

ELECTROFUSION WELDING MACHINE USER MANUAL

Электромuftовые сварочные аппараты
(инструкция по эксплуатации)



fuerte|eco fuerte|eco⁺

Компания **Hamlem Mechanic Plastic Co.** основана в 2014 году. Предприятие специализируется на производстве электромuftовых сварочных аппаратов, которые используются для соединения труб и фитингов, изготовленных из полиэтилена высокой плотности.

Компания **HAMLEM** (Хамлем, Турция) оказывает услуги по сервисном обслуживанию и и продаже запасных частей для стыковых сварочных аппаратов диаметром 160 мм, 250 мм, 315 мм, 400 мм и 500 мм.

Специалисты компании также проводят консультации для монтажников внутренних и наружных инженерных коммуникаций, систем орошения и очистки, механическим и электромеханическим работам.

Торговым представителем в России является общество с ограниченной ответственностью «**ПОЛИМЕРСТРОЙ**».

Компания не только продает электромuftовые сварочные аппараты, но и оказывает услуги по доставке и сервисному обслуживанию оборудования.

Содержание

RU

- 1. Введение**
 - 1.а Здоровье человека
 - 1.б Управление фитингами
 - 1.в Оператор

- 2. Безопасность и предупреждения о безопасности**
 - 2.а Сетевой кабель
 - 2.б Сварочный кабель
 - 2.в Использование удлинительного кабеля
 - 2.г Чистка устройства
 - 2.д Открытие внешней оболочки
 - 2.е Управление устройством

- 3. Требования к электропитанию**
 - 3.а Электроснабжение от сети
 - 3.б Использование с генератором

- 4. Транспортировка и хранение**

- 5. Запуск устройства**
 - 5.а Порядок действий с генератором
 - 5.б Порядок действий с использованием основного электропитания

- 6. Техническое обслуживание и ремонт**
 - 6.а Калибровка

- 7. Этапы сварки**
 - 7.а Сварка с использованием штрих-кода
 - 7.б Ручная сварка
 - 7.в Сварка с использованием номера фитинга

- 8. Передача данных**

- 9. Проверка сопротивления**

- 10. Этапы испытания прочности гильзы**

- 11. Меню**

- 12. Сообщения об ошибках и решения**
 - 12.1 Низкое напряжение в сети
 - 12.2 Высокое напряжение в сети
 - 12.3 Частота сети выходит за пределы
 - 12.4 Перегрузка
 - 12.5 Гильза не подключена
 - 12.6 Сопротивление выходит за пределы
 - 12.7 Невозможно считать выходное напряжение
 - 12.8 Перегрев устройства
 - 12.9 Невозможно считать датчик перегрева устройства
 - 12.10 Перегрев воздуха
 - 12.11 Время системы отключено

- 13. Технические данные**

- 14. Безопасность и требования**

1. ВВЕДЕНИЕ

УВАЖАЕМЫЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛИ;

Благодарим вас за выбор нашей продукции и нашего оборудования.

Электромуфтовые сварочные аппараты **FUERTE | ECO** предназначены для соединения полиэтиленовых труб с использованием фитингов.

Мы обеспечили использование комплектующих, доступных в любой точке мира. Наше оборудование спроектировано таким образом, чтобы быть устойчивым к низкому и высокому напряжениям, и может функционировать в диапазоне от **175 В** до **275 В**.

Перед передачей наших устройств ценным пользователям они проходят множество тестов на качество и надежность.

1а. Здоровье человека

Поскольку здоровье человека является приоритетом, мы разработали необходимые тесты и коды неисправностей для защиты пользователей.

1.b Управление фитингами

Наше оборудование проверяет фитинги, предназначенные для сварки, 5 раз в секунду. В случае обнаружения поломки фитингов или изменения сопротивления на 30%, оно заранее уведомляет пользователя о неисправности сварки, например, о поломке или неподключенной гильзе.

- Перед началом работы с электрофузионным сварочным аппаратом необходимо внимательно ознакомиться с **руководством пользователя**.

1.с Оператор

Оператор должен быть квалифицированным, обладать навыками работы с оборудованием и, при необходимости, пройти обучение в нашей компании по правильному использованию устройства.

