



# МАШИНА ЗА ЕЛЕКТРОФУЗИОННО ЗАВАРЯВАНЕ



## ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

- Машината за електрофузионно заваряване е машина, която има изход на променлив ток. Използва се само при заваряване на готови тръбни фитинги от полиетилен и полипропилен по електрофузионен метод; Може да се използва и за заваряване на всички марки електрически фитинги.
- Строго е забранено използването на машината за електрофузионно заваряване, освен по предназначение. Трябва да се използва от персонал, който има необходимите познания и опит в заваряването.
- Моля, прочетете внимателно ръководството за потребителя, преди да използвате машината и започнете операцията по заваряване, като вземете всички необходими мерки за безопасност.
- **АКО НАСТЪПИ ТОКОВ УДАР, КОГАТО ДОКОСНЕТЕ КОРПУСА ИЛИ ДРЪЖКАТА НА МАШИНАТА, НЯМА ЗАЗЕМЯВАНЕ НА ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ЛИНИЯ. НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ МАШИНАТА И ПРОВЕРЕТЕ ЗАЗЕМЯВАЩАТА ЛИНИЯ С ВАШИЯ ЕЛЕКТРОТЕХНИК.**
- Не инсталирайте машината върху запалими повърхности и не използвайте машината върху тези повърхности.
- Дръжте машината и четеца на баркодове далеч от вода, течности и химикали. Не потапяйте във вода и не пръскайте с вода.
- Излагането на електрически ток може да причини фатален удар или сериозни изгаряния.
- Когато превключвателят на захранването е във включено положение, електрическият ток е наличен във входните и изходните вериги.
- Уверете се, че заземяващата линия е свързана правилно и няма утечки.
- Когато проверявате връзките, уверете се, че няма оголен кабел. Не докосвайте оголени кабели.
- Не използвайте повреден проводник и го сменете незабавно с нов.
- Използвайте препоръчаното от производителя оборудване по време на поддръжка или сервис.
- Използвайте обвивката на проводника, за да предотвратите наранявания на тялото ви.
- Дълготрайният шум от машината може да причини увреждания на слуха; използвайте подходящи тапи за уши.
- Машината може да се отваря само от оторизиран сервис, тъй като вътре в нея има електрически и електронни компоненти.
- Магнитното поле може да повлияе на пейсмейкъра; хората, които използват това устройство, трябва да се държат далеч от машината. Лицата, които използват този уред, трябва да се консултират с лекар преди да използват заваръчната машина.
- Високата честота причинява смущения в радио, компютри, телевизия или телефони; в такива случаи се консултирайте с електроснабдителен оператор. Потребителят е длъжен да вземе предпазни мерки срещу източници на енергия, които могат да причинят такива смущения, когато поставя машината.
- Не издърпвайте машината, като дърпате кабела ѝ, не изваждайте от контакта, като дърпате кабела, пазете всички кабели от топлина, масло и остри повърхности.
- Използвайте кабел 3x2,5 mm<sup>2</sup> като удължителен кабел, уверете се, че удължителният кабел не надвишава 25 метра.

# МОНТАЖ И РАБОТА С МАШИНА

## СЪВЕТИ ЗА МОНТАЖ

Трябва да се постави на място, където да може да се охлади удобно, за да може машината да работи ефективно. Поради тази причина не трябва да има препятствия, които да затруднят циркулацията на въздуха на мястото, където ще работи машината. Машината за електрофузионно заваряване не трябва да се излага на пряка топлина. Машината за електрофузионно заваряване трябва да бъде поставена на здрав под, така че да не падне и да не може да се преобърне. Топлинните тестове се провеждат при температура на околната среда и работният фактор се настройва на -15 + 60 °C чрез симулация; имайте го предвид. Не заварявайте на открито при ветровито и дъждовно време. Ако е необходимо да заварявате, трябва да поставите машината за електрофузионно заваряване и зоната за заваряване в защитен корпус.

