



# ELEKTROFÜZYON KAYNAK MAKİNESİ KULLANMA KILAVUZU TINY M - DATA





## İçindekiler

<b>1.</b>	<b>Güvenlik.....</b>	<b>6</b>
1.1	Elektrikli el aletleri için genel güvenlik talimatları.....	6
1.2	Elektrofüzyon kontrol ünitesi için özel güvenlik talimatları .....	7
<b>2.</b>	<b>Giriş .....</b>	<b>9</b>
2.1	Uygulama Kapsamı .....	9
2.2	Bakım ve servis .....	9
2.3	Kullanma ve bakım.....	9
2.4	Atık yönetimi.....	9
<b>3.</b>	<b>Kaynak parametrelerinin girişi Tiny Data M (USB) .....</b>	<b>10</b>
3.1	Barkod (ISO/TR 13950, Tip 2/5i, 24-digits).....	10
3.2	Barkod numaralarının manuel (el ile) girişi.....	10
3.3	Kaynak voltajı ve zamanı manuel (el ile) girişi.....	10
<b>4.</b>	<b>Fittings ölçüleri aralığı .....</b>	<b>11</b>
<b>5.</b>	<b>Paket içeriği.....</b>	<b>11</b>
<b>6.</b>	<b>Teknik bilgiler.....</b>	<b>12</b>
6.1	Veri kayıt .....	14
6.2	ISO 12176-2'e göre teknik veriler .....	15
<b>7.</b>	<b>Yedek parçalar ve aksesuarlar .....</b>	<b>16</b>
<b>8.</b>	<b>Kaynak ünitesi .....</b>	<b>17</b>
<b>9.</b>	<b>Güç kaynağına bağlantı.....</b>	<b>17</b>
9.1	Genel .....	17
9.2	Uzatma kabloları.....	18
9.2.1	Genel .....	18
9.2.2	Avustralya için .....	18
9.3	Jeneratör uyumluluğu .....	19
9.3.1	Gerekli jeneratör nominal çıkış gücü .....	20
<b>10.</b>	<b>Kaynak işleminin başlatılması .....</b>	<b>21</b>
10.1	Hazırlık .....	21
10.2	Elektrofüzyon kontrol ünitesini açma .....	22
10.2.1	Diğer ekran mesajları .....	22
10.3	Cihaz verilerini görüntüleme .....	23
10.4	Barkod Modunda Kaynak .....	23
10.4.1	Fitingi bağlama.....	23
10.4.2	Kaynak prosedürünü bir barkod kullanarak başlatma .....	25
10.4.3	Kaynak işlemi sırasında .....	27
10.4.4	Kaynak prosedürü bittikten sonra.....	28
10.5	Fittings kodunun manuel girişi ile kaynak .....	29
10.5.1	Fittingsi bağlama .....	29
10.5.2	Fittings kodunun manuel girişi ile kaynak işleminin başlatılması .....	30
10.5.3	Kaynak işlemi sırasında .....	34

10.5.4	Kaynak işlemi bittikten sonra.....	34
<b>10.6</b>	<b>Kaynak parametrelerinin elle girilmesi ile kaynak.....</b>	<b>36</b>
10.6.1	Fittingsi bağlama .....	36
10.6.2	Kaynak parametrelerinin manuel girişi ile kaynak işlemine başlama .....	37
10.6.3	Kaynak işlemi sırasında .....	41
10.6.4	Kaynak işlemi bittikten sonra.....	41
<b>11.</b>	<b>Özellikler menüsü .....</b>	<b>43</b>
11.1	Veri girmek için harf alanını kullanma .....	44
11.2	Şantiye no. ....	45
11.3	USB .....	47
11.3.1	Raporları USB bellek çubuğuna aktarma .....	48
11.3.2	Bir USB yazıcıda rapor yazdırma .....	51
11.4	Raporları silme .....	54
11.5	Barkod numarası.....	57
11.6	Manuel giriş .....	58
11.7	Kontrast (Ekran).....	60
11.8	Sistem ayarları.....	61
11.8.1	Dil.....	63
11.8.2	Stok numarası .....	64
11.8.3	Saat ayarı.....	65
11.8.4	Hafıza kontrolü .....	66
11.8.5	Yaz saati .....	67
11.8.6	Kaynakçı kodu.....	68
11.8.7	Kaynakçı adı .....	69
11.8.8	Şantiye no. ....	70
11.8.9	Hava durumu.....	70
11.8.10	Kaynak numarası .....	72
11.8.11	İzlenebilirlik kodu.....	73
11.8.12	Boru kodu.....	74
11.8.13	Boru uzunluğu .....	75
11.8.14	Kanal derinliği.....	76
11.8.15	Güney .....	77
11.8.16	Ardışık rapor no.....	77
11.8.17	Pozisyoner .....	78
11.8.18	Kod kilidi.....	79
11.8.19	Sistem kilidi .....	80
11.8.20	Manuel kilidi .....	81
11.8.21	Raporları sil kilidi .....	82
11.8.22	Data güvenliği .....	84
<b>12.</b>	<b>Okuma kaleminin kullanımı .....</b>	<b>85</b>
<b>13.</b>	<b>Sorun Giderme ve Bakım .....</b>	<b>86</b>
13.1	Okuma kaleminin değiştirilmesi .....	86
13.2	Kabloların sarılması ile ilgili notlar .....	86
<b>14.</b>	<b>Hata mesajları .....</b>	<b>89</b>
14.1	Genel hata mesajları .....	89
14.2	Kaynak işlemi öncesi ve sırasında hata mesajları .....	90
14.3	USB veri aktarımı sırasında oluşan hata mesajları .....	91

14.3.1	General USB error messages .....	91
14.3.2	USB bellek kullanılırken hata kodları.....	92
<b>15.</b>	<b>Declaration of conformity</b>  .....	<b>93</b>
<b>16.</b>	<b>Alfanumerik kod tablosu</b> .....	<b>94</b>
<b>16.1</b>	<b>Operatör Kodu</b> .....	<b>95</b>

# 1. Güvenlik

Güvenli bir şekilde taşınması ve ürünün sorunsuz bir şekilde çalıştırılması için temel koşul, temel emniyet talimatları ve güvenlik talimatları hakkındaki bilgidir. Bu kullanım kılavuzu, elektrofüzyon kontrol ünitesinin güvenli bir şekilde işletilmesi ve taşınması ile ilgili önemli bilgiler içermektedir. Elektrofüzyon kontrol ünitesi ile çalışan herkes bu talimatları okuyacak ve anlayacaktır. Bu talimatlar, ilgili standartlara, işyeri sağlık ve güvenlik mevzuatına, kurulum talimatlarına, Uygulama Kodlarına ve ülkenizdeki yürürlükte olan teknik bağlantı kılavuzuna uygun olarak okunmalı ve uygulanmalıdır.

## 1.1 Elektrikli el aletleri için genel güvenlik talimatları

- Tüm güvenlik talimatlarını okuduğunuzdan emin olun. Emniyet talimatlarına uyulmaması elektrik çarpması, yangın ve / veya ciddi yaralanmalara neden olabilir.
- Bu güvenlik talimatlarını ve talimatlarını ileride kullanmak üzere saklayın.
- Güvenlik talimatlarında kullanılan "elektrikli el aleti" terimi şebeke elektriği aletleri (kablo ile) ile birlikte akülü elektrikli el aletleri (kablo içermez) ile ilgilidir.

### 2) Çalışma alanında güvenlik

- Çalışma alanınızı temiz ve iyi aydınlatılmış olarak tutun. Karışık veya karanlık alanlarda çalışmak kolayca kazalara neden olabilir. Elektrofüzyon kontrol ünitesinin istem dışı hareket etmesini veya düşmesini önleyin.
- Yanıcı sıvılar, gazlar veya tozların bulunduğu potansiyel olarak patlayıcı alanlarda elektrofüzyon kontrol ünitesi ile çalışmayın. Elektrikli el aletleri, toz veya dumanı tutuşturabilen kıvılcımlar üretebilir.
- Bir elektrikli el aleti kullanırken çocukları ve izleyenleri uzakta tutun. Dikkat dağınıkları, elektrofüzyon kontrol ünitesi üzerinde kontrolü kaybetmenize neden olabilir. Başkalarının elektrofüzyon kontrol ünitesine veya kablolarına dokunmalarına ve bunları çalışma ortamınızdan uzak tutmalarına izin vermeyin. Yolculuk kazalarından kaçınmak için kabloları düzgün bir şekilde toplayın. Kabloların kablo standında toplanması tercih edilir.

### 3) Elektriksel güvenlik

- Elektrofüzyon kontrol ünitesinin fişi prize tam uymalıdır. Asla fişi herhangi bir şekilde değiştirmeyin. Topraklı elektrofüzyon kontrol üniteleri ile kombinasyon halinde herhangi bir adaptör kullanmayın. Modifiye edilmemiş fişler ve eşleşen çıkışlar elektrik çarpması riskini azaltır.
- Elektrikli el aletleri kullanırken topraklı / topraklanmış yüzeyler veya borular, radyatörler, sobalar ve buzdolapları gibi nesnelere fiziksel temastan kaçının. Vücudunuz topraklıysa, elektrik çarpması riski artar.
- Elektrofüzyon kontrol ünitelerini yağmur ve ıslaklıktan uzak tutun. Bir elektrofüzyon kontrol ünitesine giren su elektrik çarpması riskini artıracaktır.
- Elektrofüzyon kontrol ünitesini taşımak, kapatmak veya prizden çekmek için kablosunu kullanmayın. Kabloyu ısı, yağ ve keskin kenarlardan uzak tutun. Hasarlı veya bükülmüş kablolar elektrik çarpması riskini artırır.
- Elektrofüzyon kontrol ünitesini parmağınız güç anahtarı üzerindeyken taşımayın. Elektrofüzyon kontrol ünitesini kullanmadığınızda veya adaptörleri ve ek parçaları değiştirirken fişi çekin.
- Bir elektrofüzyon kontrol ünitesini dışarıda kullanırken, dış mekanda kullanım için uygun ve onaylanmış bir uzatma kablosu kullanın. Açık havada kullanım için uygun bir kablo kullanılması, elektrik çarpması riskini azaltır.
- Daima akımla çalışan bir koruyucu cihaz (RCD) kullanın. RCD kullanmak elektrik çarpması riskini azaltır.

#### 4) Kişisel güvenlik

- a) Dikkat! Bir elektrofüzyon kontrol ünitesi kullanırken ne yaptığınıza dikkat edin. Yorgunken ya da uyuşturucu, alkol veya ilaç etkisi altındayken bir elektrofüzyon kontrol ünitesi kullanmayın. Bir elektrofüzyon kontrol ünitesi kullanırken bir anlık dikkatsizlik ciddi kişisel yaralanmalara neden olabilir.
- b) Kullanımına bağlı olarak toz maskesi, kaymaz emniyet ayakkabıları, sert şapka veya işitme koruması gibi koruyucu ekipmanların kullanımı kişisel yaralanmaları azaltacaktır.
- c) Cihazın istemeden başlatılmasını önleyin. Elektrofüzyon kontrol ünitesinin şebekeye ve / veya aküye bağlanmadan önce veya cihazınızı almadan / taşımadan önce kapatılmış olduğundan emin olun. Elektrofüzyon kontrol ünitesini parmak açma kapama anahtarı üzerinde taşımak veya açmak elektrofüzyon kontrol ünitelerine enerji vererek yaralanmalara ve kazalara neden olabilir.

#### 5) Elektrikli el aletlerinin kullanımı ve bakımı

- a) Elektrofüzyon kontrol ünitesine aşırı yüklemeye yapmayın! Uygulamanız için uygun elektrofüzyon kontrol ünitesini kullanın. Uygun kapasitede bir elektrikli el aleti kullanarak daha iyi ve daha güvenli çalışabilirsiniz.
- b) Anahtar bozulduğunda bir elektrofüzyon kontrol ünitesi kullanmayın. Açılıp kapatılmayan bir elektrofüzyon kontrol ünitesi tehlikelidir ve onarılmalıdır.
- c) Elektrofüzyon kontrol ünitelerini çocuklardan uzak tutun ve saklayın. Elektrofüzyon kontrol ünitesine aşına olmayan ya da talimat kılavuzlarını okumayan ve anlamayan kişilerin kullanması için izin vermeyin. Elektrofüzyon kontrol üniteleri, deneyimli olmayan kullanıcılar tarafından kullanılıyorsa tehlikeli olabilir.
- d) Elektrofüzyon kontrol ünitelerini özenle muhafaza edin. Hareketli parçaların yanlış hizalanması veya bağlanması, parçaların kırılması ve elektrofüzyon kontrol ünitesinin çalışmasını etkileyebilecek diğer durumları kontrol edin. Hasarlıysa, elektrofüzyon kontrol ünitesini kullanmadan önce onarmalarını sağlayın. Çoğu kaza, elektrofüzyon kontrol ünitelerinin bakımı iyi yapılmamasından kaynaklanmaktadır.
- e) Elektrofüzyon kontrol ünitelerini temiz tutun. Servis talimatlarını ve aletleri değiştirme talimatlarını izleyin. Tutamaklardan yağı uzak tutun.
- f) Elektrofüzyon kontrol ünitesini ve aksesuarlarını bu talimatlara uygun olarak kullanın. Çalışma koşullarını ve gerçekleştirilecek işi göz önünde bulundurun. Elektrofüzyon kontrol ünitesinin uygulama kapsamından farklı uygulamalar için kullanılması tehlikeli bir duruma neden olabilir.

#### 6) Servis

- a) Elektrofüzyon kontrol ünitenizi yalnızca orijinal yedek parçaları olan kalifiye bir teknisyen tarafından tamir ettirin. Bu, elektrofüzyon kontrol ünitesinin güvenilirliğinin devamlılığını sağlar.