2. БЕЗОПАСНОСТЬ И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

- Гнезда фитингов должны быть оригинальными и не иметь износа. Не допускайте люфтов в гнездах. Избегайте использования неоригинальных, люфтованных, обгоревших, расплавленных или сломанных гнезд!

2.а Силовой кабель

- Силовой кабель устройства должен соответствовать установленным стандартам, иметь сертификат ТСЕ, быть изолированным резиной и иметь поперечное сечение 3 x 2,5 мм.

Его следует держать подальше от предметов, способных порезать или проколоть кабель, не подвергать воздействию воды, не натягивать или не тянуть.

2.b Сварочный кабель

- Сварочный кабель является специальным кабелем и включает в себя кабели данных и кабели цифровых датчиков. По этой причине кабель не должен быть натянут, его следует держать подальше от предметов, способных порезать, проколоть или сжечь кабель и вызвать повреждение.
- В случае проблем с кабелем следует обратиться в сервисный центр для резервного кабеля.

2.c Использование удлинительного кабеля

- При использовании дополнительного удлинителя предпочтительно использовать кабель **3 x 2,5 мм TTR (NYAF H07) длиной до 25 метров.**
- При использовании дополнительного удлинителя предпочтительно использовать кабель **3 x 4 мм TTR (NYAF H07) длиной до 50 метров.**
- Технические характеристики кабеля должны быть следующими: многожильные, резиновые, гибкие, иметь сертификат TSE и быть из чистой меди.

2.d Чистка устройства

- Устройство можно протереть слегка влажной тканью; остатки высохшей грязи на его внешней поверхности могут вызвать царапины.
- **В любом случае не допускайте попадания воды на устройство!!! В случае контакта устройства с водой электрический разъем устройства должен быть немедленно отключен, а затем следует обратиться в сервисный центр.**

2.e Открытие внешней крышки

- Открытие крышки устройства или вмешательство в электронные цепи должны производиться только техническим сервисом FUERTE | ECO.

Имейте в виду, что если крышка устройства будет открыта, гарантия устройства будет аннулирована.

2.f Управление устройством

Перед каждым новым использованием устройства его следует проверить вручную и визуально на наличие изношенных или поврежденных деталей. Если таковые обнаружены, следует связаться с техническим сервисом для получения информации.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ

3.a Электроснабжение от сети

- Убедитесь, что напряжение составляет 220 вольт с частотой 50 Гц, соответствующее стандарту Турции.
- Используйте выключатель защиты от утечки тока.
- Устройство должно постоянно быть защищено от **воды** и **влаги**, и пользователь должен принять необходимые меры предосторожности.

3.b Использование с генератором

- Рекомендуется.
- Мощность: 7,5 кВт.
- Способен стабильно работать на холостом ходу и под нагрузкой в диапазоне от 220 до 250 вольт.
- Способен стабильно работать на холостом ходу и под нагрузкой при частоте 50 Гц.
- Ток вывода генератора: 16 А.

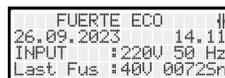
4. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- Деревянный защитный и транспортный кейс, поставляемый вместе с устройством, является наиболее идеальным условием для транспортировки и хранения устройства. Поскольку он деревянный, он сохранит влагу внутри.
- Следует избегать вибраций.
- Устройство не должно быть брошено.

5. ЗАПУСК УСТРОЙСТВА

5.a Порядок действий с генератором

- Генератор должен быть запущен в соответствии с его руководством пользователя.
- Генератор, соответствующий установленным стандартам, должен быть запущен до подключения устройства.
- Устройство должно быть подключено.
- Выключатель устройства должен быть переведен в положение “включено”. (ON)



Main Screen

После завершения процесса запуска отображается главный экран. (Main Screen)

5.b Порядок действий при использовании основного электропитания

- Убедитесь, что напряжение основного электропитания соответствует желаемым значениям.
- 220 Вольт, 50 Гц, 16А.