## МРЕЖОВА ВРЪЗКА

Машината за електрофузионно заваряване работи на 1 фаза 220 VAC 50-60 Hz захранващо напрежение. Контактът, който ще бъде свързан, трябва да има заземителна линия в съответствие със съответните стандарти. Машината не трябва да работи без заземление. Никога не трябва да се използва трифазно захранване. Проблеми, които могат да възникнат в резултат на използване в 3-фазни мрежи, не се покриват от гаранцията. Мрежата на машината трябва да бъде защитена с предпазител 32A.

## ВРЪЗКА КЪМ ГЕНЕРАТОРА

Машината за електрофузионно заваряване работи с генератор, който осигурява 1 фаза 220 VAC 50-60 Hz захранващо напрежение. Проверете колко мощност трябва да генерира вашият генератор от таблицата с технически спецификации.

## ЗАХРАНВАЩ КАБЕЛ

Захранващият кабел се определя въз основа на стойностите на тока на машината. За да увеличите дължината на захранващия кабел, използвайте само удължители със следните характеристики:

\* До 20 метра: 3x1,5 mm<sup>2</sup> (препоръчва се 2,5 mm<sup>2</sup>) Тип H07RN-F

\* Между 20-25 метра: 3x2,5 mm<sup>2</sup> (препоръчва се 4 mm<sup>2</sup>) Тип H07RN-F

УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ ЗАХРАНВАЩАТА МРЕЖА, КОЯТО ИЗПОЛЗВАТЕ, ЗАЗЕМЛЕНИЕ!

## РОЗЕТКИ И ПРОВОДНИЦИ

ВНИМАНИЕ: Разхлабената връзка и незатегнатия проводник може да причини прегряване на кабелите и повредата им. Използвайте подходящата муфа за фитинга, който сте заварили, уверете се, че съединението е здраво. Не използвайте гнезда или адаптери за гнезда, които са изгорели или не са подходящи за употреба.

## НАШАТА МАШИНА ИМА ФУНКЦИЯ ЗА ЧЕТЕНЕ НА БАРКОДОВЕ С МОБИЛЕН ТЕЛЕФОН С ANDROID

Името на bluetooth на устройството е HC 06. Първо включете машината, включете bluetooth на вашето Android устройство и намерете HC 06. Кликнете върху HC 06, за да сдвоите. Паролата за връзка на HC 06 е 1234. След това отидете в приложението Burak Fuzyon, като щракнете върху връзката по-долу и отворете приложението. Прочетете баркода на заварения съединител с камерата на вашия мобилен телефон. Информацията за заваряване ще се появи на екрана на машината.  
<https://play.google.com/store/apps/details?id=com.brktrk.burakfuzyon>

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И СТАНДАРТНИ АКСЕСОАРИ

### ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

	Mini160	BF200ST	BF400ST	BF800ST	BF1200ST	BF1600ST
ДИАМЕТЪР НА ФИТИНГА	20-160 mm	20-200 mm	20-400 mm	20-800 mm	20-1200 mm	20-1600 mm
НАПРЕЖЕНИЕ НА МРЕЖАТА	220V/1~	220V/1~	220V/1~	220V/1~	220V/1~	220V/1~
МОЩНОСТ НА ГЕНЕРАТОРА	3,5 KVA	4 KVA	5 KVA	6,5 KVA	7,5 KVA	7,5 KVA
МАКСИМАЛЕН ПУСКОВ ТОК	10 A	16 A	16 A	25 A	25 A	25 A
НАСТРОЙКА НА НАПРЕЖЕНИЕТО	8-42 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V
НАСТРОЙКА НА ТОКА	0-30 A	0-50 A	0-60 A	0-80 A	0-100 A	0-120 A
КЛАС НА ЗАЩИТА	IP64	IP54	IP54	IP54	IP54	IP54
РАЗМЕРИ (mm)	150 x 230 x 180	320 x 275 x 225	320 x 275 x 225	320 x 275 x 225	320 x 275 x 225	320 x 275 x 225



