutím levého tlačítka po zapnutí svářečky přejděte do nabídky základních nastavení a poté dvakrát stiskněte druhé tlačítko zprava. Na displeji se zobrazí následující údaj:

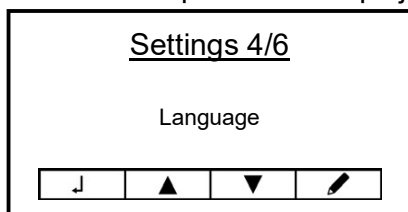


- Následně stiskněte pravé tlačítko a pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek zvolte, zda upřednostňujete zapnuté nebo vypnuté zvuky tlačítek. Vámi provedená volba bude zobrazena s tmavým pozadím. Pomocí pravého tlačítka pak tuto volbu potvrďte.

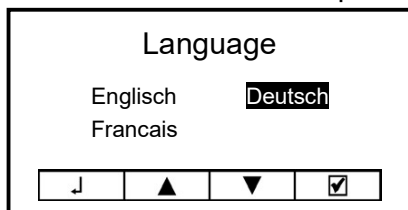


6.6 Nastavení jazyka

- Chcete-li nastavit jazyk údajů zobrazovaných na displeji, stisknutím levého tlačítka po zapnutí svářečky přejděte do nabídky základních nastavení a poté třikrát stiskněte druhé tlačítko zprava. Na displeji se zobrazí následující údaj:

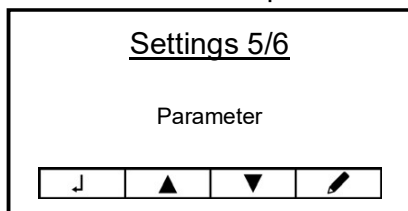


- Stisknutím pravého tlačítka přejděte k zvolení jednoho z možných jazyků. Pomocí obou prostředních tlačítek zvolte požadovaný jazyk, který se pak zobrazí s tmavým pozadím. Následně tuto volbu potvrďte pomocí pravého tlačítka.



6.7 Nastavení parametrů

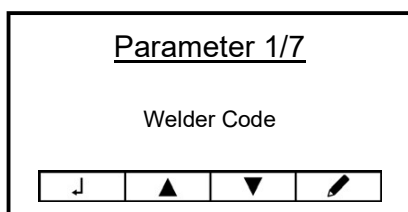
- Chcete-li nastavit parametry, které mají být použity při svařování, stisknutím levého tlačítka po zapnutí svářečky přejděte do nabídky základních nastavení a poté čtyřikrát stiskněte druhé tlačítko zprava. Na displeji se zobrazí následující údaj:



- Stisknutím pravého tlačítka přejděte k zadání hesla, které umožní provedení změn parametrů. Heslo, které bylo předem nastaveno ve výrobním závodě, zní 0000. Pomocí obou prostředních tlačítek vyberte každou jednotlivou číslici a potvrďte ji pomocí pravého tlačítka. Poté stiskněte pravé tlačítko tolikrát, kolikrát je zapotřebí k tomu, aby se vpravo zobrazil znak ☒. Poté proveďte ještě jednou potvrzení pomocí pravého tlačítka, čímž současně přejdete do podnabídek parametrů. Vybírat lze následující podnabídky:
- Kód svářeče
 - Traceability pro hrdlo
 - Traceability pro trubku
 - Majitel
 - Smazání protokolů
 - Heslo
 - Zadání podmínek prostředí

6.8 Nastavení kódu svářeče

- V nabídce parametrů se jako první zobrazuje jako první podnabídka Kód svářeče. Pomocí pravého tlačítka lze zvolit, zda má být kód svářeče aktivní nebo neaktivní. Pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek proveďte požadovanou volbu a potvrďte ji pomocí pravého tlačítka.



Pokud se v této podnabídce zvolí vypnutý kód svářeče, bude při zadávání svařovacích parametrů současně nutno zadávat také platný kód svářeče.

Welder Code			
On		Off	
↵	▲	▼	☑

6.9 Nastavení funkce Traceability pro hrdlo

➔ V nabídce parametrů přejděte jedním stisknutím druhého tlačítka zprava do podnabídky Traceability pro hrdlo.