- Убедитесь, что установлен выключатель защиты от утечки тока.
- Устройство должно быть подключено.
- Выключатель устройства должен быть переведен в положение “включено”. (ON)
- После завершения процесса запуска отображается главный экран.(Main Screen)

```
FUERTE ECO 14.11
26.09.2023
INPUT : 220V 50 Hz
Last Fus : 400 00725n
```

Main Screen

Продажа и сервис в России:



ПРОФСТРОЙСНАБ

профессиональный строительный
инструмент и оборудование

000 «ПрофСтройСнаб»
123290, г. Москва, 2-я Магистральная ул., д. 14Г, оф. 022
+7 (495) 777-17-71, www.tool-tech.ru, info@tool-tech.ru

6. ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

• Наше устройство может быть отремонтировано только производителем или специалистами, прошедшими необходимое обучение у производителя.

• Для более надежной работы устройства оно должно отправляться на обслуживание каждые 12 месяцев.

6.а Калибровка

• Все необходимые тесты проводятся нашей авторизованной командой перед предоставлением устройств пользователю.

• Наши значения, установленные во время тестов, предоставляются пользователю с погрешностью 0,1%.

• Для калибровки устройство должно быть отправлено в сервис и проходить обслуживание каждые 12 месяцев после покупки.

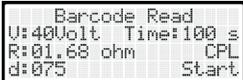
Наша компания не несет ответственности за устройства, которые не отправляются на обслуживание. Все операции, кроме авторизованного сервиса, исключают устройство из гарантии.

Покупатель устройства считается принявшим эти условия.

7. ЭТАПЫ СВАРКИ

7.а Сварка с использованием штрих-кода

- Подключите устройство.
- Переведите выключатель устройства в положение “включено” (ON)



```
Barcode Read
U:40Volt Time:100 s
R:01.68 ohm CPL
d:075 Start
```

Barcode Screen

- Подключите адаптеры для фитингов к фитингу.
- Отсканируйте штрих-код.
- Сравните значения на устройстве с значениями на фитинге.
- Нажмите кнопку “старт”. (START)



```
Is Pipe Ready ?
Volt:40 V T:20.00°
Time: Sn R:1.68
Start
```

Pipe Screen

• Когда вы видите надпись “Готов ли трубопровод?” (Is the pipe ready ?), Все аппаратные средства устройства находятся в хорошем рабочем состоянии.

- Нажмите “старт”(START) , и начнется сварка.
- Если сварка завершится без ошибок, на дисплее появится слово. “успешно”. (SUCCESSFUL)
- Если сварка не завершится, на дисплее появится слово “неудачно”.(UNSUCCESSFUL)
- Дождитесь времени охлаждения после сварки.

7b. Ручная сварка

- Подключите устройство.
- Переверните выключатель устройства в положение “включено”. (ON)
 - Подключите адаптеры для фитингов к фитингу.
- Нажмите кнопку в середине стрелок
- Выберите “Время напряжения” (VOLT TIME) и снова нажмите среднюю кнопку.
- Введите НАПРЯЖЕНИЕ(VOLTS) и ДЛИТЕЛЬНОСТЬ(DURATION) с фитинга. Нажмите кнопку “старт” (START)

```

Manual Weld
Volt : 40 V
Time : 0072 Sn
Start
  
```

Manual Welding Screen

- Когда вы видите надпись “Готов ли трубопровод?” (Is the pipe ready?) , все аппаратные средства устройства находятся в хорошем рабочем состоянии.
- Нажмите “Старт” (START) , и начнется сварка.
- Если сварка завершится без ошибок, на дисплее появится слово “успешно”. (SUCCESSFUL)

```

Is Pipe Ready ?
Volt:40 V T:20.00°
Time:0072 Sn
Start
  
```

Pipe Screen

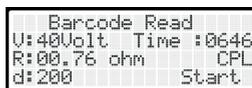
- Если сварка не завершится, на дисплее появится слово “неудачно”. (UNSUCCESSFUL)
- Дождитесь времени охлаждения после сварки.