### СТАНДАРТНИ АКСЕСОАРИ

ПРОВОДНИЦИ: 10mmx3m  
 КАБЕЛ: 3mmx2.5m  
 БАРКОД ЧЕТЕЦ  
 КАПАК НА БАРКОДА ЧЕТЕЦА  
 2 БР. ИЗХОДНИ КУПЛУНГИ 4.7mm  
 4 БР. ОПЕРАТОРСКИ КАРТИ  
 ЗАЩИТЕН КОЖУХ

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И СТАНДАРТНИ АКСЕСОАРИ

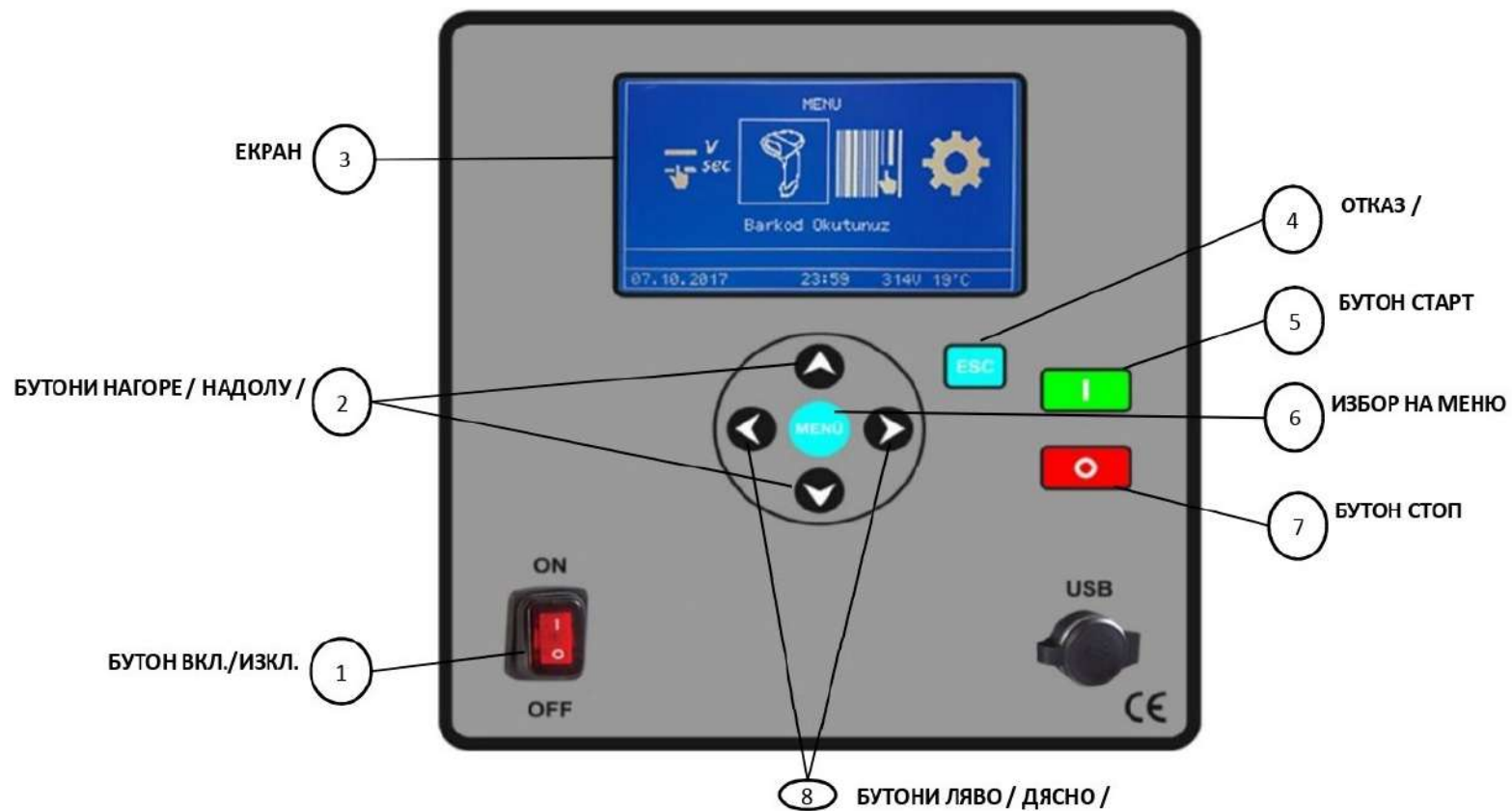
### ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