## 1.2 Elektrofüzyon kontrol ünitesi için özel güvenlik talimatları

#### 1) Elektriksel güvenlik

- a) Açık alandaki şantiyelerde çalışırken n-kalıntı akımla çalıştırılan koruyucu cihazın (RCD) kullanılması zorunludur. Ülkenizde yürürlükte olan tüm yönerge ve teknik bağlantı yönetmeliklerine dikkat edin. Sürekli olarak akımla çalıştırılan koruyucu bir cihaz (RCD) kullanmak her zaman zorunlu olabilir.
- b) Ulusal ve uluslararası kurallara göre, açık ve kapalı alanlarda 230 V AC veya daha yüksek (veya 110 V AC veya daha yüksek) kullanıma yalnızca ek güvenlik önlemleri alınması durumunda izin verilir. Böyle bir ortamda çalıştırılan her elektrikli cihaz, kendi emniyet izolasyon transformatorü veya kendi izolasyon koruma cihazı ile güçlendirilmelidir.
- c) Bu kullanım kılavuzunda belirtilen / önerilen aksesuarları, özellikle uzatma kabloları ve jeneratörleri kullanın. Başka aksesuarların kullanılması elektrofüzyon kontrol ünitesine zarar verebilir ve yaralanma riskinizi artırır.

- d) Her kullanımdan önce kullanıcı, elektrofüzyon kontrol ünitesinin, kablolarının ve aksesuarlarının yanı sıra, elektrik kablolarının tüm parçaların doğru şekilde monte edildiğinden emin olmasını sağlamak için görsel olarak incelemelidir. Hasarlı koruma aparatları ve cihaz parçaları onarılmalı veya yetkili bir servis tarafından değiştirilmelidir.
- e) Elektrikli cihazların bağlantısı ve kullanımı ile ilgili olarak ülkenizde yürürlükte olan işyeri sağlık ve güvenlik mevzuatına uygun olarak, elektrofüzyon kontrol ünitesinin, her bir uzatma kablosunun ve RCD'nin, lisanslı bir elektrikçi veya yetkili bir kişi tarafından düzenli olarak kontrol edilmesini sağlamalısınız (test edilmiş ve etiketlenmiş olmasını sağlamalısınız)
- f) Jeneratörün toprak terminalinden, elektrofüzyon kontrol ünitesinin besleme kablosundaki fişin toprak terminaline kadar sürekli (yani <math><0,5\text{ Ohm}</math>) bir Koruyucu Topraklama (PE) iletkeni olması çok önemlidir. Koruyucu topraklama iletkeni kesilir veya direnç artarsa, elektrik çarpması riski söz konusudur.

#### **7) Kişisel güvenlik**

- a) Borular ve diğer ek parçaları sıkıca sabitlenmiş olmalıdır. Az sıkıştırılmış veya sabitlenmiş iş parçaları zarar verebilir veya emniyetinizi etkileyebilir.
- b) Elektrofüzyon kontrol birimi jeneratörde kullanılıyorsa, jeneratör topraklanmış olmalıdır. Aksi halde elektrik çarpması riski vardır.
- c) Elektrofüzyon kontrol ünitesi sadece koruyucu bir topraklama iletkeni olan bir güç devresinde kullanılmalıdır. Aksi halde elektrik çarpması riski vardır.

#### **DİKKAT**

Elektrofüzyon kontrol ünitesini açmadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ilgili güvenlik talimatlarını dikkatli bir şekilde okuyun!



## 2. Giriş

### 2.1 Uygulama Kapsamı

**Tiny Data M (USB)** tipindeki elektrofüzyon kontrol üniteleri, sadece termoplastik boruların (örn. PE-HD, PE80, PE100 veya PP'den yapılmış) kaynağında kullanılır. Çıkış voltajı 48 V'den düşük olan bu cihazlar, kullanılmak üzere elektrofüzyon fittingleri için geçerli standartların üretildiği DVS 2208-1 ve ISO 12176-2 standartlarına uygundur.

Yukarıda belirtilen şartlar kapsamına girmeyen herhangi bir uygulama için elektrofüzyon kontrol ünitesinin kullanılması yasaktır.

#### **DİKKAT**

Üretici, elektrofüzyon kontrol ünitesinin kapasitesi dışında kullanımından sorumlu değildir.

### 2.2 Bakım ve servis

Elektrofüzyon kontrol ünitesi, imalat ve test işlemlerinde büyük özen gösterilmiş olmasına rağmen başarısız olursa, gerekli tamir işlemleri sadece üretici tarafından yetkilendirilmiş bir satış sonrası servis merkezi tarafından yapılmalıdır.

Lütfen, ürünün saha uygulamaları için teknik olarak zorlu bir makine olduğuna dikkat edin. DVS 2208-1, BGV A3, ISO 12176-2 ve ulusal ve uluslararası standartların çoğu gibi geçerli standartlara uygun olarak, bu makineler periyodik olarak bakıma tabi tutulmaktadır. Bakım periyodu 12 aydır, ağır kullanımda daha kısa aralıklarla bakım yapılması önerilir.

Bakım sırasında, elektrofüzyon kontrol ünitesi cihazlarımız mevcut teknik standardına yükseltilecek ve bakımlı elektrofüzyon kontrol ünitesi için 3 ay garanti verilecektir.

Bakım ve ilgili kontroller, elektrofüzyon kontrol ünitesinin güvenliği ve sürekli çalışma güvenilirliği için önemlidir. Bu nedenle, bakım ve gerekli tüm onarımlar, üretici tarafından veya yetkili bir servis noktası tarafından gerçekleştirilmelidir.

Satış sonrası servis merkezlerimiz hakkında daha fazla bilgi için lütfen bizimle iletişime geçin:

#### **NTG PLASTİK VE SANAYİ A.Ş.**

<b>Merkez</b>	<b>Fabrika</b>	
<b>Şeyhli mah. Ankara cad. no:326</b>	<b>Yazılıgürgen mah. Fabrikalar cad. no:49</b>	<b>Tel.: +90-216-595 31 21</b>
<b>K:1-2-3-4 Pendik</b>	<b>Akyazı</b>	<b>Fax: +90-216-595 31 25</b>
<b>İSTANBUL</b>	<b>SAKARYA</b>	<b>E-Mail: info@ntgplastik.com</b>
<b>TURKEY</b>	<b>TURKEY</b>	<b>Web: www.ntgplastik.com</b>

Tüm yazışmalarda, cihazın plakasında gösterilen seri numarasını (S / N) belirtin.

### 2.3 Kullanma ve bakım

En iyi sonuçları elde etmek için cihaz dikkatle ele korunmalı ve muhafaza edilmelidir. Kum ve kir ile kirlenme önlenmeli veya gerekirse yumuşak bir bezle çıkartılmalıdır.

### 2.4 Atık yönetimi



**Yalnızca AB ülkeleri için:** Elektrikli cihazları çöpe atmayın.

Atık Elektrikli ve Elektronik Ekipmanlar (WEEE) için 2002/96 / EC Avrupa direktifine ve ulusal mevzuata uygulanmasına göre, artık servis edilemez / kullanılmayan elektrikli cihazlar ayrı ayrı toplanmalı ve çevre dostu bir şekilde geri dönüştürülmelidir.

### 3. Kaynak parametrelerinin girişi Tiny Data M (USB)

Tiny Data M (USB) tipi elektrofüzyon kontrol ünitelerine kaynak parametrelerini girmek için aşağıdaki yöntemler kullanılabilir:

#### 3.1 Barkod (ISO/TR 13950, Tip 2/5i, 24-digits)



Piyasadaki çoğu elektro füzyon bağlantı parçasına takılan barkod, kaynak işlemi için gerekli tüm verileri içerir. Okuma cihazıyla (okuma kalemi veya barkod tarayıcı) okunduktan sonra veriler otomatik olarak elektrofüzyon kontrol ünitesine aktarılır ve işlenir. Barkodlar ağırlıklı olarak aşağıdaki verileri içerir: Üretici, tip, çap, füzyon gerilimi, kaynama süresi (mümkünse sıcaklık düzeltmesi ile), direnç ve direnç toleransı.

#### 3.2 Barkod numaralarının manuel (el ile) girişi



Fittings üzerindeki barkod veya barkod okuma cihazı hasarlı veya bozuksa, barkod rakamlarını (varsa) kontrol ünitesine manuel olarak girmek mümkündür.

#### 3.3 Kaynak voltajı ve zamanı manuel (el ile) girişi



Hiçbir barkod yoksa fitting üreticisi tarafından sağlanan füzyon parametrelerini (voltaj ve zaman gibi) manuel olarak girmek mümkündür.

## 4. Fittings ölçüleri aralığı

Bir elektrofüzyon kontrol ünitesinin kullanılabilceği fittings boyutlarının aralığı, esas olarak kullanılan bağlantı parçalarının güç tüketimine bağlıdır. Bağlantı parçalarının güç tüketimi, her fittings üreticisi için farklı olduğundan, olası tüm bağlantı parça boyutlarını kapsayan genel bir kural sağlamak mümkün değildir. Şüphelenildiğinde, her bir fittings parametresi ayrı ayrı kontrol edilmelidir. Tüm kaynak işleri sırayla gerçekleştirildiğinde, Tiny Data M (USB) tipi elektrofüzyon kontrol üniteleri için, aşağıdaki kurallara dikkat edin:

Sınırlamalar olmadan boyutlar 20 ila 355 mm için kullanılır.

400 mm'den itibaren boyutlarla çalışırken daha uzun süre soğuma süreleri sağlanmalıdır, aksi takdirde cihaz "Cihaz çok sıcak" hata mesajını gösterebilir. Bu durumda, elektrofüzyon kontrol ünitesinin tekrar kullanılmaya başlamasından önce soğumasına izin verilmesi gerekir.

Bu boyut aralığında fittings kaynağından önce, fittingsin kaynak akım talebinin cihazın çıkış akımını sürekli olarak aşmadığını ve maksimum çıkış akımının aşılmadığını kontrol etmeniz gerekir.

Yukarıdaki kural ortam sıcaklığının 20 ° C olduğunu varsaymaktadır. Yukarıdaki kural ortam sıcaklığının 20 ° C olduğunu varsaymaktadır.

## 5. Paket içeriği

Cihazın hafıza özelliği standart olup, diğer özellikler değişiklik gösterebilir.

	Tiny Data M (USB)		İlişik
	1 ×	Kullanma kılavuzu	GB010
	1 ×	USB hafıza kartı 2 GB	5_5001_512
	1 ×	Aksesuar çantası	1_2800_002
	1 ×	Ahşap kutu	1_2800_010
	1 ×	4.7mm adaptör	

\*) Ahşap kutu yerine alternatif olarak uçuş çantası mevcuttur

## 6. Teknik bilgiler

Tiny Data M (USB)		
Genel		
Çıkış voltage	[V]	8 - 48 AC
Hafıza kaydı		Var
Güç (60 % ON time) ISO 12176-2'e göre		2050 W (55.9 A)
Kullanılabilir sıcaklık aralığı	[°C]	-10 / +50
Koruma sınıfı		IP54
Cihaz sınıfı		1
Uygunluk		CE
ISO 12176-2 Class - classification		P <sub>2</sub> 3 U S <sub>1</sub> V AK D X

Giriş		230 V Makine	110 V Makine
Nominal voltaj (tolerans)	[V]	230 AC (190 - 300)	110 AC (90 - 150)
Nominal frekans (tolerance)	[Hz]	50/60 (40 - 70)	50/60 (40 - 70)
Güç faktör $\cos \rho$		0.6 to 0.9 (Faz Açığı Kontrol)	0.6 to 0.9 (Faz Açığı Kontrol)
Nominal akım	[A]	16	40
Güç tüketimi	[VA]	3200	3680
Kablo uzunluğu	[m]	4.5	İstek üzerine
Fiş tipi		Euro	İstek üzerine
Çıkış			
Çıkış voltaj	[V]	8 - 48 AC	
Çıkış akımı (max.)	[A]	110	
Çıkış akımı ( $t \rightarrow \infty$ )	[A]	30	
Çıkış akımı (min.)	[A]	2	
Enerji ayarı		Sıcaklık düzeltmesi	
Kaynak kablosu uzunluğu	[m]	4	
Kaynak kablosu montajı		Sabit	
Kaynak terminali	[mm]	4.0 (opsiyonel 4.7)*	
Görüntüleme			
Giriş		Voltaj, akım, frekans	
Çıkış		Voltaj, akım, direnç, bağlantı, kısa devre	
Diğer		Sistem, çalışma sıcaklığı, servis	
Hata mesajları		Düz yazı, sesli uyarı	
Taşıma/Ekran			
Materyal		Çelik plaka	
Ekran		4×20 karakter (alfanum.), arka plan aydınlatması	
Ölçüler, ağırlık ve taşıma			
Ürün ölçüleri E × B × Y	[mm]	325 × 275 × 290	
Ürün ağırlığı (Kaynak kablosu dahil)	[kg]	15.5*	
Ürün ağırlığı (Kaynak kablosu hariç)	[kg]	14*	
Kutu ölçüleri E × B × Y	[mm]	390 × 320 × 340	
Paket materyali		Ahşap*	
Paket tipi		Kutu*	
Paket ağırlığı	[kg]	5.5	
Toplam ağırlık	[kg]	22	

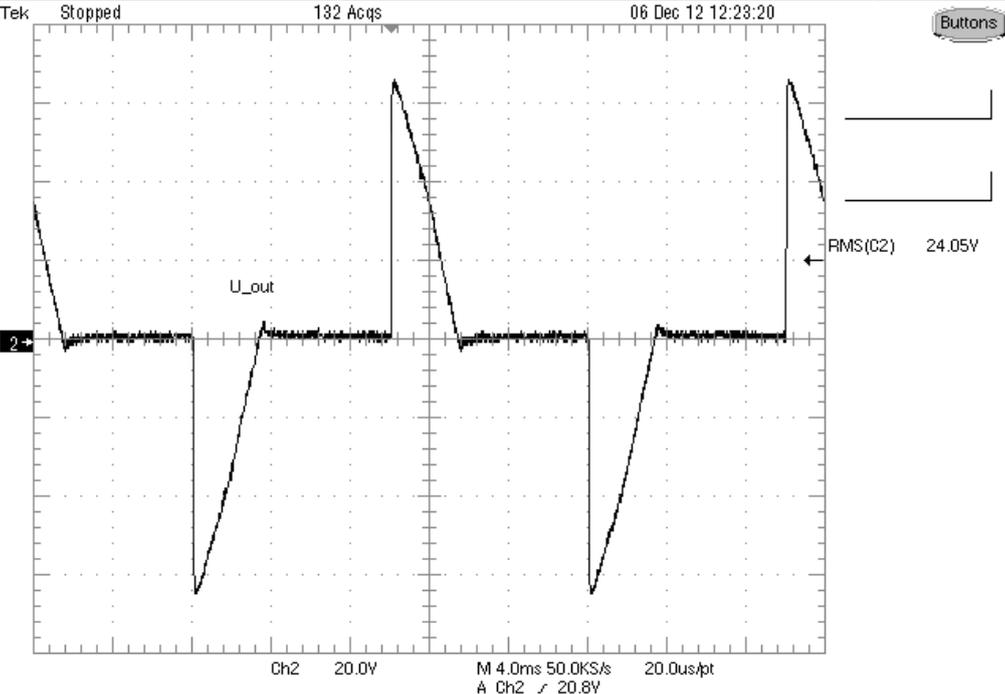
\*) Verilen teknik bilgiler, elektrofüzyon kontrol ünitesinin standart ayarı için geçerlidir. Sipariş edilen düzene bağlı olarak değişiklikler olabilir.