7с. Сварка с номером фитинга

- Подключите устройство.
- Переведите выключатель устройства в положение “включено”. (ON)
- Подключите адаптеры для фитингов к фитингу.
- Нажмите кнопку в середине стрелок.
- Выберите “Введите номер фитинга” (ENTER FITTING NO) и снова нажмите среднюю кнопку.
- Введите 24 цифры штрих-кода фитинга.



Fitting Number Screen

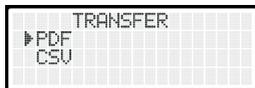


Barcode Screen

- Нажмите кнопку “старт”. (START)
- Когда вы видите надпись “Готов ли трубопровод?” (IS THE PIPE READY ?), все аппаратные средства устройства находятся в хорошем рабочем состоянии.
- Нажмите “Старт” (START), и начнется сварка.
- Если сварка завершится успешно, на дисплее появится слово “успешно”.
- Если сварка не завершится, на дисплее появится слово “неудачно”. (UNSECESSFU)
- Дождитесь времени охлаждения послесварки.
- Благодаря цифровым датчикам температуры наше устройство измеряет внутреннюю и внешнюю температуру и использует ее в пользу пользователя. В зависимости от температуры воздуха оно может увеличить или уменьшить введенные временные значения.

8. ПЕРЕДАЧА ДАННЫХ

- 8.1. Подключите устройство.
- 8.2. Переведите выключатель устройства в положение “включено”. (ON)
- 8.3. Вставьте USB в слот.
- 8.4. Выберите формат файла для отчета.

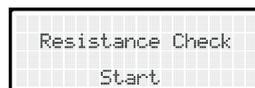


Data Transfer Screen

- 8.5. Нажмите кнопку “Меню” (MENU), и отчет будет передан.

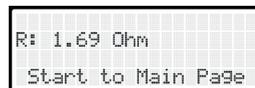
9. ПРОВЕРКА СОПРОТИВЛЕНИЯ

- 9.1. Подключите устройство.
- 9.2. Переведите выключатель устройства в положение “включено”. (ON)
- 9.3. Подключите адаптеры для фитингов к фитингу.
- 9.4. Нажмите кнопку “стрелка вниз” (DOWN ARROW BUTTON) на главном экране.



Resistance Check Screen

- 9.5. Нажмите кнопку “старт”(START) и просмотрите результат.



Resistance Result Screen

!!! ВНИМАНИЕ, ВЫ МОЖЕТЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ КНОПКУ СТОП ИЛИ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДЛЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ЗАВЕРШЕНИЯ СВАРКИ. ПРЕЖДЕВРЕМЕННОЕ ЗАВЕРШЕНИЕ СВАРКИ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К НЕИСПРАВНОСТИ ФИТИНГОВ.

10. ШАГИ ТЕСТИРОВАНИЯ ПРОЧНОСТИ РУКАВА

- 10.1. Подключите устройство.
- 10.2. Переведите выключатель устройства в положение “включено”. (ON)
- 10.3. Подключите гнезда для фитингов к фитингу.
- 10.4. В правом верхнем углу указатель разделения рукава с сигналом звука изменится на указатель соединения рукава.
- 10.5. Если рукав дефектный или сломан, указатель не изменится.

11. МЕНЮ

1. Сканировать штрих-код
2. Ввести Напряжение – Длительность
3. Ввести номер фитинга
4. Настройки

ПАРОЛЬ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

0 0 0 0 (по умолчанию – настраиваемый)

4a. Выбрать язык ТУРЕЦКИЙ – АНГЛИЙСКИЙ (Turkish – English)

4b. Ручная авторизация ВКЛ – ВЫКЛ (on – off)

4c. Авторизация сварки ВКЛ – ВЫКЛ

4d. Быстрая сварка ВКЛ – ВЫКЛ

4e. Пароль пользователя ВКЛ – ВЫКЛ

4f. Перейти к записям

4g. Удалить все записи

4h. Внешняя температура

4i. Внутренняя температура

4j. Напряжение сети

4k. Установка времени и даты

4l. Изменить пароль

4m. Внешняя температура

4n. Яркость ЖК-дисплея

4o. О устройстве

4p. Экспорт данных

12. СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ И РЕШЕНИЯ

12.1. Низкое напряжение в сети

Решение 1: Устройство установлено на минимальное рабочее напряжение 175 вольт, пожалуйста, проверьте генератор.