	MINI160T	BF200T	BF400T	BF800T	BF1200T	BF1600T																											
ДИАМЕТЪР ФИТИНГ	20-160 mm	20-200 mm	20-400 mm	20-800 mm	20-1200 mm	20-1600 mm																											
НАПРЕЖЕНИЕ НА МРЕЖАТА	220V/1~	220V/1~	220V/1~	220V/1~	220V/1~	220V/1~																											
МОЩНОСТ НА ГЕНЕРАТОРА	3,5 KVA	4 KVA	5 KVA	6,5 KVA	7,5 KVA	7,5 KVA																											
МАКСИМАЛЕН ПУСКОВ ТОК	10 A	16 A	16 A	25 A	25 A </tr <tr> <td>НАСТРОЙКА НА НАПРЕЖЕНИЕТО</td> <td>8-42 V</td> <td>8-48 V</td> <td>8-48 V</td> <td>8-48 V</td> <td>8-48 V</td> <td>8-48 V</td> </tr> <tr> <td>НАСТРОЙКА НА ТОКА</td> <td>0-30 A</td> <td>0-50 A</td> <td>0-60 A</td> <td>0-80 A</td> <td>0-100 A</td> <td>0-120 A</td> </tr> <tr> <td>КЛАС НА ЗАЩИТА</td> <td>IP64</td> <td>IP64</td> <td>IP64</td> <td>IP64</td> <td>IP64</td> <td>IP64</td> </tr> <tr> <td>РАЗМЕРИ (mm)</td> <td>400 x 300 x 160</td> <td>530 x 400 x 180</td> <td>530 x 400 x 180</td> <td>530 x 400 x 180</td> <td>530 x 400 x 180</td> <td>530 x 400 x 180</td> </tr>	НАСТРОЙКА НА НАПРЕЖЕНИЕТО	8-42 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V	НАСТРОЙКА НА ТОКА	0-30 A	0-50 A	0-60 A	0-80 A	0-100 A	0-120 A	КЛАС НА ЗАЩИТА	IP64	IP64	IP64	IP64	IP64	IP64	РАЗМЕРИ (mm)	400 x 300 x 160	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180
НАСТРОЙКА НА НАПРЕЖЕНИЕТО	8-42 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V																											
НАСТРОЙКА НА ТОКА	0-30 A	0-50 A	0-60 A	0-80 A	0-100 A	0-120 A																											
КЛАС НА ЗАЩИТА	IP64	IP64	IP64	IP64	IP64	IP64																											
РАЗМЕРИ (mm)	400 x 300 x 160	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180																											





## ПАНЕЛ ЗА УПРАВЛЕНИЕ



### МЕНЮ НА ЕКРАНА:

- ЗАВАРЯВАНЕ ЧРЕЗ СКАНИРАН НА БАРКОД (СТР.6)
- ЗАВАРЯВАНЕ ЧРЕЗ РЪЧНО ВКАРВАНЕ НА БАРКОД
- ЗАВАРЯВАНЕ ЧРЕЗ РЪЧНА НАСТРОЙКА НА ВОЛТАЖА И ВРЕМЕТО (СТР.6)
- НАСТРОЙКА (СТР.7)
- ИЗХОДНИ ДАННИ (СТР.7)

# ЕЛЕКТРОФУЗИОННО ЗАВАРЯВАНЕ

- Подгответе зоната за заваряване следвайки инструкциите за монтаж и свързване на тръбите.
- Вземете необходимите предпазни мерки
- Подгответе двата края на тръбите, които ще заварявате
- Поставете превключвателя за вкл./изкл. в позиция 1.