## 6.1 Veri kayıt

Elektrofüzyon kontrol üniteleri Tiny Data M (USB), yaklaşık 1000 kaynak ve izlenebilirlik verisini ISO12176-4'e uygun olarak kayıt edebilir.

Tiny Data M (USB)		
<b>Data kayıt</b>		
Rapor kapasitesi		Yaklaşık 1000
Aktarım		USB (USB bellek, USB printer)
Data formatı		PDF, CSV
<b>Kayıt edilebilir data</b>		
Genel data		Saat, Tarih, rapor numarası, dış ortam sıcaklığı, kaynakçı ismi, iş numarası max. 40-dijit (alfanumerik)
Füzyon data		Voltaj, akım, enerji, verilmesi gereken ve verilen kaynak süresi, mod, direnç, 10 voltaj ve akım değeri için hata mesajı
Ek parça data		Barkod içeriği (ISO/TR 13950), Tip, Çap, Üretici
Makine data		Seri numarası, stok numarası, son servis zamanı, çalışma süresi, sistem ayarları
Çalışan bilgisi		Barkod (PF or ISO 12176-3) operatör için tanımlama ve manuel giriş ve sistem ayarlarına erişim
<b>İzlenebilirlik özelliği</b>		
İş numarası		İş numarası max. 40 dijit (alfanumerik), barkod veya elle giriş
Çalışan kodu		ISO 12176-3
Hava durumu		DVS 2207 / 2208
Kaynak barkodu		ISO/TR 13950
Ek parça izlenebilirlik barkodu		ISO 12176-4
İlk boru için izlenebilirlik barkodu		ISO 12176-4
İkinci boru için izlenebilirlik barkodu		ISO 12176-4
Üçüncü boru ve infotext için izlenebilirlik barkodu		ISO 12176-4 / 40 dijit (alfanumerik)
<b>Ek özellikler</b>		
Çıktı seçenekleri		Tüm hafıza veya seçili iş numaraları
İş kodu girişi ve seçimi		Barkod, manual, Seçim için iş numaralarının dahili listesi

## 6.2 ISO 12176-2'e göre teknik veriler

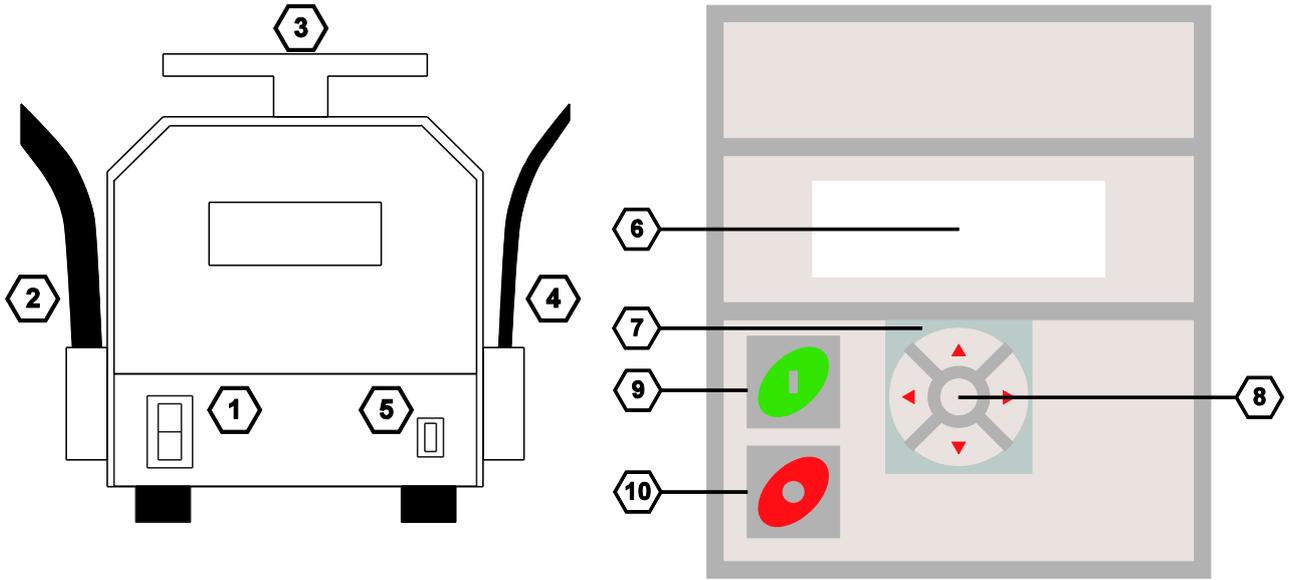
Tiny Data M (USB)																			
Sınıflandırma Tiny Data M (USB)																			
Cihaz tipi		Tiny Data M (USB)																	
Sınıflandırma		P <sub>2</sub> 3 U S <sub>1</sub> V AK D X																	
24 V çıkış voltajı simülasyon eğrisi																			
																			
ISO 12176-2'ye göre görev döngüsü 30 %, 60 % ve 100 %, test süresi t = 60 minutes																			
<table border="1"><thead><tr><th>Test süresi 60 min</th><th>Çıkış gücü at U<sub>OUT</sub> = 36 V</th><th>Çıkış gücü at U<sub>OUT</sub> = 40 V</th><th>Çıkış akımı I<sub>OUT</sub></th></tr></thead><tbody><tr><td>30 %</td><td>2700 W</td><td>3000 W</td><td>74.1 A</td></tr><tr><td>60 %</td><td>2050 W</td><td>2250 W</td><td>55.9 A</td></tr><tr><td>100 %</td><td>1600 W</td><td>1800 W</td><td>44.7 A</td></tr></tbody></table>				Test süresi 60 min	Çıkış gücü at U <sub>OUT</sub> = 36 V	Çıkış gücü at U <sub>OUT</sub> = 40 V	Çıkış akımı I <sub>OUT</sub>	30 %	2700 W	3000 W	74.1 A	60 %	2050 W	2250 W	55.9 A	100 %	1600 W	1800 W	44.7 A
Test süresi 60 min	Çıkış gücü at U <sub>OUT</sub> = 36 V	Çıkış gücü at U <sub>OUT</sub> = 40 V	Çıkış akımı I <sub>OUT</sub>																
30 %	2700 W	3000 W	74.1 A																
60 %	2050 W	2250 W	55.9 A																
100 %	1600 W	1800 W	44.7 A																
Ek bilgi																			
Açılış		En az 3 saniye (ramp)																	
Ortam sıcaklığı telafisi		ISO 13950'e göre																	
Fitting sıcaklığı telafisi		Hayır																	
Hafıza kaydı		Evet																	

## 7. Yedek parçalar ve aksesuarlar

Açıklama	Kod
Kaynak Terminali 4.7mm, standard	1_0200_001
Kaynak Terminali 4.0mm, standard	1_0200_003
Kaynak Terminali 4.7mm, Smart/Fuse (algılayıcı ile)	2_0200_003
Kaynak Terminali 4.0mm, Smart/Fuse (algılayıcı ile)	2_0200_004
PVC-kapak, kırmızı	1_0410_004
PVC-kapak, siyah	1_0410_003
Adaptör 4.7 to 4.7 açısal	1_0300_009
Adaptör 4.7 to 4.0 açısal	1_0300_001
Adaptör 4.0 to 4.7 açısal	1_0300_004
Adaptör 4.0 to 4.0 açısal	1_0300_011
Adaptör SmartFuse 4.7 to 4.7	1_0200_005
Adaptör SmartFuse 4.7 to 4.0	1_0200_006
Adaptör SmartFuse 4.0 to 4.7	1_0200_007
Adaptör 4.0 to 4.7, düz	1_0300_010
Adaptör 4.7 to GF (for loose ends)	1_0300_003
Adaptör 4.0 to GF (for loose ends)	1_0300_014
Adaptör 4.7 to FF-flat	1_0300_002
Adaptör 4.0 to FF-flat	1_0300_012
Adaptör 4.7 to FF-pin	1_0300_008
Adaptör 4.0 to FF-pin	1_0300_013



## 8. Kaynak ünitesi



- 1 Açma kapama düğmesi
- 2 Kaynak kablosu
- 3 Kablo tutucu ve taşıyıcı
- 4 Ana güç kablosu
- 5 USB bağlantı noktası

- 6 Ekran
- 7 Yön tuşları ▲ ▼ ◀ ▶
- 8 Giriş tuşu
- 9 Yeşil start tuşu
- 10 Kırmızı stop tuşu

## 9. Güç kaynağına bağlantı

### 9.1 Genel

#### DİKKAT

ALMANYA: Bu talimat el kitabında elektrofüzyon kontrol ünitesini bağlama koşulları, yerel elektrik tedarik şirketinin teknik bağlantı yönetmelikleri, VDE düzenlemeleri, kazaların önlenmesi ile ilgili düzenlemeler ve yürürlükteki diğer DIN / CEN yönetmeliklerine her zaman uyulmalıdır.



DİĞER ÜLKELER: Bu talimat el kitabındaki elektrofüzyon kontrol ünitesinin bağlantı yönetmeliklerine ve yürürlükte olan uluslararası ve ulusal sağlık ve güvenlik yönetmeliklerine ve ilgili teknik bağlantı yönetmeliklerine uyulması zorunludur.

Elektrofüzyon kontrol üniteleri sadece eğitimli ve ulusal ve uluslararası standartlara göre sertifikalı personel tarafından kullanılabilir.

**Kullanıcı kaynak işlemi boyunca elektrofüzyon kontrol ünitesini denetlemeli ve gözlemlemelidir.**

Elektrofüzyon kontrol ünitesi sadece aşağıdaki çalışma aralıklarında çalıştırılmalıdır:

	230 V cihazlar (Türkiye)	110 V cihazlar
Giriş voltajı:	190 V ile 300 V (AC) arası	90 V ile 150 V (AC) arası
Giriş frekansı:	50/60 Hz (40 ile 70 Hz arası)	50/60 Hz (40 ile 70 Hz arası)
Ortam sıcaklığı:	-10 °C ile +50 °C arası	-10 °C ile +50 °C arası
Giriş akımı	16 A	34 A
Max. Giriş akımı	19 A	38 A
Giriş gücü	3200 VA	3200 VA
Max. Giriş gücü	4400 VA	4400 VA
Minimum Fuse/ devre kesici değeri	16 A (slow)	40 A (slow)

#### DİKKAT



- Cihazın çalışmasına doğru şekilde boyutlandırılmış ve hasar görmemiş bir RCD kullanılması durumunda izin verilir. Devredeki uygun sigorta korumasına ilişkin bilgiler yukarıdaki tabloda gösterilmiştir.
- Elektrofüzyon kontrol ünitesinin şebeke besleme kablosu ve birlikte kullanılan uzatma kablosu kullanımdan önce tamamen çözülmelidir.

## 9.2 Uzatma kabloları

#### DİKKAT



- Uzatma kablolarında topraklama kontağı bulunmalıdır.
- Kaynak kablosuna ek yapmak sakıncalıdır.
- **Şebeke bağlantı kablolarını uzatmak için her zaman uluslararası ve ulusal yasalara ve yönergelere uyun.**

### 9.2.1 Genel

Şebeke besleme kablosu sadece aşağıdaki özelliklere uygun olarak uzatılmalıdır.

Kablo uzunluğu	Kablo kesidi (230 V)	Kablo kesidi (110 V)
20 m'ye kadar	3 × 1.5 mm <sup>2</sup>	3 × 4 mm <sup>2</sup>
20-50 m	3 × 2.5 mm <sup>2</sup>	3 × 4 mm <sup>2</sup>
50-100 m	3 × 4 mm <sup>2</sup>	-

### 9.2.2 Avustralya için

Şebeke besleme kablosu sadece onaylanmış uzatma kabloları kullanılarak uzatılmalıdır. Bunlar, talep üzerine PF-Schweißtechnologie GmbH tarafından üretilen elektrofüzyon kontrol kutularının yerel distribütöründen temin edilebilir.

#### DİKKAT



- Avustralya'da kullanılan elektrofüzyon kontrol kutuları için PF-Schweißtechnologie GmbH tarafından onaylanmış uzatma kabloları, yerel distribütör veya resmi bir PF servis istasyonu kullanılmalıdır.
- Onaylanmamış uzatma kablosunu kullanmak sağlık açısından güvenlik riskidir.
- Onaylanmamış bir uzatma kablosu kullanmak ünitenin üreticisinin garantisini geçersiz kılar.