Решение 2: Убедитесь, что длина удлинительного кабеля не превышает 25 метров и используйте кабель диаметром 3x4 мм TTR с полным медным проводником.

12.2. Высокое напряжение в сети

Решение 1: Устройство установлено на максимальное рабочее напряжение 275 вольт, пожалуйста, проверьте генератор.

12.3. Частота сети выходит за пределы

Решение 1: Устройство установлено в соответствии с диапазоном частоты 40–60 Гц как рабочей частотой, пожалуйста, проверьте генератор.

Решение 2: Убедитесь, что длина удлинительного кабеля не превышает 25 метров и используйте кабель диаметром 3x4 мм TTR с полным медным проводником.

Решение 3: Убедитесь, что на источнике энергии, где используется устройство, не работают другие устройства, и предпочтите здоровую сетевую энергию.

12.4. Перегрузка

Решение 1: Максимальный рабочий ток устройства установлен в 120 ампер, попробуйте предварительно нагреть фитинги, подавая низкое напряжение.

Решение 2: Пожалуйста, свяжитесь с производителем фитингов и подтвердите штрих-коды на фитингах.

12.5. Рукав не подключен

Решение 1: Проверьте прочность фитингов в разделе контроля рукава.

Решение 2: Убедитесь, что гнезда соединения фитингов полностью подключены.

12.6. Сопротивление выходит за пределы

Решение 1: Пожалуйста, свяжитесь с производителем фитингов и подтвердите штрих-коды на фитингах.

Решение 2: Убедитесь, что фитинги не сварены ранее.

12.7. Невозможно прочитать выходное напряжение

Решение 1: Пожалуйста, проверьте надежность кабелей фитингов.

12.8. Перегрев устройства

Решение 1: Не подвергайте устройство прямому воздействию солнца, плиты, электрической плиты и т. Д.

12.9. Датчик тепла устройства не может быть прочитан.

Решение 1: Позвольте устройству остыть.

12.10. Перегрев воздуха

Решение 1: Проверьте температуру кабелей устройства.

Решение 1а: Позвольте устройству остыть.

Решение 2: Не подвергайте устройство прямому воздействию солнца, плиты, электрической плиты и т. Д.

12.11. Системное время отключено

Решение 1: Отправьте устройство на обслуживание.

13. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Устройство не выдает электричество из кончиков зонда, кроме первого запуска и процесса сварки.
- Существует требование ввода значений напряжения и длительности перед началом сварочного процесса.
- Вход с помощью сканера штрих-кода (автоматически; при считывании значения автоматически помещаются на свои места)
- Ручной ввод напряжения-времени (максимум: 48 вольт, 5000 секунд).
- Ручной ввод номера штрих-кода.
- При начале сварочного процесса происходит оценка соответствия всех условий окружающей среды установленным пределам. Сварка начинается при следующих условиях:
- Если температура воздуха больше 0 °C и меньше 55 °C;
- Если температура устройства ниже 70 °C;

- Если напряжение сети больше 170 вольт и меньше 270 вольт;
- Если частота сети больше 40 Гц и меньше 60 Гц;
- Если авторизация пользователя включена;
- При начале сварки сначала измеряется сопротивление на концах зонда и проверяется, находится ли подключенная нагрузка в пределах значений рукава. Начинается время сварки, принимая значения между 0,1 Ом – 15 Ом как нормальные.

При других значениях работа прекращается и выводится ошибка рукава.

Таким образом, обеспечивается защита вывода устройства от короткого замыкания или случаев непреднамеренного использования.