## ЗАВАРЯВАНЕ ЧРЕЗ ИЗПОЛЗВАНЕ НА БАРКОД



- Уверете се, че баркод четецът е включен.
- При първоначално включване на машината тя избира Scan the Barcode Method
- След като се изпише SCAN THE BARCODE, сканирайте баркода със скенера

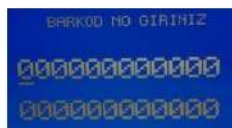
- Ако сканирате баркода правилно, се изписва Are the pipes ready?. Ако сте подготвили тръбите, започнете заваряването чрез натискане на старт бутона.

## ЗАВАРЯВАНЕ ЧРЕЗ РЪЧНО ВКАРВАНЕ НА БАРКОД



- Използвайте стрелките за избор на ENTER BARCODE NUMBER за заваряване чрез ръчно вкарване на баркод. Потвърдете чрез бутоните на менюто.

- На екрана се изписват нули. Когато видите долно тире под цифрата където искате да вкарате баркода, вкарайте цифрите на баркода на фитинга, използвайки стрелките нагоре / надолу. Преместете към следващата цифра, използвайки стрелката надясно. При грешно въвеждане се върнете към предишната цифра със стрелка наляво.



- Когато сте сигурни, че сте въвели всички номера правилно, натиснете бутона за стартиране.
- Are the pipes ready? Се появява. Ако сте приключили с подготовката на тръбите, натиснете старт, за да започнете заваряване.

## ЗАВАРЯВАНЕ ЧРЕЗ РЪЧНО ВКАРВАНЕ НА ДАННИ

- Използвайте стрелките за да изберете ENTER DATA метод на екрана, за да заварявате вкарвайки ръчно данни "VERİLERİ"



- Въведете волтажа и времето на заваряване на екрана (след като видите подчертаване под цифрата, която вкарвате) на фитинга чрез увеличаване/намалване със стрелки нагоре/надолу след като видите ENTER DATA. Преминете към следващата цифра със стрелка надясно. При грешно въвеждане се върнете стъпка назад.

- След като сте сигурни, че сте вкарали данните правилно, натиснете старт.

- Are the pipes ready? Се появява. Ако сте подготвили тръбите, натиснете СТАРТ за заваряване. Информацията за последното заваряване (волтаж и време) ще останат в паметта.

Информацията за последното заваряване (волтаж и време) ще останат в паметта.

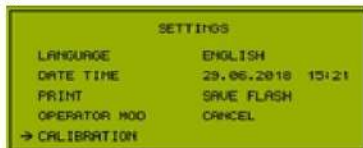
- Дисплеят ще покаже WELDING и таймер ще отброява оставащото време.

- На края на заваряването машината спира сама. Няма нужда да натискате бутон STOP.

# НАСТРОЙКИ

Следните настройки могат да бъдат изпълнени

- Избор на език
- Настройка Дата и час
- Изход
- Настройка Оператор и услуги



## ИЗБОР НА ЕЗИК

- Когато стрелката сочи линията language selection, натиснете MENU.

Стрелката ще отиде в дясната част за да бъде избран език.

- Използвайте навигационните бутони нагоре/надолу за избор. Потвърдете избора с MENU

## НАСТРОЙКА НА ДАТА И ЧАС

- Отидете със стрелката до линията за дата и час с клавишите със стрелки нагоре/надолу, натиснете клавиша за MENU.
- Стрелката ще отиде в дясната част, където се извършва настройката.
- След като видите черта надолу под цифрата, която ще промените, направете промените, като увеличавате и намалявате с клавишите със стрелки нагоре/надолу. Потвърдете избора си, като натиснете бутона за MENU.

## ФЛАШ ПАМЕТ

- Форматирайте флаш паметта, преди да бъде поставена в слота за флаш памет с форматиране FAT32.
  - Отворете слота за флаш памет, чрез премахване на капачето.
- Поставете флаш паметта в слотаИзберете SETTINGS, чрез избор на MENU.
- В страницата с SETTINGS отидете на реда за разпечатка с клавиша със стрелка надолу. Натиснете клавиша за меню. Когато натиснете MENU, трансферът на данни започва.
  - Докато данните се прехвърлят, стрелката до PRINTOUT е постоянна.
- Когато стрелката изчезне, прехвърлянето е завършено.
- Извадете флаш паметта и затворете капачето.