## 9.3 Jeneratör uyumluluğu

### JENERATÖRLERİN KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ NOTLAR

- **AVUSTRALYA:** Jeneratörün, işyeri sağlık ve güvenlik yasalarına ve ulusal standartlara uygun olarak lisanslı bir elektrikçi veya diğer yetkili bir kişi tarafından düzenli olarak denetlenmesi, test edilmesi ve etiketlenmesi gerekmektedir.
- Jeneratör topraklanmış olmalıdır!
- Elektrofüzyon kontrol ünitesinin bağlantısında topraklama iletkeni bulunmalıdır!
- Jeneratörün toprak terminalinden elektrofüzyon kontrol ünitesinin esnek besleme kablosundaki fişin toprak terminaline kadar sürekli (yani <0,5 Ohm) bir Koruyucu Topraklama (PE) iletkeni olması çok önemlidir. Koruyucu topraklama iletkeni kesilir veya direnç artarsa, elektrik çarpması riski söz konusudur. Bu nedenle, daima onaylanan tipteki uzatma kablolarının kullanıldığından emin olun. Elektrofüzyon kontrol ünitesinin, tüm aksesuarların ve uzatma kablolarının lisanslı bir elektrikçi veya diğer yetkili bir kişi tarafından düzenli olarak denetlenip test edildiğinden ve etiketlendiğinden emin olun.
- **Önce jeneratörü çalıştırın, ardından elektrofüzyon kontrol ünitesini takın.**
- Jeneratöre başka bir makine veya cihaz bağlanmamalıdır.
- 230 V cihazlar: Açık devre voltajı 240 V ile 260 V arasında olmalıdır.
- Jeneratörü kapatmadan önce elektrofüzyon kontrol ünitesinin güç kablosunu çıkarmak gerekir.
- Kullanılabilir jeneratör gücü her 1000m rakımda %10 azalır.
- **Kaynak işlemine başlamadan önce yakıt seviyesini kontrol edin.**
- **Jeneratörün kullanım kılavuzu ve işletme talimatları bu kullanım kılavuzunun bir parçasıdır. Onları daima dikkatli okuyun!**

Tiny Data M (USB) tipi elektrofüzyon kontrol üniteleri jeneratörün uygunluğunu artırmak için aşağıdaki özellikleri sunar:

- Giriş voltajı için yüksek tolerans
  - 230 V nominalde, 190 V - 300 V
  - 110 V nominalde, 90 V - 150 V
- Giriş frekansı için yüksek tolerans
  - 40 Hz - 70 Hz
- Geçerli giriş voltajını ve frekansını görüntüleme.
- Jeneratör yükünün hafifletilmesi için Yumuşak Başlatma.

Bu özelliklere rağmen, kullanılan jeneratörler elektrofüzyon kontrol ünitesine zarar vermemek için aşağıdaki gereklilikleri ve önerileri karşılamalıdır. Bu, kaynak işleminin kesintiye uğramaması için önemlidir:

- Faz açısı kontrolü için uygun olmalı
- 230 V:
  - 240 V ile 260 V arasında ayarlanabilir yüksüz voltaj
  - Tek fazlı 18 A çıkış akımı
- 110 V:
  - 120 V - 130 V'a ayarlanabilen yüksüz gerilim
  - Tek fazlı 36 A çıkış akımı
- Hızla değişen yüklerle bile kararlı çıkış voltajı ve motor devri olmalı
- Mekanik devir kontrollü senkronize jeneratörler tercih edilmeli
- Voltaj tepe noktaları 800 V'yi aşmamalıdır.

### 9.3.1 Gerekli jeneratör nominal çıkış gücü

#### DİKKAT

Termoplastik boruların ve bağlantı elemanlarının kaynağının elektrofüzyonu için bir jeneratörün özel olarak gerekli olan çıkış gücü, genel olarak belirtilemez çünkü ilgili parametreler, kullanılan bağlantı parçalarına bağlıdır. Aşağıdaki tabloda yer alan bilgiler, gerçek gereksinimlerinizden farklı olabileceği için sadece bir kılavuz olarak kullanılacaktır.

**Kullanılabilir jeneratör gücü her 1000m rakımda %10 azalır.**

Fitting ölçüsü	Çıkış gücü
20-160 mm	3.2 kW
180-500 mm	4.5 kW (mekanik kontrollü) 5 kW (elektronik kontrollü)
> 500 mm	6.5 kW (mekanik kontrollü) 7.5 kW (elektronik kontrollü)

Zayıf bir kontrol yanıtına sahip jeneratörler veya kötü gerilim kararlılığı olan jeneratörler için, garantili çıkış gücü, sorunsuz çalışmasını sağlamak için yükün 3 ila 3,5 katı olmalıdır. Elektronik olarak kontrol edilen jeneratörlerin uygunluğu, bazı jeneratörlerin dönme hızının dalgalanmaya meyilli olması nedeniyle aşırı voltaj çekilmesine neden olmaması için kullanılmadan önce test edilmelidir. Ayrıca jeneratörün beklenmedik şekilde kapanması da meydana gelebilir.

#### DİKKAT

Her bir durumda ayrı ayrı gerekli jeneratörün çıkış gücü için bir açıklama yapmak mümkün değildir, çünkü her fittings üreticisinin farklı kaynak parametreleri olabilir.

Tek bir öneri için "PFS Barkod Okuyucu" uygulamamızı indirebilirsiniz. Bu uygulama ile uygun bir barkodu tarayabilir ve ek parça hakkında ayrıntılı bilgi edinebilir ve gerekli jeneratör çıkış gücü için bir öneri alabilirsiniz.

**Uygulamamız "PFS Barkod Decoder", Google Play Store'da ve iTunes App Store'da bulunabilir.**

## 10. Kaynak işleminin başlatılması

Elektrofüzyon kontrol üniteleri Tiny Data M (USB), bir okuma kalem / barkod tarayıcı veya barkod numaralarının manuel girişi kullanılarak kaynak parametrelerinin girilmesini sağlar. Alternatif olarak, "voltaj" (8 V ila 48 V) ve "zaman" (0 s ila 9999 s) kaynak parametreleri el ile girilebilir.

### DİKKAT



- Jeneratör topraklanmış olmalıdır!
- Elektrofüzyon kontrol ünitesi topraklanmamış bir jeneratör veya koruyucu topraklama iletkeni olmadan şebekeye monte edildiye elektrik çarpması riski vardır.

### 10.1 Hazırlık

Başlamadan önce verilen sıraya göre aşağıdaki adımların yapılması gerekir:

Adım	Eylem
1	Elektrofüzyon kontrol ünitesini, kabloları ve adaptörleri gözle kontrol edin ve kusur veya hasar olması durumunda değiştirin.
2	Güç kaynağı kablosunu ve kaynak kablosunu tamamen çözün.
3	Elektrofüzyon kontrol ünitesinin ON-OFF anahtarının kapalı konumunda olduğundan emin olun.
4	<b>Elektrofüzyon kontrol ünitesini fişe takmadan önce jeneratörü çalıştırın. Jeneratör çıkış voltajı dengeleninceye kadar bekleyin.</b>
5	Elektrofüzyon kontrol ünitesinin güç kablosunu takın.

## 10.2 Elektrofüzyon kontrol ünitesini açma

Adım	Eylem
1	<b>ON-OFF-düğmesini "ON" konumuna getirin.</b>
1.1	<p>Elektrofüzyon kontrol ünitesi, iki bip sesi ile hazır olduğunu bildirir. Ekranın arka plan aydınlatması otomatik olarak açılır. Ekranda yaklaşık olarak 7 saniye boyunca aşağıdaki mesaj görüntülenir:</p> <div data-bbox="290 472 753 689" style="border: 2px solid black; padding: 10px; text-align: center;"><p><b>Tiny Data M USB</b> <b>2.36H6</b> <b>25 Çalışma Saati</b> <b>1000 Serbest rapor</b></p></div> <p>Açıldıktan sonraki ekran görüntüsü</p> <p>Satır 1 cihaz tipi Satır 2 yazılım versiyonu Satır 3 Toplam çalışma saatini (toplam kaynak sürelerini özetler) Satır 4 Rapor hafızasındaki boş alan</p>

### 10.2.1 Diğer ekran mesajları

Başlangıç ekranı gösterildikten sonra, ana ekran gösterilmeden önce diğer mesajlar görüntülenebilir.

#### 10.2.1.1 Gerçekleşen son işlem sistem ayarı

Elektrofüzyon kontrol ünitesinin sistem ayarları değiştirilirse, bir sonraki başlatılmasında ekranda sistem ayarlarının değiştirildiğini ve neyin değiştiğini gösteren bir mesaj gösterilir. Bu ayrıca bir raporda saklanır.

- Bu mesaj, kırmızı dur düğmesine basarak geçilebilir.

#### 10.2.1.2 Hata mesajı

Son kaynak sırasında veya öncesinde bir hata meydana gelmişse (örneğin direnç hatası), hatırlatıcı olarak ekranda mesaj görünecektir.

- Bu mesaj, kırmızı dur düğmesine basarak geçilebilir.

#### 10.2.1.3 Servis zamanı

Bu mesaj servis süresi geçince görüntülenir. Servis aralığı için belirlenen süre (örneğin 12 ay) geçtiğinde veya 200 çalışma saati dolduğunda bu mesaj görüntülenir.

- Bu mesaj, kırmızı dur düğmesine basarak geçilebilir.

### **DİKKAT**

Bu mesaj görüldüğünde elektrofüzyon kontrol ünitesinin servise gönderilmesi önerilir. Bu mesajın görüntülenmesi, elektrofüzyon kontrol ünitesinin servis zamanına ulaşıldığına dair hatırlatma mesajıdır. Bu mesajın görüntülenmesi, elektrofüzyon kontrol ünitesinin servis öncesi artık kullanılamayacağı anlamına gelmez.

Kırmızı durdurma düğmesine basıldığında, elektrofüzyon kontrol ünitesi ana ekrana geri döner.

## 10.3 Cihaz verilerini görüntüleme

Ana ekran görünürken, ► düğmesini basılı tutarak elektrofüzyon kontrol ünitesinin cihaz verilerini görüntüleyebilirsiniz.

Adım	Eylem
1	<p><b>Bir fittings bağlamadan önce ekran şöyle görünür:</b></p> <div data-bbox="277 456 730 674" style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><p><b>Fitting Bağlayın</b> <b>Şantiye no</b></p> <p><b>Rapor numarası 1</b></p></div> <p>Ana ekran*</p> <p>Satır 1 Fittingsin bağlı olması gerektiği mesajını gösterir. Satır 2 O anda etkin olan şantiye adını gösterir. Satır 3 boş satır. Satır 4 Yapılacak kaynağın kaydedileceği rapor numarasını gösterir. Alternatif olarak, sistem ayarlarında ilgili opsiyon aktif hale getirilmiş ise, sıradaki kaynağın bağlantı numarası gösterilir.</p>
2	<p><b>Elektrofüzyon kontrol ünitesinin cihaz verilerini görüntülemek için sağ ok ► düğmesini basılı tutun.</b></p> <div data-bbox="277 1021 730 1238" style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><p><b>Tiny Data M USB</b> <b>2:36H6 54 s</b> <b>12345678</b> <b>12345678</b></p></div> <p>Cihaz verisi</p> <p>Satır 1 Cihaz tipi. Satır 2 Yazılım sürümü ve toplam kaynak süresini saniyeler cinsinden gösterir. Satır 3 Cihaz numarasını gösterir. Cihaz numarası önceden ayarlanmıştır ve değiştirilemez. Satır 4 Stok numarasını gösterir. Stok numarası sistem ayarlarından ayarlanabilir. Başlangıçta cihaz numarası, stok numarası olarak kullanılır.</p>
3	<p><b>Cihaz verisinin görüntülenmesini durdurmak için sağ ok tuşunu bırakın.</b></p>

\*) Yerleşik bir sıcaklık sensörü olan aygıtlar, şebeke voltajından sonra ana ekranın ikinci satırındaki ortam sıcaklığını gösterir. Buna ek olarak, ortam sıcaklığı kaynak raporunda gösterilecektir.

## 10.4 Barkod Modunda Kaynak

### 10.4.1 Fitingi bağlama

#### **DİKKAT**

Kaynak terminallerinin temas yüzeyleri ve bağlantı parçasının pimleri temiz olmalıdır. Kirli, kaplamalı veya kırık terminaller, temas alanlarında aşırı ısınmaya ve yanmaya neden olur.

Kaynak terminalleri, temas yüzeylerinde bir kir tabakası oluşursa veya kontak kuvveti kaybı görülürse değiştirilmelidir.

**DİKKAT**

- Montaj talimatlarına, özel talimatlara (ISO, CEN, DVGW, DVS), Avrupa ve ulusal direktiflere ve ayrıca üreticilerin talimatlarına dikkat edin.
- Kaynak parametreleri otomatik olarak belirlendikten sonra, doğru kaynak parametrelerinin kullanıldığından emin olmak için, gösterilen parametreleri fittings üzerinde gösterilen parametrelerle karşılaştırmanız gerekir.

Adım	Eylem
1	<p data-bbox="272 454 1050 488"><b>Bir bağlantı parçasını bağlamadan önce ekran şöyle görünür:</b></p> <div data-bbox="277 544 730 757" style="border: 2px solid black; padding: 5px;"><p data-bbox="293 566 628 600"><b>Fitting Bağlayın</b></p><p data-bbox="293 611 501 645"><b>Şantiye no</b></p> <p data-bbox="293 701 667 734"><b>Rapor numarası 1</b></p></div> <p data-bbox="762 633 890 667">Ana ekran</p> <p data-bbox="272 768 932 801">Satır 1 Fittingsin bağlı olması gerektiği mesajını gösterir.</p> <p data-bbox="272 801 836 835">Satır 2 O anda etkin olan şantiye adını gösterir.</p> <p data-bbox="272 835 469 869">Satır 3 boş satır.</p> <p data-bbox="272 869 1441 936">Satır 4 Stok numarasını gösterir. Stok numarası sistem ayarlarından ayarlanabilir. Başlangıçta cihaz numarası, stok numarası olarak kullanılır.</p>



## 10.4.2 Kaynak prosedürünü bir barkod kullanarak başlatma

### DİKKAT



Barkod Modunda kaynak yapmak için, yalnızca işlem yapmak istediğiniz kaynağa bağlı olan barkod etiketini okuyun. Okunabilir değilse, sayısal kodu cihaza manuel olarak girebilirsiniz.

Farklı bir fittingten oluşan barkodun alternatif olarak kullanılması kesinlikle yasaktır.