<u>Parameter 2/7</u>			
Traceability sleeve			
↵	▲	▼	✎

Pomocí pravého tlačítka lze zvolit, zda má být funkce Traceability pro hrdlo aktivní nebo neaktivní. Pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek provedte požadovanou volbu a potvrďte ji pomocí pravého tlačítka. Pokud se v této podnabídce zvolí vypnutá funkce Traceability pro hrdlo, bude při zadávání svařovacích parametrů současně nutno zadávat také tento údaj.

Traceability sleeve			
On		Off	
↵	▲	▼	☑

6.10 Nastavení funkce Traceability pro trubku

➔ V nabídce parametrů přejděte dvojitým stisknutím druhého tlačítka zprava do podnabídky Traceability pro trubku.

<u>Parameter 3/7</u>			
Traceability pipe			
↵	▲	▼	✎

Pomocí pravého tlačítka lze zvolit, zda má být zpětná funkce Traceability pro trubku aktivní nebo neaktivní. Pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek provedte požadovanou volbu a potvrďte ji pomocí pravého tlačítka. Pokud se v této podnabídce zvolí vypnutá funkce Traceability pro trubku, bude při zadávání svařovacích parametrů současně nutno zadávat také tento údaj.

Traceability pipe			
On		Off	
↵	▲	▼	☑

6.11 Nastavení majitele

- ➔ V nabídce parametrů přejděte trojím stisknutím druhého tlačítka zprava do podnabídky Majitel.

Parameter 4/7

Owner

Navigation buttons: Left arrow, Up arrow, Down arrow, Edit icon.

Pomocí pravého tlačítka lze přejít k zadání jména majitele. Pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek zvolte požadovaná písmena a/nebo číslice a tuto volbu potvrďte pomocí pravého tlačítka. Po dokončení zadávání třikrát stiskněte pravé tlačítko.

Owner

Navigation buttons: Left arrow, Up arrow, Down arrow, Confirm icon (checkmark).

6.12 Smazání protokolů

- ➔ Chcete-li smazat uložené protokoly (záznamy), přejděte v nabídce parametrů přejděte čtyřmi stisknutími druhého tlačítka zprava do podnabídky Smazání protokolů.

Parameter 5/7

Delete logs

Navigation buttons: Left arrow, Up arrow, Down arrow, Edit icon.

Pomocí pravého tlačítka tuto volbu potvrďte; smazání protokolů bude potvrzeno na displeji.

Parameter 5/7

Successfully

Delete logs

Navigation buttons: Left arrow, Up arrow, Down arrow, Edit icon.

6.13 Nastavení / změna hesla

- ➔ Chcete-li změnit heslo pro nastavování parametrů, pětikrát stiskněte druhé tlačítko zprava v nabídce parametrů, a přejděte tak do podnabídky Heslo.

Parameter 6/7

Password

Navigation buttons: Left arrow, Up arrow, Down arrow, Edit icon.

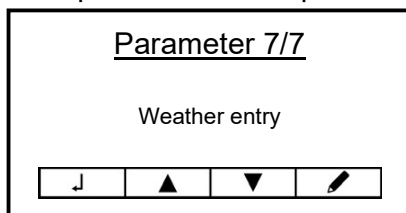
Pomocí pravého tlačítka potvrďte změnu hesla a pomocí prostředních tlačítek zadejte požadované nové heslo. Jednotlivé číslice přitom postupně potvrzujte pomocí pravého tlačítka. Po zadání poslední číslice hesla třikrát stiskněte pravé tlačítko.

Password

Navigation buttons: Left arrow, Up arrow, Down arrow, Confirm icon (checkmark).

6.14 Nastavení zadání podmínek prostředí

- ➔ Chcete-li zvolit nastavení pro zadávání podmínek prostředí, šestkrát stiskněte druhé tlačítko zprava v nabídce parametrů, a přejděte tak do podnabídky Zadání podmínek prostředí.