## РЕЖИМ ОПЕРАТОР

- **КОГАТО ОПЕРАТОРСКИЯТ РЕЖИМ Е АКТИВЕН, МАШИНАТА НЯМА ДА СЕ ВКЛЮЧИ, ПРЕДИ ДА СЕ ПРОЧЕТЕ ОПЕРАТОРСКИЯТ БАРКОД. ЩЕ ДАДЕ СЛЕДНАТА ГРЕШКА. НЕ АКТИВИРАЙТЕ ТОВА МЕНЮ, АКО НЕ СТЕ Упълномощени!**



- Ако сте упълномощени и имате баркод на оператора, натиснете клавишите със стрелки нагоре/надолу, за да преместите клавиша със стрелки към реда OPERATOR MODE, натиснете клавиша МЕНЮ, стрелката ще отиде в дясната страна на OPERATOR MODE АКТИВЕН или ДЕАКТИВЕН. АКТИВИРАЙТЕ с клавишите със стрелки нагоре/надолу, натиснете бутона МЕНЮ, за



## ГРИЖИ

- Преди да започнете поддръжката, уверете се, че тя е изключена.
- Почистете външната част на машината с влажна кърпа.
- Проверете кабела на захранването и проводниците, както и всички болтове.
- Някои съоръжения трябва да се ремонтират или поддържат от упълномощен оператор или специалист, поради високо напрежение и честота (HF); Така че, ако не сте упълномощен или специалист, никога не отваряйте капака на машината по каквато и да е причина.

## ВЪЗМОЖНИ НЕИЗПРАВНОСТИ И РЕШЕНИЯ

\* **Неизправност:** Ключът за включване и изключване е на 1 позиция, диодът не свети, екранът не се вижда и няма производство на заваряване.

\* **Решение:**

- Проверете дали ключът за включване/изключване работи или не  
Проверете дали има електричество в мрежата, към която е свързан захранващият кабел, проверете термичната защита, в случай на непрекъснато изключване на термичната защита, проверете вашия генератор.

Проверете захранващия кабел за повреда.

\* **Неизправност:** Ключът за вкл./изкл. е на 1 позиция; екранът се вижда, но няма заваряване.

\* **Решение:**

Проверете кабели и връзки.

\* **Проблем:** Грешка No material.

\* **Решение:**

Проверете дали оборудването е свързано правилно или не, проверете дали вътрешните кабели на оборудването са скъсани или не, като поставите друг фитинг, ако сте сигурни, че е свързан правилно.

## ВАЖНИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

\* нашата машина е в съответствие с международните стандарти, тя удължава и съкращава времето за заваряване в зависимост от температурата на околната среда. Това не е неизправна ситуация, **това е софтуерно целящо да повиши качеството на заваръчния шев, който сте направили.**

\* Препоръчваме ви да изпращате машината си веднъж годишно в отдела ни за следпродажбено обслужване или оторизиран сервиз за поддръжка и калибриране.

\* Тъй като нашата машина е сложен уред, обслужването и поддръжката за дефекти извън тези неизправности могат да се извършват само от нашия отдел за следпродажбено обслужване или от оторизирани и обучени сервизни техници и оторизиран персонал. Това гарантира високото и качество и стандарти за безопасност.

\* В ГАРАНЦИОННИЯ ПЕРИОД, АКО РЕМОНТИРАТЕ МАШИНАТА, ОСВЕН В ОТДЕЛ СЛЕДПРОДАЖБЕНИТЕ УСЛУГИ НА НАШАТА ФАБРИКА ИЛИ УПЪЛНОМОЩЕН СЕРВИЗ, ГАРАНЦИЯТА ОТПАДА. СЪЩО НЕ НОСИМ КАКВАТО И ДА Е ОТГОВОРНОСТ ЗА ВСЯКАВИ НЕПРЕКИ, СЛУЧАЙНИ ИЛИ ПОСЛЕДВАЩИ ЦЕТИ.