Adım	Eylem																
<b>3</b>	<b>Barkod okuma</b>																
3.1	Barkodu okumak için barkod tarayıcıyı kullanın veya barkod kalemini okutun. Kusurlu veya geçersiz bir barkod okurtursanız, hata ("Kod hatası") görüntülenir ve uzun bip şeklinde uyarı verir.																
<b>4</b>	<b>Barkod okuma cihazının kullanılması</b>																
4.1 OPT	<b>Okuma kalemli cihazlar:</b> Okuma kaleminin ucunu barkodun soluna veya sağına yerleştirin. Okuma kalemini tüm barkodun üzerinde sağa sola sürekli hareket ettirin.																
4.1 OPT	<b>Barkod tarayıcı bulunan cihazlar:</b> Barkodu hedefleyin ve tarayıcıdaki düğmeye basın.																
<b>5</b>	<b>Geçerli fitting barkodu okundu</b>																
5.1	Elektrofüzyon kontrol ünitesi geçerli bir barkodu algıladıysa, aşağıdaki mesajı göstererek hazır olduğunu gösterir:  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"><p><b>Başla</b> <b>Kaynak süresi 30 s</b> <b>NTG CPL d032 +23°C</b></p></div> Kaynak parametrelerinin gösterilmesi																
	Satır 1 kaynak işlemini başlatmak için yeşil başlat düğmesine basmanız gerektiğini belirtir. Devam etmeden önce kaynak zamanı, üreticisi, çapı ve türünün bağlı bağlantı elemanına uyumlu olup olmadığını kontrol etmeniz gerekir Satır 2 kaynak süresini göstermektedir. Satır 3 üretici firma, tipini ve çapını ve ortam sıcaklığını gösterir. Tip bilgisi barkodtan okunur ve ISO 13950'ye göre aşağıdaki gibi kodlanır:																
	<table><tbody><tr><td><b>CPL</b></td><td>Coupler (manşon)</td><td><b>TEE</b></td><td>T-piece (T parçası)</td></tr><tr><td><b>SKT</b></td><td>End cap (kör tapa)</td><td><b>RED</b></td><td>Reduction (redüksiyon)</td></tr><tr><td><b>SAD</b></td><td>Saddle (Semer)</td><td><b>ERS</b></td><td>Transition (geçiş parçası)</td></tr><tr><td><b>BOW</b></td><td>Elbow (dirsek)</td><td><b>TDW</b></td><td>Tapping saddle (servis te)</td></tr></tbody></table>	<b>CPL</b>	Coupler (manşon)	<b>TEE</b>	T-piece (T parçası)	<b>SKT</b>	End cap (kör tapa)	<b>RED</b>	Reduction (redüksiyon)	<b>SAD</b>	Saddle (Semer)	<b>ERS</b>	Transition (geçiş parçası)	<b>BOW</b>	Elbow (dirsek)	<b>TDW</b>	Tapping saddle (servis te)
<b>CPL</b>	Coupler (manşon)	<b>TEE</b>	T-piece (T parçası)														
<b>SKT</b>	End cap (kör tapa)	<b>RED</b>	Reduction (redüksiyon)														
<b>SAD</b>	Saddle (Semer)	<b>ERS</b>	Transition (geçiş parçası)														
<b>BOW</b>	Elbow (dirsek)	<b>TDW</b>	Tapping saddle (servis te)														
	Satır 4 olası kaynak hatalarını gösterir.																

Adım	Eylem				
<p><b>6</b></p> <p>6.1</p>	<p><b>Kaynak işlemini başlatma</b></p> <p>Kaynak işlemini görüntülenen parametrelerle başlatmak için yeşil başlat düğmesine basın.</p>				
<p><b>7 OPT</b></p> <p>7.1 OPT</p>	<p><b>OPSİYONEL: Pozisyoner</b></p> <p>Yeşil renkli başlat düğmesine basıldıktan sonra, boruları sabitlemek ve kelepçelemek görevini hatırlatan bir ekran görüntülenir. Elektrofüzyon kontrol ünitenizde bu seçenek varsa ve sistem ayarlarında etkinleştirdiyse, aşağıdaki mesaj ekranda görünecektir:</p> <div data-bbox="277 539 730 752" style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p><b>Pozisyoner kullandınız mı?</b>  <b>Kaynak süresi 30 s</b>  <b>NTG CPL d032 +23°C</b></p> </div> <table border="1" data-bbox="256 757 1449 891"> <tr> <td data-bbox="256 757 655 824">Yeşil start tuşu</td> <td data-bbox="655 757 1449 824">Yeşil renkli başlatma düğmesine basarak boruları yönetmeliklere uygun olarak sabitlediğinizi teyit edersiniz.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="256 824 655 891">Kırmızı stop tuşu</td> <td data-bbox="655 824 1449 891">Kırmızı durdur düğmesine basarak boruları sabitlemediğinizi teyit edersiniz.</td> </tr> </table> <p>Burada yaptığınız açıklama, kaynak raporunda kaydedilecektir.</p>	Yeşil start tuşu	Yeşil renkli başlatma düğmesine basarak boruları yönetmeliklere uygun olarak sabitlediğinizi teyit edersiniz.	Kırmızı stop tuşu	Kırmızı durdur düğmesine basarak boruları sabitlemediğinizi teyit edersiniz.
Yeşil start tuşu	Yeşil renkli başlatma düğmesine basarak boruları yönetmeliklere uygun olarak sabitlediğinizi teyit edersiniz.				
Kırmızı stop tuşu	Kırmızı durdur düğmesine basarak boruları sabitlemediğinizi teyit edersiniz.				
<p><b>8</b></p> <p>8.1</p>	<p><b>Hatırlatıcı</b></p> <p>Yeşil renkli başlatma düğmesine bastıktan sonra, genel talimatlara göre boruları düzeltme, kazıma ve hazırlama görevini yaptığınıza dair hatırlatma alacaksınız. Doğru hazırlık hakkında herhangi bir şüpheniz varsa, kırmızı durdurma düğmesini çalıştırarak işlemi sonlandırabilirsiniz. Aksi halde, yeşil başlat düğmesine basarak her şeyi doğru bir şekilde hazırladığınızı teyit edin.</p> <div data-bbox="272 1234 724 1447" style="border: 2px solid black; padding: 10px; margin: 10px 0;"> <p><b>Boruyu kazıdınız mı?</b></p> </div>				

Adım	Eylem
9	<b>Bağlantı direncinin ölçülmesi</b>
9.1	<p>Elektrofüzyon kontrol ünitesi fittings direncini ölçmeye başlar. Ölçülen fittings direnci geçerli aralığın dışında kalırsa, ekranda bir hata mesajı görüntülenir ve hata bir bip sesi ile belirtilir. Bip sesi, kırmızı dur düğmesine basarak kesilebilir.</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px 0;"> <p>00:15&lt; 00:05 &lt;35.00  <b>Kaynak süresi</b>      30 s  <b>Rapor no</b>                      3  <b>Direnç hatası</b></p> </div> <p style="margin-left: 20px;">Direnç hatası görüldüğündeki ekran</p> <p>Satır 1 sol ve sağdaki sayılar; alt ve üst sınırları, ortadaki sayı ise ölçülen direnci göstermektedir.  Satır 2 kaynak süresini göstermektedir.  Satır 3 hata raporunun saklandığı rapor numarasını gösterir.  Satır 4 "Direnç Hatası"</p>
9.2	<p>Kaynak kablosunu fittingsten çıkarın. Bağlantı elemanının ve kaynak terminallerinin kontaklarının temiz olup olmadığını kontrol edin. Fittings, temas yüzeylerini temizledikten sonra başka bir direnç hatası üretirse, arızalı olabilir. Başka bir fittings kullanın.</p>
10	<b>Direnç hatası tespit edilmedi</b>
10.1	<p>Elektrofüzyon kontrol ünitesi, direnç hatası oluşmazsa otomatik olarak kaynak işlemine başlar.</p>

#### DİKKAT



Kaynak işlemi sırasında bağlantı parçasına veya temas yüzeylerine dokunmayın. Erimiş PE kütlesi ile yaralanma riskini ortadan kaldırmak için minimum 1 m güvenli mesafede durun.

#### 10.4.3 Kaynak işlemi sırasında

Adım	Eylem
11	<b>Kaynak işlemi sırasında</b>
11.1	<p>Ekranda geçen süre ve kaynak süresi şöyle görüntülenir:</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px 0;"> <p><b>Geçen süre</b>                      1 s  <b>Kaynak süresi</b>                  30 s  <b>NTG CPL d032</b></p> </div> <p style="margin-left: 20px;">Kaynak prosedüründeki ekran</p> <p>Satır 1, yukarı doğru sayılan gerçek kaynak süresini göstermektedir.  Satır 2, gerekli kaynak süresini göstermektedir.  Satır 3, bağlantı elemanının özelliklerini göstermektedir.  Satır 4 muhtemel hata mesajlarını gösterir.</p>

#### 10.4.4 Kaynak prosedürü bittikten sonra

Adım	Eylem
12 12.1	<p><b>Kaynak işleminin sonu</b></p> <p>Gerçek zaman kaynak zamanına ulaştığında kaynak işlemi otomatik olarak duracaktır. Bu, iki bip sesi duyurulacak ve aşağıdaki mesaj görüntülenecektir:</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><p>Geçen süre: 30 s Kaynak süresi: 30 s Rapor numarası 3 30.06.2014 14:07</p></div> <p style="text-align: right;">Kaynak sonrası ekran</p> <p>Satır 1, yukarı doğru sayılan gerçek kaynak süresini göstermektedir. Satır 2, gerekli kaynak süresini göstermektedir. Satır 3, kaynağın saklandığı rapor numarasını gösterir. Satır 4, kaynağın tarih ve saatini gösterir.</p>
13 13.1	<p><b>Kaynak işleminin bitmesinden sonra</b></p> <p>Kaynak işleminin tamamlanmasından sonra, kaynak terminalleri fittingsten dikkatle çekilebilir. Bundan sonra cihazın ekranında başlatma mesajı tekrar gösterilir.</p>

#### DİKKAT



- Kaynak terminallerini fittingsten zorla çıkarmayın.
- Elektrofüzyon kontrol ünitesini taşımadan önce, kaynak terminallerini fittingsten çıkarın.
- Soğutma süresine, işleme talimatlarına ve ayrıca fittings üreticisinin yanı sıra boru üreticisinin talimatlarına uyun.

Adım	Eylem
14 OPT 14.1 OPT	<p><b>OPSİYONEL: Kaynakla ilgili verilerin görüntülenmesi</b></p> <p>Kaynak prosedürünün tamamlanmasından sonra, tuş takımındaki ▲ (yukarı ok) tuşu basılı tutularak aşağıdaki kaynak bilgileri görüntülenebilir.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><p>2.25 Ohm 40 V 10.596 kJ 30.06.2014 14:07</p></div> <p style="text-align: right;">Kaynak parametrelerinin gösterimi</p> <p>Satır 1, kaynaktan önce ölçülen direnci Ohm (<math>\Omega</math>) biriminde göstermektedir. Satır 2, nominal gerilimi Volt (V) cinsinden göstermektedir. Satır 3, kaynak enerjisini Kilojoule (kJ) biriminde göstermektedir. Satır 4, muhtemel hata mesajlarını gösterir.</p>
15 15.1	<p><b>Ana ekrana geri dönme</b></p> <p>Giriş düğmesine basarak ana ekrana geri dönebilirsiniz.</p>

## 10.5 Fitings kodunun manuel girişi ile kaynak

### 10.5.1 Fittingsi bağlama

#### DİKKAT

Kaynak terminallerinin temas yüzeyleri ve bağlantı parçasının pimleri temiz olmalıdır. Kirli, kırık veya kaplamalı terminaller, kaynak terminalleri içindeki temas alanlarında aşırı ısınmaya ve yanmaya neden olur.

Kaynak terminalleri, temas yüzeylerinde bir tabaka oluşursa veya temas kuvvetinin azaldığı fark edilirse değiştirilmelidir.

#### DİKKAT



- Montaj talimatlarına, özel talimatlara (ISO, CEN, DVGW, DVS), Avrupa ve ulusal direktiflere ve ayrıca üreticilerin talimatlarına dikkat edin..
- Kaynak parametreleri otomatik olarak belirlendikten sonra, doğru kaynak parametrelerinin kullanıldığından emin olmak için gösterilen parametreleri fittings üzerinde gösterilen parametrelerle karşılaştırmanız zorunludur.

Adım	Eylem
1	<p><b>Bir bağlantı parçasını bağlamadan önce ekran şöyle görünür:</b></p> <div data-bbox="276 922 730 1133" style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><p>Fitting Bağlayın Şantiye no  Rapor numarası 1</p></div> <p>Ana ekran</p> <p>Satır 1 Fittingsin bağlı olması gerektiği mesajını gösterir. Satır 2 O anda etkin olan şantiye numarasını gösterir. Satır 3 boş satır. Satır 4 Yapılacak kaynağın kaydedileceği rapor numarasını gösterir. Alternatif olarak, sistem ayarlarında aktif hale getirilmiş ise, sıradaki kaynağın bağlantı numarası gösterilir.</p>

## 10.5.2 Fittings kodunun manuel girişi ile kaynak işleminin başlatılması

### DİKKAT



Fittings barkodu rakamlarının manuel girişi ile kaynak yapmak için yalnızca kaynak yapacağınız parçaya bağlı olan barkod etiketini kullanın. Okunabilir değilse, fittings üreticisi ile irtibata geçin. Farklı bir fittingsten oluşan bir barkodun alternatif olarak kullanılması kesinlikle yasaktır.