- Если сопротивление нагрузки находится в нормальном диапазоне, устанавливается желаемое значение напряжения в виде плавного запуска, начиная с 8 В в течение 1-5 секунд. Предотвращается насыщение устройства внезапной нагрузкой. Это значение остается постоянным с моментальными измерениями и методом самоконтроля настройки. Если не удастся обеспечить требуемую мощность в пределах допуска, напряжение отключается и выводится сообщение об ошибке (ПЕРЕГРУЗКА).
- Если данные вводятся через штрих-код;
- Разрешается допуск +/- 20 % для сопротивления фитинга, +/- 1,5 % для напряжения. Если делается ручной ввод НАПРЯЖЕНИЕ-ВРЕМЯ(Volt-time), то применяются те же допуски в соответствии с первоначально измеренным значением сопротивления и введенным напряжением. При выходе из толеранса сопротивлений нагрузки процесс прекращается, и сообщается о том, что соответствующий рукав не установлен.
- Во время сварки все измерения и контрольные действия осуществляются в режиме реального времени и непрерывно до окончания времени сварки. Если вышеуказанные значения выходят за пределы в любое время сварки, процесс сварки прерывается, и пользователь оповещается о первой обнаруженной ошибке с соответствующим значением на дисплее сообщения.
- Если период сварки завершен успешно, все данные о сварке успешно сохраняются в памяти. Он отображает время охлаждения рукава как обратный отсчет на дисплее, снижая напряжение сварки с звуковым предупреждением. Когда время охлаждения заканчивается, он возвращается на главный экран с звуковым предупреждением.
- Если процесс сварки прерывается из-за ошибки или отмены, сварка сохраняется в памяти как неудачная. После информационного сообщения возвращается на главный экран.
- Для каждого выполненного процесса сварки он присваивает и сохраняет номер протокола, соответственно. Это также отображается на главном экране. Количество процессов сварки, учитываемых по номеру протокола, и количество записей о сварке на машине ограничено 4000.
- У машины есть пользовательское меню. По желанию, его можно войти с помощью пароля. Пользователь может отменить или активировать свой пароль по своему желанию. Таким образом, предотвращается несанкционированное использование.

14. БЕЗОПАСНОСТЬ И ТРЕБОВАНИЯ

УСТРОЙСТВО ДОЛЖНО ПРОХОДИТЬ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КАЖДЫЙ ГОД ДЛЯ ЭФФЕКТИВНОЙ РАБОТЫ. УСТРОЙСТВО НИКОГДА НЕ ДОЛЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ В НЕЗАЕМЛЕННЫХ УСТАНОВКАХ.

ПРЕДПОЧТИТЕЛЬНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ГЕНЕРАТОРЫ С УКАЗАННОЙ МОЩНОСТЬЮ, КАБЕЛЬ ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ СО СПЕЦИФИЦИРОВАННЫМ ДИАМЕТРОМ И ХАРАКТЕРИСТИКАМИ.

УСТРОЙСТВО НЕ ДОЛЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ НЕАВТОРИЗОВАННЫМИ И НЕКВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ ЛИЦАМИ.

ОНО РАЗРАБОТАНО ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ НА ОСНОВЕ ПРОИЗВОДСТВА УСТРОЙСТВА. МОДЕЛИ, УКАЗАННЫЕ В КОНСТРУКЦИИ, ДОЛЖНЫ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ДЛЯ УКАЗАННЫХ ДИАМЕТРОВ.

УСТРОЙСТВО НИКОГДА НЕ ДОЛЖНО НАХОДИТЬСЯ В КОНТАКТЕ С ВОДОЙ, ЕГО НЕЛЬЗЯ ОСТАВЛЯТЬ В ВЛАЖНЫХ МЕСТАХ.

ОНО НЕ ДОЛЖНО НАХОДИТЬСЯ В ПРЯМОМ КОНТАКТЕ С ГОРЯЧИМ. ОЧИСТКУ СЛЕДУЕТ ПРОВОДИТЬ С ЛЕГКО ВЛАЖНОЙ ТКАНЬЮ.

ЛИЦА / ОРГАНИЗАЦИИ, ПРИОБРЕТАЮЩИЕ УСТРОЙСТВО, БУДУТ СЧИТАТЬСЯ ПРИНЯВШИМИ ВЫШЕУКАЗАННЫЕ УСЛОВИЯ.