Pomocí pravého tlačítka lze přejít k aktivaci zadávání podmínek prostředí. Pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek zvolte, zda má být zadávání podmínek prostředí ve svařovacích parametrech aktivní nebo neaktivní, a tuto volbu potvrďte pomocí pravého tlačítka. Zvolené nastavení bude zobrazeno s tmavým pozadím. Je-li zadávání podmínek prostředí aktivováno, musí se při zadávání svařovacích parametrů provádět volba umožňující zahájení svařování.

6.15 Zahájení svařování topnou spirálou pomocí svářečky ROFUSE TURBO S

Po zapnutí svářečky s topnou spirálou pomocí dvoupolohového spínače, který se nachází na levé straně skříně, lze zahájit zadávání svařovacích parametrů. Mějte na paměti, že zadávání svařovacích parametrů je nutno provádět podle předem nastaveného výběru v nabídce „Parametry“. V opačném případě nelze v zadávání svařovacích parametrů pokračovat a svařování se nezahájí. V zásadě lze zadávání svařovacích parametrů provádět prostřednictvím načítání ručním skenerem nebo ručního zapisování na ovládacím panelu. Doporučujeme používat postup načítání pomocí ručního skeneru, jelikož tento postup je spojen s velmi malou pravděpodobností chybného zadání. Ve svařovacím protokolu se zobrazují pouze vybrané svařovací parametry. Před zahájením postupu svařování proto vždy zkontrolujte, které údaje obsažené ve svařovacím protokolu jsou zadavatelem zakázky požadovány, a tyto údaje v odpovídajícím rozsahu aktivujte!

- ➔ Zadávání svařovacích parametrů se zahajuje stisknutím pravého tlačítka ► pod displejem. Je-li v nabídce „Parametry“ aktivována položka Kód svářeče, je nutno zadat tento kód, a to buď ručně jako platný číselný kód, nebo načtením pomocí ručního skeneru dodaného společně se svářečkou. Zadávání písmen není při aktivovaném kódu svářeče možné. Je-li kód svářeče v nabídce „Parametry“ deaktivován, lze při ručním zadávání údaje „Jméno svářeče“ zadat příslušná písmena společně s číslicemi, případně je toto zadání možno vynechat pomocí pravého tlačítka ►.
- ➔ Chcete-li provést zadání jména, stiskněte druhé tlačítko zleva ▲, zadejte jméno nebo kód svářeče pomocí obou prostředních tlačítek ▲ ▼ a poté toto zadání potvrďte pomocí pravého tlačítka ►.
- ➔ Při zadávání názvu staveniště je postup stejný jako při zadávání jména svářeče. Postupuje se tak, že se buď sejme čárový kód pomocí ručního skeneru, nebo se zvolí ruční zadání pomocí druhého tlačítka ▲ zleva, čímž je umožněno následné zadání názvu staveniště pomocí obou prostředních tlačítek ▲ ▼ a potvrzení tohoto zadání pomocí pravého tlačítka ►. Nemá-li být zadán název staveniště, lze stisknutím pravého tlačítka ► tento krok vynechat a přejít k další položce zadávané prostřednictvím nabídky.
- ➔ Je-li v nabídce „Parametry“ aktivována položka Traceability pro hrdlo, je příslušný údaj nutno buď načíst pomocí ručního skeneru nebo zadat ručně.
- ➔ Totéž platí u položky Traceability pro trubku.
- ➔ Poté je nutno zadat kód, který je platný pro přivaření hrdla. Stejně jako u všech ostatních zadání lze provádět buď načtení pomocí ručního skeneru, nebo ruční zápis na ovládacím panelu.
- ➔ V dalším kroku je nutno zkontrolovat třískové obrobení trubek, které je předepsáno podle DVS 2207-1, a potvrdit tuto kontrolu pomocí pravého tlačítka ►.

- ➔ Poté se zasune zástrčka svářečky ROFUSE TURBO S do kontaktů objímky s topnou spirálou. Jakmile je rozpoznána správná objímka s topnou spirálou, lze zahájit postup svařování stisknutím zeleného spouštěcího tlačítka (vpravo vedle displeje). Na displeji svářečky ROFUSE TURBO S se zobrazí údaje, jimiž jsou výrobce objímky s topnou spirálou, vnější průměr trubky, svařovací napětí a zbývající doba svařování.