Adım	Eylem
<b>3</b>	<b>İşlem menüsünü aç</b>
3.1	<p>Bu bilgi içeren ekran gösterilirken tuş takımındaki giriş tuşuna basın.</p> <div data-bbox="279 593 734 801" style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><p><b>Barkod numarası</b> 50 Hz 230 V +23°C 30.06.2014 11:50</p></div> <p>Barkod okuyucu için gösterilen ekran</p> <p>Satır 1, Fittings barkodunun girişi için hazır olduğunu gösterir. Satır 2, ölçülen şebeke frekansını, şebeke voltajını ve ortam sıcaklığını gösterir. Satır 3, Sistem tarih ve saatini gösterir. Satır 4, boş kalır.</p>

Adım	Eylem
4	<b>"Barkod" girişini seçme</b>
4.1	İşlev menüsündeki "Barkod" girişini ▲ ve ▼ düğmelerini kullanarak seçin.
	<div style="border: 2px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> <p>Raporları sil &gt;Barkod Kontrast Sistem ayarları</p> </div> <p>Özellikler menüsü</p>
4.2	Giriş düğmesine basın. Giriş için bir sayı alanı görüntülenir.
5	<b>Giriş barkodunu</b>
5.1	◀▶▼▶ ok düğmeleriyle birlikte gelen barkod numaralarını giriniz ve giriş tuşuna basınız. İşlemler; sayı alanıyla karakter girişi, bölüm 11.1 "Verileri girmek için harf alanını kullanma" bölümünde anlatılmıştır.
	<div style="border: 2px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> <p>—  Barkod numarası 0123456789</p> </div> <p>Numara alanı</p>
	<p>Satır 1 Fittings barkodunun girişi için hazır olduğunu belirtir.</p> <p>Satır 2 boş kalır</p> <p>Satır 3 "Fitting kod" metnini gösterir.</p> <p>Satır 4 barkod girişi için gerekli numaraları içerir.</p> <p>Fittings kodunun rakamlarının girilmesinden sonra, yeşil başlat düğmesine basın. Girişi iptal etmek isterseniz istediğiniz zaman kırmızı dur düğmesine basabilirsiniz. Bu durumda tekrar ana ekran gösterilir.</p>

### DİKKAT

Geçerli bir barkod girildiyse, kaynak parametreleri bir sonraki ekranda görüntülenir. Kaynak işlemi tamamlandıktan sonra "Fitting kod" menü girişi tekrar seçilirse, son girilen fittings barkodu görünmeye devam edecek ve ekranda gösterilecektir. Bu durumda şu şekilde devam edebilirsiniz:

- Kırmızı dur düğmesine basın: Bu, son girilen barkodun rakamlarını siler ve yeni bir giriş gerektirir.
- Yeşil renkli başlat düğmesine basın: Bu, gösterilen (son kullanılan) fittings kodunu kabul eder ve bir sonraki ekranda kaynak parametrelerini gösterir.

### DİKKAT



- Kaynak parametreleri otomatik olarak belirlendikten sonra, görüntülenen parametreleri fittings üzerinde gösterilen parametrelerle kontrol etmeniz, doğru kaynak parametrelerinin kullanıldığından emin olmanız gerekir.

Adım	Eylem								
<p><b>6</b></p> <p>6.1</p>	<p><b>Geçerli fittings barkodu girildi</b></p> <p>Elektrofüzyon kontrol ünitesi geçerli bir barkodu algıladıysa, aşağıdaki mesajı göstererek hazır olduğunu gösterir:</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <p><b>Başla</b>  <b>Geçen süre 30 s</b>  <b>NTG CPL d032 +23°C</b></p> </div> <p style="text-align: right;">Kaynak parametreleri ekranı</p> <p>Satır 1 kaynak işlemini başlatmak için yeşil başlat düğmesine basmanız gerektiğini belirtir. Devam etmeden önce kaynak zamanı, üreticisi, çapı ve türünün kullandığınız ek parçaya uyumlu olup olmadığını kontrol etmeniz gerekir.  Satır 2 kaynak süresini göstermektedir.  Satır 3 üretici firma, tipini ve çapını ve ortam sıcaklığını gösterir. Tip bilgisi barkodtan okunur ve ISO 13950'ye göre aşağıdaki gibi kodlanır:</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;"><b>CPL</b> Coupler (manşon)</td> <td style="width: 50%;"><b>TEE</b> T-piece (T parçası)</td> </tr> <tr> <td><b>SKT</b> End cap (kör tapa)</td> <td><b>RED</b> Reduction (redüksiyon)</td> </tr> <tr> <td><b>SAD</b> Saddle (Semer)</td> <td><b>ERS</b> Transition (geçiş parçası)</td> </tr> <tr> <td><b>BOW</b> Elbow (dirsek)</td> <td><b>TDW</b> Tapping saddle (servis te)</td> </tr> </table> <p>Satır 4 olası kaynak hatalarını gösterir.</p>	<b>CPL</b> Coupler (manşon)	<b>TEE</b> T-piece (T parçası)	<b>SKT</b> End cap (kör tapa)	<b>RED</b> Reduction (redüksiyon)	<b>SAD</b> Saddle (Semer)	<b>ERS</b> Transition (geçiş parçası)	<b>BOW</b> Elbow (dirsek)	<b>TDW</b> Tapping saddle (servis te)
<b>CPL</b> Coupler (manşon)	<b>TEE</b> T-piece (T parçası)								
<b>SKT</b> End cap (kör tapa)	<b>RED</b> Reduction (redüksiyon)								
<b>SAD</b> Saddle (Semer)	<b>ERS</b> Transition (geçiş parçası)								
<b>BOW</b> Elbow (dirsek)	<b>TDW</b> Tapping saddle (servis te)								
<p><b>7</b></p> <p>7.1</p>	<p><b>Kaynak işlemini başlatma</b></p> <p>Kaynak işlemini görüntülenen parametrelerle başlatmak için yeşil başlat düğmesine basın.</p>								
<p><b>8</b></p> <p><b>OPT</b></p> <p>8.1</p> <p>OPT</p>	<p><b>OPSIYONEL: Pozisyoner</b></p> <p>Yeşil renkli başlat düğmesine basıldıktan sonra, boruları sabitlemek ve kelepçelemek görevini hatırlatan bir ekran görüntülenir. Elektrofüzyon kontrol ünitenizde bu seçenek varsa ve sistem ayarlarında etkinleştirdiyse, aşağıdaki mesaj ekranda görünecektir:</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <p><b>Pozisyoner</b>  <b>kullandınız mı?</b>  <b>Kaynak süresi 30 s</b>  <b>NTG CPL d032 +23°C</b></p> </div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 40%;">Yeşil start tuşu</td> <td>Yeşil renkli başlatma düğmesine basarak boruları yönetmeliklere uygun olarak sabitlediğinizi teyit edersiniz.</td> </tr> <tr> <td>Kırmızı stop tuşu</td> <td>Kırmızı durdur düğmesine basarak boruları sabitlemediğinizi teyit edersiniz.</td> </tr> </table> <p>Burada yaptığınız açıklama, kaynak raporunda kaydedilecektir.</p>	Yeşil start tuşu	Yeşil renkli başlatma düğmesine basarak boruları yönetmeliklere uygun olarak sabitlediğinizi teyit edersiniz.	Kırmızı stop tuşu	Kırmızı durdur düğmesine basarak boruları sabitlemediğinizi teyit edersiniz.				
Yeşil start tuşu	Yeşil renkli başlatma düğmesine basarak boruları yönetmeliklere uygun olarak sabitlediğinizi teyit edersiniz.								
Kırmızı stop tuşu	Kırmızı durdur düğmesine basarak boruları sabitlemediğinizi teyit edersiniz.								



Adım	Eylem
<p><b>9</b></p> <p>9.1</p>	<p><b>Hatırlatıcı</b></p> <p>Yeşil renkli başlatma düğmesine bastıktan sonra, genel talimatlara göre boruları düzeltme, kazıma ve hazırlama görevini yaptığınıza dair hatırlatma alacaksınız. Doğru hazırlık hakkında herhangi bir şüpheniz varsa, kırmızı durdurma düğmesini çalıştırarak işlemi sonlandırabilirsiniz. Aksi halde, yeşil başlat düğmesine basarak her şeyi doğru bir şekilde hazırladığınızı teyit edin.</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 10px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <p><b>Boruyu kazıdınız mı?</b></p> </div>
<p><b>10</b></p> <p>10.1</p>	<p><b>Bağlantı direncinin ölçülmesi</b></p> <p>Elektrofüzyon kontrol ünitesi fittings direncini ölçmeye başlar. Ölçülen fittings direnci geçerli aralığın dışında kalırsa, ekranda bir hata mesajı görüntülenir ve hata bir bip sesi belirtilir. Bip sesi, kırmızı dur düğmesine basarak kesilebilir.</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <p>00:15&lt; 00:05 &lt;35.00  <b>Kaynak süresi</b>      30 s  <b>Rapor no</b>                      3  <b>Direnç hatası</b></p> </div> <p style="text-align: right;">Direnç hatası ekranı</p> <p>Satır 1 sol ve sağdaki sayı alt ve üst sınırları, ortadaki sayı ise ölçülen direnci göstermektedir.  Satır 2 olması gereken kaynak süresini göstermektedir.  Satır 3 hata raporunun hangi raporda saklandığı rapor numarasını gösterir.  Satır 4 Hata bilgi satırı "Direnç Hatası"</p>
<p>10.2</p>	<p>Kaynak kablosunu fittingsten çıkarın. Bağlantı elemanının ve kaynak terminallerinin kontaklarının temiz olup olmadığını kontrol edin. Fittings, temas yüzeylerini temizledikten sonra başka bir direnç hatası üretirse, arızalı olabilir. Başka bir fittings kullanın.</p>
<p><b>11</b></p> <p>11.1</p>	<p><b>Direnç hatası tespit edilmedi</b></p> <p>Elektrofüzyon kontrol ünitesi, direnç hatası oluşmazsa otomatik olarak kaynak işlemine başlar.</p>

### **DİKKAT**



Kaynak işlemi sırasında bağlantı parçasına veya temas yüzeylerine dokunmayın. Erimiş PE kütlesi ile yaralanma riskini ortadan kaldırmak için minimum 1 m güvenli mesafede durun.

### 10.5.3 Kaynak işlemi sırasında

Adım	Eylem
12	<b>Kaynak işlemi sırasında</b>
12.1	<p>Ekranda geçen süre ve kaynak süresi şöyle görüntülenir:</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"><p><b>Geçen süre: 1 s</b> <b>Kaynak süresi: 30 s</b> <b>NTG CPL d032</b></p></div> <p style="margin-left: 20px;">Kaynak prosedüründeki ekran</p> <p>Satır 1, yukarı doğru sayılan gerçek kaynak süresini göstermektedir. Satır 2, kaynak süresini göstermektedir. Satır 3, bağlantı elemanının özelliklerini göstermektedir. Satır 4 muhtemel hata mesajlarını gösterir.</p>

### 10.5.4 Kaynak işlemi bittikten sonra

Adım	Eylem
13	<b>Kaynak işleminin sonu</b>
13.1	<p>Gerçek zaman kaynak zamanına ulaştığında kaynak işlemi otomatik olarak duracaktır. Bu, iki bip sesi duyurulacak ve aşağıdaki mesaj görüntülenecektir</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"><p><b>Geçen süre: 30 s</b> <b>Kaynak süresi: 30 s</b> <b>Rapor numarası 3</b> <b>30.06.2014 14:07</b></p></div> <p style="margin-left: 20px;">Kaynak sonrası ekran</p> <p>Satır 1, yukarı doğru sayılan gerçek kaynak süresini göstermektedir. Satır 2, gerekli kaynak süresini göstermektedir. Satır 3, kaynağın saklandığı rapor numarasını gösterir. Satır 4, kaynağın tarih ve saatini gösterir.</p>
14	<b>Kaynak işleminin bitmesinden sonra</b>
14.1	<p>Kaynak işleminin tamamlanmasından sonra, kaynak terminalleri fittingsten dikkatle çekilebilir. Bundan sonra cihazın ekranında başlatma mesajı tekrar gösterilir.</p>

#### DİKKAT



- Kaynak terminallerini fittingsten zorla çıkarmayın.
- Elektrofüzyon kontrol ünitesini taşımadan önce, kaynak terminallerini fittingsten çıkarın.
- Soğutma süresini, işleme talimatlarını ve ayrıca fittings üreticisinin yanı sıra boru üreticisinin talimatlarına uyun

Adım	Eylem
<p>15 OPT</p> <p>15.1 OPT</p>	<p><b>OPSİYONEL: Kaynakla ilgili verilerin görüntülenmesi</b></p> <p>Kaynak işleminin tamamlanmasından sonra, tuş takımındaki ▲ tuşu basılı tutularak aşağıdaki kaynak bilgileri görüntülenebilir.</p> <div data-bbox="277 405 730 618" style="border: 2px solid black; padding: 5px;"><p>2.25 Ohm 40 V 10.596 kJ 30.06.2014 14:07</p></div> <p style="text-align: right;">Kaynak parametrelerinin gösterimi</p> <p>Satır 1, kaynaktan önce ölçülen direnci Ohm (<math>\Omega</math>) biriminde göstermektedir. Satır 2, nominal gerilimi Volt (V) cinsinden göstermektedir. Satır 3, Kaynak enerjisini Kilojoule (kJ) biriminde göstermektedir. Satır 4 muhtemel hata mesajlarını gösterir.</p>
<p>16</p> <p>16.1</p>	<p><b>Ana ekrana geri dönme</b></p> <p>Giriş düğmesine basarak ana ekrana geri dönebilirsiniz.</p>

## 10.6 Kaynak parametrelerinin elle girilmesi ile kaynak

### 10.6.1 Fittingsi bağlama

#### DİKKAT

Kaynak terminallerinin temas yüzeyleri ve bağlantı parçasının pimleri temiz olmalıdır. Kirli veya kaplamalı terminaller, kaynak terminalleri içindeki temas alanlarında aşırı ısınmaya ve yanmaya neden olur.

Kaynak terminalleri, temas yüzeylerinde bir tabaka oluşursa veya temas kuvvetinin azaldığı fark edilirse değiştirilmelidir.

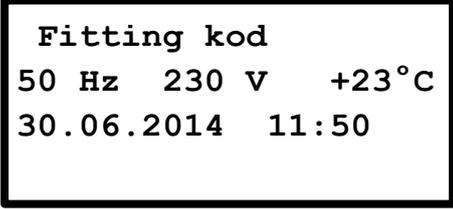
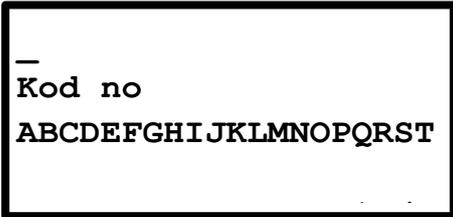
#### DİKKAT



- Montaj talimatlarına, özel talimatlara (ISO, CEN, DVGW, DVS), Avrupa ve ulusal direktiflere ve ayrıca üreticilerin talimatlarına dikkat edin..
- Kaynak parametreleri otomatik olarak belirlendikten sonra, doğru kaynak parametrelerinin kullanıldığından emin olmak için gösterilen parametreleri fittings üzerinde gösterilen parametrelerle karşılaştırmanız zorunludur.

