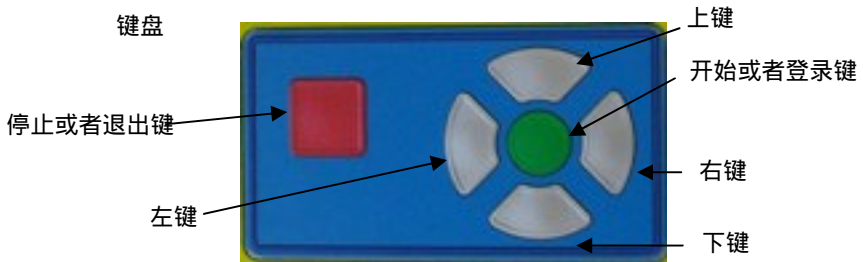


# FUSION PROVIDA

## Q-Box 快速操作指南



### 焊接一个管件

1. 打开电源，公司标识显示5秒。
2. 下一个频幕可按要求输入焊工，工地，任意的野外，项目和项目号的信息，如果没有要求输入信息，则直接进入操作4。
3. 按绿色键输入字符，用银色的按钮浏览字符，按绿色键选择要求的字母，删除用← 标识和输入完成用↵ 进入下个界面。
4. 输出线与管件连接（如果是Fusamatic类型的红色输出一端与红色引脚连接）
5. 按绿色键确定管件已经被削刮过并夹紧。
6. 按绿色键继续。
7. 下一个屏幕为管件信息界面，如果有要求可输入待焊件批号详细信息和管件批号，参考操作3输入信息。
8. 开始焊接
  - a. Fusamatic类型 检查和确定焊接时间。
  - b. 手动型类型 按绿色键进行手动输入焊接时间。
  - c. 带激光枪类型 扫描条形码，检查和确定焊接信息。
9. 装置完成焊接，若计时表处于激活状态，计时表开始计装置冷却的时间，要停止计时表，可按红键或者分离输出电缆。
10. 分离管件后，屏幕换成显示焊接信息界面。

## 错误信息

模式	信息	原因	可能的引起原因	补救办法
1	输出电压高	测量输出电压 高1.5%	<ul style="list-style-type: none"> <li>电压骤增</li> <li>校准错误</li> </ul>	检查电源并调整， 联系供应商
2	输出电压低	测量输出电压 低于1.5%	<ul style="list-style-type: none"> <li>输入电压低</li> <li>校准错误</li> </ul>	检查电源并调整， 联系供应商
3	输出电压过高	输出电压高6.5%	<ul style="list-style-type: none"> <li>电流骤增</li> <li>校准错误</li> </ul>	检查电源并调整， 联系供应商
4	输出电流高	电流高10%	<ul style="list-style-type: none"> <li>管件有短路</li> </ul>	切除并替换
5	输出电流低	测试电流低于1.0A	<ul style="list-style-type: none"> <li>管件未连接</li> </ul>	只是管件没连接好
			<ul style="list-style-type: none"> <li>管件电阻高</li> </ul>	断换另一个管件
			<ul style="list-style-type: none"> <li>管件开路</li> </ul>	切除并替换
6	输出电流过高	电流高20%	<ul style="list-style-type: none"> <li>管件短路严重</li> </ul>	切除并替换
7	加热过程中按停止按钮	焊工按停止键中断	<ul style="list-style-type: none"> <li>操作者中断</li> </ul>	只是紧急情况下按停止
8	加热过程中电源中断	加热过程中电源中断	<ul style="list-style-type: none"> <li>中断电源</li> </ul>	只是电源中断
			<ul style="list-style-type: none"> <li>发电机无燃料</li> </ul>	补给燃料
9	冷却过程中按停止	焊工按停止键中断	<ul style="list-style-type: none"> <li>手动停止</li> </ul>	只是按停止键
10	冷却过程中中断	冷却过程中管件断开	<ul style="list-style-type: none"> <li>管件断开</li> </ul>	只是管件断开
11	冷却过程中电源中断	冷却过程中电源中断	<ul style="list-style-type: none"> <li>电源中断</li> </ul>	只是电源中断
			<ul style="list-style-type: none"> <li>发动机无燃料</li> </ul>	补给燃料

安全操作，请参照完整的操作说明书（ED018931）或者联系最近的分公司。