Před zahájením svařování porovnává svářečka ROFUSE TURBO S ohmický odpor objímky s topnou spirálou s odporem, který je uložen v kódu postupu svařování. V případě zjištění odchylky, která nespadá do tolerančního rozsahu uloženého v čárovém kódu, nelze postup svařování zahájit a na displeji se zobrazí chybové hlášení „Chyba odporu“.

- ➔ Po provedení několika svarů se bude transformátor svářečky zahřívat v závislosti na době trvání provozu. Aby se tento transformátor nepřehříval a nepoškodil, vypočítává svářečka ROFUSE TURBO S před každým svarem, zda se vytvoření tohoto svaru může uskutečnit bez přerušení. Pokud by byl potřebný výkon příliš vysoký pro teplotu jádra transformátoru, obsah displeje bude zobrazen s červeným pozadím a současně se zobrazí hlášení informující o tom, při připojenou objímku momentálně nelze přivařit a že musí proběhnout ochlazení svářečky ROFUSE TURBO S. Objímku s menším rozměrem lze případně (v závislosti na spotřebě energie) přesto přivařit.

7 Informace

Stisknutím tlačítka „i“ v úvodní obrazovce lze zobrazit informace o zařízení.

1. Název výrobku
2. Sériové číslo
3. Kód typu
4. Majitel
5. Verze softwaru
6. Počet svarů uložených v paměti
7. Počet provedených postupů údržby zařízení
8. Příští údržba

8 Načítání svařovacích protokolů

Aby bylo možno načíst svařovací protokoly z paměti zařízení, je nutno zasunout paměťové zařízení USB do připojovacího rozhraní USB na svářečce.

Stisknutím tlačítka USB se zkopírují svařovací protokoly, které se nacházejí v paměti zařízení, do paměťového zařízení USB, aby následně mohly být pomocí softwaru RODATA 2.0 zobrazeny či uloženy v počítači a/nebo z tohoto počítače vytisknuty.

9 Program pro čtení a správu dat RODATA 2.0

Čtecí software, jakož i návod k instalaci a obsluze pro software, naleznete na USB flash disku, který je součástí dodávky. V případě potřeby lze software stáhnout i z domovské stránky **www.rothenberger.com**.

10 Údržba

Podle DVS 2208, část 1, musí být prováděna nejméně jednou v roce opakovací zkouška (údržba).

11 Příslušenství

Vhodné příslušenství najdete v hlavním katalogu nebo na www.rothenberger.com

12 Zákaznické služby

K dispozici je síť servisních středisek společnosti ROTHENBERGER, která vám poskytnou potřebnou pomoc a jejichž prostřednictvím jsou rovněž dodávány náhradní díly a zajišťovány servisní zásahy (viz seznam v katalogu nebo na webových stránkách). Příslušenství a náhradní díly můžete objednávat prostřednictvím svého specializovaného prodejce nebo RO SERVICE+ online služeb: ☎ +49 (0) 61 95/ 800 8200 📠 +49 (0) 61 95/ 800 7491
✉ service@rothenberger.com - www.rothenberger.com

Části tohoto zařízení představují zhodnotitelný materiál a mohou být předány k recyklaci. K tomuto účelu jsou k dispozici schválené a certifikované recyklační závody. K tomu, aby jste mohli provést ekologicky přijatelnou likvidaci částí, které nelze zhodnotit (např. elektronický šrot), je nutné provést konzultaci s Vaším úřadem, který je kompetentní pro likvidaci odpadů.



Elektronářadí a akumulátory/baterie nevyhazujte do domovního odpadu!

Pouze pro země EU: Podle evropské směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních a jejího provedení ve vnitrostátním právu se musí již nepoužitelné elektrické nářadí a podle evropské směrnice 2006/66/ES vadné nebo opotřebované akumulátory/baterie shromažďovat odděleně a odevzdat k ekologické recyklaci.



ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH

Industriestraße 7

D-65779 Kelkheim / Germany

Telefon +49 6195 / 800 - 0

Telefax +49 6195 / 800 - 3500

info@rothenberger.com



Änderungen und Irrtümer vorbehalten

rothenberger.com