Adım	Eylem
1	<p><b>Bir fitting bağlamadan önce ekran, ana ekranı gösterir:</b></p> <div data-bbox="277 898 730 1108" style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><p><b>Fitting Bağlayın</b> <b>++++Şantiye no++++</b>  <b>Rapor numarası 1</b></p></div> <p style="text-align: center;">Ana ekran</p> <p>Satır 1 Fittingsin bağlı olması gerektiği mesajını gösterir. Satır 2 O anda etkin olan şantiye numarasını gösterir. Satır 3 boş satır. Satır 4 Yapılacak kaynağın kaydedileceği rapor numarasını gösterir. Alternatif olarak, sistem ayarlarında opsiyon aktif hale getirilmiş ise, sıradaki kaynağın bağlantı numarası gösterilir.</p>

## 10.6.2 Kaynak parametrelerinin manuel girişi ile kaynak işlemine başlama

Adım	Eylem
3	<b>Özellikler menüsünü açma</b>
3.1	Bu bilgi içeren ekran gösterilirken tuş takımındaki giriş tuşuna basın.  <p>Fiting kod ekran görüntüsü</p>
4	<b>"Manuel giriş" seçeneğinin seçilmesi</b>
4.1	İşlev menüsündeki ▲ ve ▼ düğmelerini kullanarak "Manuel girişi" girişini seçin.  <p>Özellikler</p>
4.2	Giriş düğmesine basın.
5 OPT	<b>OPSİYONEL: Bu özelliği etkinleştirmek için şifre girilmesi*</b>
5.1 OPT	OPSİYONEL: "Manuel kilidi" seçeneği etkinleştirilmişse, manuel giriş seçeneğine erişmeye çalışırken kilit açma kodları girmeniz istenecektir. Elle girilen girişe erişmek için burada makine sorumlusunun şifre girmesi gerekir.  <p>Makine sorumlusu şifre ekranı</p>
5.2 OPT	OPSİYONEL: Kilit açma ve kapatma sorumlu kodu, okuma kalemi / tarayıcı kullanılarak okunabilir veya ◀ ▶ ▼ ▶ ok düğmelerini ve giriş düğmesini kullanarak manuel olarak girilebilir. Kilit açma ve kapatma sorumlu kodunu manuel olarak girerseniz, son karakterin girilmesinden sonra yeşil başlat düğmesine basın. Harf alanının nasıl kullanılacağına ayrıntılı bir açıklaması için, lütfen bölüm 11.1 "Verileri girmek için harf alanını kullanma" bölümünü inceleyin
5.3 OPT	OPSİYONEL: Kilit açma ve kapatma gözetmen kodunun girilmesinden sonra "Kod Yöneticisi" etkinleştirilmişse, aşağıdaki ekran gösterilir:

\*) Üretici, talep üzerine kilidini açan bir süpervizör kodu sağlayabilir.

Adım	Eylem
<p><b>6</b></p> <p>6.1</p>	<p><b>Kaynak voltajını ayarlama</b></p> <p>İmleç, ekran görüldüğünde U (V) satırında aktiftir. İmlecin konumu düzenli yanıp sönerek gösterilir. ▲ ve ▼ ok düğmelerine basmak kaynak voltajının seçili rakamını değiştirirken ◀ ve ▶ ok düğmelerine basmak imleci sonraki basamağa götürür.</p> <div data-bbox="277 405 730 622" style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p><b>Kaynak voltajı</b>  U (V) = <u>  40  </u> V  t (s) = 0030 s</p> </div> <p style="text-align: right;">Kaynak voltajını el ile girme</p> <p>Satır 1, kaynak voltajı girişinin aktif olduğunu gösterir.  Satır 2, kaynak voltajının geçerli ayarını gösterir.  Satır 3, kaynak zamanı için geçerli ayarı gösterir.  Satır 4 boş kalır.</p> <p>6.2</p> <p>Kaynak voltajı için istenen değer ayarlandıktan sonra, yeşil başlat düğmesine basarak girişi onaylayın. Bu, kaynak süresini ayarlamak için imleci bir satır aşağı taşır.</p>
<p><b>7</b></p> <p>7.1</p>	<p><b>Kaynak süresini ayarlama</b></p> <p>İmlecin konumu düzenli yanıp sönerek gösterilir. ▲ ve ▼ ok düğmelerine basmak kaynak saatinin seçili rakamını değiştirirken ◀ ve ▶ ok düğmelerine basmak imleci sonraki basamağa götürür.</p> <div data-bbox="277 1081 730 1299" style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p><b>Kaynak süresi</b>  U (V) = <u>  40  </u> V  t (s) = <u>  0030  </u> s</p> </div> <p style="text-align: right;">Kaynak süresini el ile girme</p> <p>Satır 1, kaynak süresi girişinin aktif olduğunu gösterir.  Satır 2, kaynak voltajının geçerli ayarını gösterir.  Satır 3, kaynak zamanı için geçerli ayarı gösterir.  Satır 4 boş kalır.</p>

Adım	Eylem				
7.2	<p>Kaynak zamanı için istenen değer ayarlandıktan sonra, yeşil başlat düğmesine basarak girişi onaylayın. Girilen kaynak parametrelerinin bir kez daha gösterildiği aşağıdaki ekran gösterilir.</p> <div data-bbox="272 309 726 521" style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p><b>Başla</b>  <b>Nominal: 30 s</b>  <b>Kaynak voltajı: 40 V</b></p> </div> <p style="text-align: right;">Kaynak parametrelerinin gösterimi</p> <p>Satır 1, yeşil başlat düğmesine bastığınızda kaynak işleminin başlayacağını gösterir.  Satır 2, kaynak süresinin geçerli ayarını gösterir.  Satır 3, kaynak voltajının geçerli ayarını gösterir.  Satır 4 boş kalır.</p>				
7.3 OPT	<p>OPSİYONEL: Bu görüntülenirken, giriş tuşuna basarak ek bir metin girme fırsatına sahipsiniz. Sistem yapılandırmasında "Boru kodu" seçeneği etkinleştirilmişse, bu metin raporda gösterilecektir. Harf alanının nasıl kullanılacağıyla ilgili ayrıntılı açıklamalar için, lütfen bölüm 11.1 "Verileri girmek için harf alanını kullanma" bölümünü okuyun</p>				
8	<p><b>Kaynak işlemini başlatma</b></p>				
8.1	<p>Kaynak işlemini görüntülenen parametrelerle başlatmak için yeşil başlat düğmesine basın.</p>				
9 OPT	<p><b>OPSİYONEL: Pozisyoner</b></p> <p>9.1 OPT</p> <p>Yeşil renkli başlat düğmesine basıldıktan sonra, boruları sabitlemek ve kelepçelemek görevini hatırlatan bir ekran görüntülenir. Elektrofüzyon kontrol ünitenizde bu seçenek varsa ve sistem ayarlarında etkinleştirdiyse, aşağıdaki mesaj ekranda görünecektir:</p> <div data-bbox="272 1167 726 1379" style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p><b>Pozisyoner</b>  <b>kullandınız mı?</b>  <b>Kaynak süresi 30 s</b>  <b>NTG CPL d032 +23°C</b></p> </div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">Yeşil start tuşu</td> <td>Yeşil renkli başlatma düğmesine basarak boruları yönetmeliklere uygun olarak sabitlediğinizi teyit edersiniz.</td> </tr> <tr> <td>Kırmızı stop tuşu</td> <td>Kırmızı durdur düğmesine basarak boruları sabitlemediğinizi teyit edersiniz.</td> </tr> </table> <p>Burada yaptığınız açıklama, kaynak raporunda kaydedilecektir.</p>	Yeşil start tuşu	Yeşil renkli başlatma düğmesine basarak boruları yönetmeliklere uygun olarak sabitlediğinizi teyit edersiniz.	Kırmızı stop tuşu	Kırmızı durdur düğmesine basarak boruları sabitlemediğinizi teyit edersiniz.
Yeşil start tuşu	Yeşil renkli başlatma düğmesine basarak boruları yönetmeliklere uygun olarak sabitlediğinizi teyit edersiniz.				
Kırmızı stop tuşu	Kırmızı durdur düğmesine basarak boruları sabitlemediğinizi teyit edersiniz.				

Adım	Eylem
10	<p><b>Hatırlatıcı</b></p> <p>10.1 Yeşil renkli başlatma düğmesine bastıktan sonra, genel talimatlara göre boruları düzeltme, kazıma ve hazırlama görevini yaptığınıza dair hatırlatma alacaksınız. Doğru hazırlık hakkında herhangi bir şüpheniz varsa, kırmızı durdurma düğmesini çalıştırarak işlemi sonlandırabilirsiniz. Aksi halde, yeşil başlat düğmesine basarak her şeyi doğru bir şekilde hazırladığınızı teyit edin.</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 10px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <p><b>Boru kazıdınız mı?</b></p> </div>
11	<p><b>Bağlantı direncinin ölçülmesi</b></p> <p>11.1 Elektrofüzyon kontrol ünitesi fittings direncini ölçmeye başlar. Ölçülen fittings direnci geçerli aralığın dışında kalırsa, ekranda bir hata mesajı görüntülenir ve hata bir bip sesi ile gösterilir. Bip sesi, kırmızı dur düğmesine basarak kesilebilir.</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <p>00:15&lt; 00:05 &lt;35.00  <b>Kaynak süresi</b>      30 s  <b>Rapor no</b>                      3  <b>Direnç hatası</b></p> </div> <p style="text-align: right;">Direnç hatası ekranı</p> <p>Satır 1 sol ve sağdaki sayılar alt ve üst sınırları, ortadaki sayı ise ölçülen direnci göstermektedir.  Satır 2 nominal kaynak süresini göstermektedir.  Satır 3 hata raporunun hangi raporda saklandığı rapor numarasını gösterir.  Satır 4 "Direnç Hatası"</p> <p>11.2 Kaynak kablosunu fittingsten çıkarın. Bağlantı elemanının ve kaynak terminallerinin kontaklarının temiz olup olmadığını kontrol edin. Ek parça, temas yüzeylerini temizledikten sonra başka bir direnç hatası üretirse, arızalı olabilir. Başka bir fittings kullanın.</p>
12	<p><b>Direnç hatası tespit edilmedi</b></p> <p>12.1 Elektrofüzyon kontrol ünitesi, direnç hatası oluşmazsa otomatik olarak kaynak işlemine başlar.</p>

#### **DİKKAT**



Kaynak işlemi sırasında bağlantı parçasına veya temas yüzeylerine dokunmayın. Erimiş PE kütlesi ile yaralanma riskini ortadan kaldırmak için minimum 1 m güvenli mesafede durun.



### 10.6.3 Kaynak işlemi sırasında

Adım	Eylem
12	<b>Kaynak işlemi sırasında</b>
12.1	<p>Ekranda geçen süre ve olması gereken kaynak süresi görüntülenir:</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><p><b>Geçen süre: 1 s</b> <b>Kaynak süresi: 30 s</b> <b>NTG CPL d032</b></p></div> <p style="text-align: right;">Kaynak prosedüründeki ekran</p> <p>Satır 1 yukarı doğru sayılan gerçek kaynak süresini göstermektedir. Satır 2 nominal kaynak süresini göstermektedir. Satır 3 bağlantı elemanının özelliklerini göstermektedir. Satır 4 muhtemel hata mesajlarını gösterir.</p>

### 10.6.4 Kaynak işlemi bittikten sonra

Adım	Eylem
13	<b>Kaynak işleminin sonu</b>
13.1	<p>Gerçek zaman kaynak zamanına ulaştığında kaynak işlemi otomatik olarak duracaktır. Bu, iki bip sesi ile duyurulacak ve aşağıdaki mesaj görüntülenecektir:</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><p><b>Geçen süre: 30 s</b> <b>Kaynak süresi: 30 s</b> <b>Rapor numarası 3</b> <b>30.06.2014 14:07</b></p></div> <p style="text-align: right;">Kaynak sonrası ekran</p> <p>Satır 1, yukarı doğru sayılan gerçek kaynak süresini göstermektedir. Satır 2, gerekli kaynak süresini göstermektedir. Satır 3, kaynağın saklandığı rapor numarasını gösterir. Satır 4, kaynağın tarih ve saatini gösterir.</p>
14	<b>Kaynak işleminin bitmesinden sonra</b>
14.1	<p>Kaynak işleminin tamamlanmasından sonra, kaynak terminalleri fittingsten dikkatle çekilebilir. Bundan sonra cihazın ekranında başlatma mesajı tekrar gösterilir.</p>

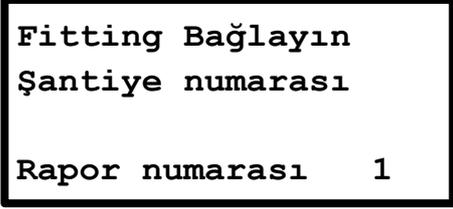
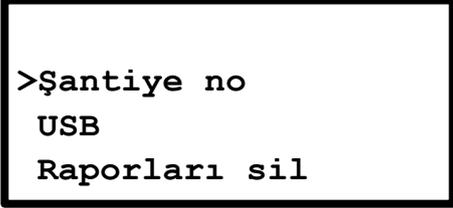
#### DİKKAT



- Kaynak terminallerini fittingsten zorla çıkarmayın.
- Elektrofüzyon kontrol ünitesini taşımadan önce, kaynak terminallerini fittingsten çıkarın.
- Soğutma süresini, işleme talimatlarını ve ayrıca ek parça üreticisinin yanı sıra boru üreticisinin talimatlarına uyun.

