

INSPECTOR

РИТМО



Прибор **INSPECTOR** является интерактивным устройством для протоколирования данных давления, времени и температуры во время цикла стыковой сварки. Он используется с машинами серии DELTA. Кроме выполнения самой функции протоколирования и записи отчетов INSPECTOR в реальном времени следит за процессом сварки согласно стандартам (итал. UNI 10520 и нем. DVS 2207), отображая на дисплее необходимые параметры сварки и подавая звуковые сигналы оператору, который непосредственно устанавливает данные параметры на гидроагрегате. Прибор также работает с циклом сварки «с двойным давлением» (ПЭ 100).

Ввод данных прост и интуитивен. Фазы цикла стыковой сварки контролируются всего двумя кнопками с подсветкой. В дополнение прибор INSPECTOR оснащен встроенным портативным принтером для печати протоколов. Кроме этого можно вывести на печать необходимые параметры до сварки и руководствоваться ими при управлении гидроагрегатом.

Прибор **INSPECTOR** можно подключить к компьютеру, и с помощью программы в комплекте загрузить протоколы в базу данных. INSPECTOR работает на разных языках по выбору (русский, французский, английский, итальянский, португальский, испанский, румынский, датский и др.)

Питание - 220 В, потребляемая мощность - 11 Вт; масса - 5 кг; память - 1020 циклов сварки; степень защиты - IP 44.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- прибор протоколирования INSPECTOR;
- программное обеспечение для компьютера;
- соединительный кабель INSPECTOR-компьютер.

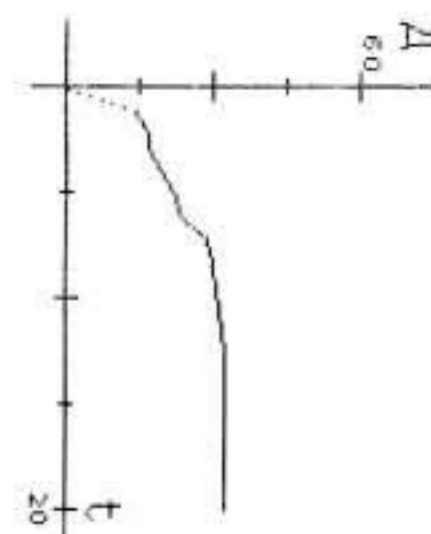
ДОПОЛНИТЕЛЬНО

- кабель для соединения с линейным трансдуктором (*)

(*) Кабель и трансдуктор могут отличаться от модели к модели (обращайтесь за консультацией к представителю).

```

ДАТА: 09-04-07
t: 08:49:27
НАРУШНАЯ Т: 22 C
*****
НОМ. СВАРКИ: 5
КОД ПОЛЬЗОВАТ.: 000000
КОД ПРОЕКТ: 000000
КОД ОБЪЕКТ: 000000
ПРОИЗ. ТРУБ: 000000
*****
СВАРШИК: ALFA 400СТ/М-1
УГОЛ: 15
ФИТИНГ : ОТВОД
СТАНД: DVS 2207 8/95
МАТЕРИАЛ: PE 100
ДИАМЕТР: 400 MM
ТОЛ. СТЕНКИ: 19.1 MM
SDR: 21.0
*****
СОСНОСТЬ 1.0 MM
ДАВЛ. СОПРОТИВ 2 B
*****
ВЫСОТА НАПЛЫВА 2.5 MM
ТРЕБ. Д. ОБР. НАПЛ 30 B
МИН. Д. ОБР. НАПЛ 28 B
МАХ. Д. ОБР. НАПЛ 30 B
РЕАЛ. t ОБР. НАПЛ 73 C
*****
ТРЕБ. Д. ПРОГРЕВА 4 B
МИН. Д. ПРОГРЕВА 4 B
МАХ. Д. ПРОГРЕВА 4 B
ТРЕБ. t НАГРЕВА 192 C
РЕАЛ. t НАГРЕВА 194 C
*****
ТРЕБ. t УДАЛ. НЗ 10 C
РЕАЛ. t УДАЛЕН 6 C
*****
ТРЕБ. t ПОВЫШ. Д. 11 C
РЕАЛ. t ПОВ. ДАВЛ 6 C
    
```



```

*****
ТРЕБ. Д. СВАРКИ 30 B
МИН. ДАВЛ. СВАРКИ 27 B
МАХ. ДАВЛ. СВАРКИ 32 B
ТРЕБ. t СВАРКИ 24 M
РЕАЛ. t СВАРКИ 24 M
*****
ТРЕБ. MIN. T: 196 C
РЕАЛ. MIN. T: 200 C
ТРЕБ. МАХ. T: 216 C
РЕАЛ. МАХ. T: 206 C
*****
    
```

СВАРКА В НОРМЕ