НАША КОМПАНИЯ И НАШИ СОТРУДНИКИ НЕ НЕСУТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ЛЮБЫЕ УЩЕРБЫ, МАТЕРИАЛЬНЫЕ ПОТЕРИ, МОРАЛЬНЫЕ УЩЕРБЫ, ПОТЕРЮ ЖИЗНИ, КОТОРЫЕ МОГУТ ВОЗНИКНУТЬ ПО ПРИЧИНЕ ВЫШЕУКАЗАННЫХ ПРИЧИН.

Условия гарантии

1. Устройство покрывается гарантией нашей компании на период 2 (два) года. Все детали, кроме указанных (кабели сварочного шасси и сварочные разъемы, аксессуары, такие как считыватели штрих-кода), исключены из гарантии, за исключением ошибок, вызванных производственными причинами.

2. Гарантийный срок начинается со дня выдачи счета. Серийный номер машины должен быть указан на счете.

3. Проблемы, которые могут возникнуть в результате сбоя машины из-за материала, производства и ошибок установки в течение гарантийного периода, устраняются бесплатно нашей соответствующей технической службой без учета расходов на обслуживание, ремонт и запчасти. Место ремонта неисправных товаров – Hamlem Mechanics Plastics LLC.

4. В случае, если машина, предлагаемая к продаже, выходит из строя в течение гарантийного срока и ее ремонт невозможен, замена производится в соответствии с отчетом, подготовленным центральной технической службой.

5. За ремонтные работы машин, проводимые в нашей компании в течение гарантийного периода, не взимается транспортный сбор. Однако, если в ходе проверок, проводимых прибором, будет установлено, что неисправностей в машине нет, то есть если машина находится в рабочем состоянии при прибытии в нашу компанию, с владельца машины взимается плата за обслуживание и стоимость туда-обратного транспорта.

6. Максимальное время ремонта товаров составляет 30 рабочих дней.

Следующие ситуации исключаются из гарантии:

1. Открытие и ремонт машины лицом, агентством или владельцем машины, отличным от нашей авторизованной технической службы.
2. Неправильное определение напряжения подачи, когда машина подключена к сети (ВНИМАНИЕ! Машина предназначена для работы с 1 фазой, напряжением питания 220-230 В переменного тока, частотой 50-60 Гц).
3. Неисправности, вызванные внезапным повышением и понижением напряжения в сети городского электроснабжения или аналогичными проблемами.
4. Неисправности, возникающие вследствие неправильного использования машины, указанного в руководстве пользователя.
5. Отказ и повреждение машины во время транспортировки, таких как загрузка и выгрузка.
6. Любые фальсификации или удаления дат и номеров на машине и в гарантийном документе.
7. Неисправности, возникающие вследствие стихийных бедствий.
8. Неисправности, вызванные использованием неоригинальных аксессуаров.

F - 180

Характеристики	
Размеры коробки (ШхГхВ)	37,5 x 29 x 37 см
Вес (вместе с деревянным)	20 кг
Источник напряжения	230 В (от 185 В до 275 В)
Выходное напряжение	8 – 48 В переменного тока
Мощность	3000 ВА
Максимальный выходной ток	60А + %15
Класс защиты	IP 54
Рабочая температура	-20 °С до +60 °С
Рабочая частота	50 Гц – 60 Гц (допуск 35 Гц – 70 Гц)
Предохранитель ввода	16 В – 230 В
Защита от перенапряжения	
Автоматическое управление	
	Стандартное меню на турецком и английском языках. Может быть настроено в соответствии с потребностями.

F - 500

Характеристики	
Размеры коробки (Ш×Г×В)	41 x 32 x 40 см
Вес (вместе с деревянным)	23 кг
Источник напряжения	230 В (от 185 В до 275 В)
Выходное напряжение	8 – 48 В переменного тока
Мощность	3600ВА
Максимальный выходной ток	70А + 10%
Класс защиты	IP 54
Рабочая температура	-20 °С до +60 °С
Рабочая частота	50 Гц – 60 Гц (допуск 35 Гц – 70 Гц)
Предохранитель ввода	16 В – 230 В
Защита от перенапряжения	
Автоматическое управление	
	Стандартное меню на турецком и английском языках. Может быть настроено в соответствии с потребностями.