Adım	Eylem
<p>15 OPT</p> <p>15.1 OPT</p>	<p><b>OPSİYONEL: Kaynakla ilgili verilerin görüntülenmesi</b></p> <p>Kaynak işleminin tamamlanmasından sonra, tuş takımındaki ▲(yukarı ok) tuşu basılı tutularak aşağıdaki kaynak bilgileri görüntülenebilir.</p> <div data-bbox="277 405 730 611" style="border: 2px solid black; padding: 5px;"><p>2.25 Ohm 40 V 10.596 kJ 30.06.2014 14:07</p></div> <p style="text-align: right;">Kaynak parametrelerinin gösterimi</p> <p>Satır 1, kaynaktan önce ölçülen direnci Ohm (<math>\Omega</math>) biriminde göstermektedir. Satır 2, nominal gerilimi Volt (V) cinsinden göstermektedir. Satır 3, Kaynak enerjisini Kilojoule (kJ) biriminde göstermektedir. Satır 4 muhtemel hata mesajlarını gösterir.</p>
<p>16</p> <p>16.1</p>	<p><b>Ana ekrana geri dönme</b></p> <p>Giriş düğmesine basarak ana ekrana geri dönebilirsiniz.</p>

## 11. Özellikler menüsü

Adım	Eylem						
1	<b>Özellikler menüsünü görüntüleme</b>						
1.1	Ana ekran gösterildiğinde, tuş takımındaki giriş tuşuna basın. Özellikler menüsü görüntülenir:  <p>Ana ekran</p>						
2	<b>Özellikler menüsü</b>						
2.1.	Giriş düğmesine basıldıktan sonra, özellikler menüsü görüntülenecektir.  <p>Özellikler menüsü</p> <p>Menü, mevcut tüm işlevlerin bir listesini içerir. &gt; sembolü, giriş düğmesine basıldığında seçilen veya etkinleştirilen girişi işaretleyen seçim göstergesidir.</p> <table border="1"><tr><td>▲ ▼</td><td>Bu düğmeler seçim göstergesini yukarı ve aşağı hareket ettirir.</td></tr><tr><td>Giriş tuşu</td><td>Giriş düğmesi, seçim göstergesi &gt; ile işaretlenmiş olan işlevi seçer.</td></tr><tr><td>Kırmızı Stop tuşu</td><td>Ana ekrandan ayrılır ve geri döner</td></tr></table>	▲ ▼	Bu düğmeler seçim göstergesini yukarı ve aşağı hareket ettirir.	Giriş tuşu	Giriş düğmesi, seçim göstergesi > ile işaretlenmiş olan işlevi seçer.	Kırmızı Stop tuşu	Ana ekrandan ayrılır ve geri döner
▲ ▼	Bu düğmeler seçim göstergesini yukarı ve aşağı hareket ettirir.						
Giriş tuşu	Giriş düğmesi, seçim göstergesi > ile işaretlenmiş olan işlevi seçer.						
Kırmızı Stop tuşu	Ana ekrandan ayrılır ve geri döner						

Aşağıdaki tabloda mevcut işlevler gösterilmektedir.

İşlev	Açıklama	Sayfa
Şantiye no	Şantiye numarası veya adının girilmesi	45
USB	USB hafızaya veri transferi	47
Raporları sil	Şantiye numarasına göre rapor silme	54
Barkod numarası	Fiting barkod kodunun manuel olarak girilmesi	57
Manuel giriş	Kaynak süresi ve voltajının elle girilmesi	58
Kontrast	Ekran parlaklığının ayarlanması	60
Sistem ayarları	Sistem ayarlarına girilmesi	61

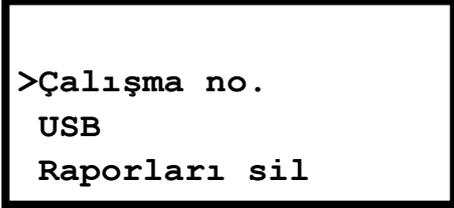
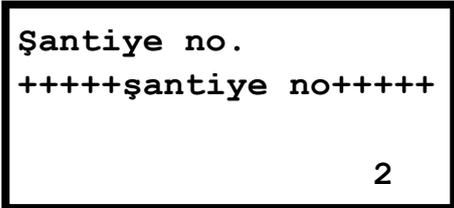
## 11.1 Veri girmek için harf alanını kullanma

El ile veri girmek için bir harf alanı görüntülenir. Harfleri veya rakamları girmek için harf alanını kullanmak daima aynı şekilde yapılır, bu nedenle burada kapsamlı bir şekilde sunulmaktadır.

Adım	Eylem
1	<b>Veri girmek için harf alanını kullanma</b>
1.1	<p>Harf alanı şu şekilde görünür:</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"><p>*1234ABCDEFGF</p><p>ABCDEFGHIJKLMNQRST</p><p>UVWXYZ0123456789 \$- /</p></div> <p>Harf alanı</p> <p>İlk iki sıra, girilen harfleri ve sayıları gösterir. Fonksiyona bağlı olarak, varsayılan bir dizge zaten ayarlanmış olabilir. Son iki sıra, mevcut tüm harf ve rakamları listeler.</p>
2	<b>Bir dizi karakter girme</b> <p>Başladığınızda, ilk pozisyon işaretlenir. İmleç yanıp sönerek gösterilir. ◀ ▲ ▼ ▶ ok düğmelerine basarak girmek istediğiniz karakterin altındaki imleci (yıldız *) hareket ettirin. Seçilen karakteri giriş tuşuna basarak girin. Seçilen ve girilen karakter, ekranın ilk satırında yanıp sönen konumda görüntülenir. İstenen tüm karakterleri birer birer girin.</p>
2.1	<b>Bir dizi karakteri düzenleme</b> <p>Dizgede girilen bir karakteri düzenlemek isterseniz, ▲ tuşuna basarak imleci harf seçme alanından ilk satıra taşıyın. Yıldız * kaybolacaktır. Yanıp sönen imleci, ◀ ve ▶ düğmelerine basarak, önceden girilen dizgenin herhangi bir yerine taşıyabilirsiniz. İşaretli karakteri değiştirmek için yıldızın * harf alanına geri getirilmesi gerektiğinde giriş düğmesine basın ve 1. bölümünde açıklandığı gibi devam edin.</p>
2.2	<b>Barkod okuma cihazı ile bir dize girişi</b> <b>(Cihazınızda okuma kalemi / tarayıcı varsa)</b> <p>Okuma kalemi veya barkod okuyucuyu kullanarak uygun bir barkod ile bir dizi karakter girebilirsiniz. Kullanma kılavuzunun arkasında her harf ve rakam için barkod bulunmaktadır. Yanıp sönen imleci, 2. bölümünde anlatıldığı gibi barkodtaki diziyeye eklenecek konuma getirin ve yıldız * imlecini tekrar harf alanına gelecek şekilde girmek için giriş tuşuna basın. Şimdi bir okuma kalemi veya tarayıcı kullanarak barkodu okuyun. Barkod seçilen konuma eklenir ve imleç arkasına yerleştirilir. Arka arkaya birden fazla barkod okutabilirsiniz. Girilen barkod, ilk satıra eklenmek için çok uzunsa ya da girilmemişse, çok uzun olan bölüm yok sayılır ve görüntülenmez!</p>
Adım	Eylem
2.3	<b>Girişin bitirilmesi</b> <p>Veri girişini yeşil başlat düğmesine basarak sonlandırın. Alternatif olarak, girişi iptal etmek için kırmızı dur düğmesine basarak harf alanını terk edebilirsiniz. Bu durumda, girişiniz sıradaki işlem için kullanılamaz.</p>

## 11.2 Şantiye no.

Bu özellik ile çalışma yaptığınız şantiyenin adını veya numarasını makineye kayıt edebilirsiniz. Bu özellik açıldığından ekranda son ayarlanmış olan şantiye numarası görüntülenir. Ekranın son satırı, bu şantiyede yapılan kaynaklara ait raporların sayısını gösterir. Bu menüde, yapılan kaynaklara ait raporların saklanacağı bir şantiye seçebilirsiniz. Alternatif olarak, bir harf alanıyla yeni bir şantiye ismi veya numarası oluşturabilirsiniz.

Adım	Eylem
1	<b>Şantiye memüsü görüntüleme</b>
1.1	İşlev menüsündeki "Çalışma no" girişini ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  Özellikler menüsü
1.2	Sonra işlevi seçmek için giriş tuşuna basın.
2	<b>"Şantiye no" menüsü</b>  Çalışma numarası ayarlanması
	▲ ▼ Girmiş olduğunuz şantiye numaralarında gezme
	Giriş tuşu Yeni bir şantiye numarası oluşturma
	Yeşil start tuşu Görüntülenen şantiye numarasını aktif hale getirme
	Kırmızı stop tuşu Ana ekrandan ayrılır ve geri döner
	Sıradaki kayıtlı raporu değiştirmek için üç farklı seçenek bulunmaktadır.

Adım	Eylem
2.1 OPT	<p><b>OPSİYONEL: Şantiye no içeren bir barkod okuma.</b></p> <p>Örneğin, barkod olarak edinilebilen bir şantiye numarasına sahipseniz, bunu okutabilirsiniz. Barkodun maksimum uzunluğu 40 basamaktan (alfasayısal) fazla olamaz. Tercihen, Code128, 2 / 5i veya Code39 tipi bir barkod kullanılmalıdır.</p> <p>Bir barkodun başarılı şekilde okunmasının ardından yeşil başlat düğmesine basarak onaylanmalıdır. Ardından şantiye numarası dahili listeye kopyalanır ve etkin olarak ayarlanır. Seçiminizi yeşil başlat düğmesine basarak sonlandırabilirsiniz.</p>
2.1 OPT	<p><b>OPSİYONEL: Zaten mevcut bir şantiye numarasını seçmek ve etkinleştirmek.</b></p> <p>▲ ve ▼ tuşlarına basarak önceden girilen şantiye numaraları listesine göz atabilirsiniz. Görüntülenen şantiye numarasını aktif olarak ayarlamak için yeşil başlat düğmesine basın.</p>
2.1 OPT	<p><b>OPSİYONEL: Harf alanıyla yeni bir iş numarası girme</b></p> <p>Şantiye numarasının girilmesi amacıyla harf alanını etkinleştirmek için giriş tuşuna basın. Şimdi, önceki bölümde anlatıldığı gibi yeni bir şantiye numarası girebilirsiniz. Girişinizi yeşil başlat düğmesine basarak onaylayın veya kırmızı durdur düğmesine basarak işlevi iptal edin. Girişiniz daha sonra dahili listeye kopyalanır ve etkin şantiye numarası olarak ayarlanır. Yeşil başlat düğmesine basarak şantiye numarası seçimini kapatın.</p>

## 11.3 USB

"USB" menü öğesi, raporları bir USB bellek çubuğuna aktarmak ve raporları doğrudan bağlı bir yazıcıya yazdırmak için kullanılan işlevleri içerir.

### DİKKAT

"USB" menü girişini seçmeden önce, istenen aktarım elemanını (USB bellek çubuğu veya yazıcı) elektrofüzyon kontrol ünitesinin USB arabirimine bağlayın.

"USB" menü girişini seçtikten sonra elektrofüzyon kontrol ünitesi bir cihazın bağlı olup olmadığını kontrol eder. Bağlantı yoksa bir hata gösterilir.

Özellik	Hafıza	PDF'de Görünüm
Tümü (kısa)	Tüm hafıza (tüm raporlar)	Tablo
Tümü (uzun)	Tüm hafıza (tüm raporlar)	Sayfa başına 1 rapor
Şantiye no (kısa)	Şantiye no başına	Tablo
Şantiye no (uzun)	Şantiye no başına	Sayfa başına 1 rapor

Raporları bir USB bellek çubuğuna aktarırken iki dosya oluşturulur: bir PDF dosyası ve uzantısı "log" olan ve CSV formatındaki raporları içeren bir dosya.

**PDF-Format:** Elektrofüzyon kontrol ünitesi, hali hazırda biçimlendirilmiş kaynak raporlarını içeren USB bellek çubuğunda bir PDF dosyası oluşturur. PDF dosyası Adobe Acrobat Reader (Sürüm 3.0 veya üstü; [www.adobe.com](http://www.adobe.com)) ile açılabilir.

**CSV-Format:** Bu biçim, rapor verilerini tablo biçiminde içerir; burada her biri bir satırda rapor verisi depolanır. Veri alanları noktalı virgül ile ayrılmıştır. Bu dosya türü standart elektronik tablo veya veritabanı uygulamaları tarafından açılabilir. Sağlanan USB bellek çubuğunda bulunan EXCEL makrosunu, ayrıştırılmamış verileri bir EXCEL tablosuna aktarmak için kullanmanızı önemle öneririz. Makro, birlikte verilen USB bellek çubuğunda </ macro / de> klasöründe saklanır. Aynı klasörde saklanan bu makroyu da okuyun. Buna ek olarak, klasörün içeriği bir bilgisayara kopyalanmalı ve EXCEL makrosu yalnızca bir yerel sabit sürücüden çalıştırılmalıdır.

CSV dosyası Datamatic yazılımı ile de açılabilir. Bunu yapmak için "Metin dosyası olarak aç" işlevini kullanın ve uygun dosyayı seçin.

Konum / dosya adı: Elektrofüzyon kontrol ünitesi, oluşturulan dosyaların depolandığı USB bellek çubuğunda bir alt klasör oluşturur </ PF>. Dosya adları, kontrol ünitesi tarafından aşağıdaki sözdizimine göre üretilir: PDF dosyaları için <PFnnnnn.PDF> ve CVS dosyaları için <PFnnnnn.log>. <Nnnnn>, mevcut dosyaların üzerine yazılmamasını sağlayan artımlı bir numaralandırmayı ifade eder.

### DİKKAT



USB bellek çubuğu, verilerin kalıcı olarak depolanması için uygun bir ortam değildir. Verilerinizi düzenli olarak yedekleyin.

Raporları mümkün olan en kısa sürede bir bilgisayara aktarın ve USB bellek çubuğundaki dosyaları silin. USB bellek çubuğundaki klasör başına dosya sayısı dosya biçimi başına 30 ile sınırlıdır. 30'dan fazla dosya oluşturulursa, elektrofüzyon kontrol ünitesi USB bellek çubuğunda PF adıyla yeni bir klasör oluşturacaktır.

### 11.3.1 Raporları USB bellek çubuğuna aktarma



#### Dikkat!

**USB veri aktarımının işlevselliği, yalnızca birlikte verilen USB bellek çubuğunu kullanırken garanti edilebilir.**

Farklı bir USB bellek çubuğu kullanırsanız, uyumluluk olasılığını artırmak için aşağıdaki özelliklerle eşleşmelidir:

Kapasite: 2 - 4 GB'a kadar

Dosya sistemi: FAT

Adım	Eylem
<b>1</b>	<b>"USB" girişini seçme</b>
1.1	Ürünle birlikte verilen USB bellek çubuğunu elektrofüzyon kontrol ünitesinin USB arabirimine takın. Farklı bir USB bellek çubuğu kullanmak istiyorsanız, yazma korumalı olmadığından emin olun.
1.2	İşlev menüsündeki "USB" girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"><p>Şantiye no. &gt;USB Raporları sil Barkod no</p></div> Özellikler manüsü
1.2	Sonra işlevi seçmek için giriş tuşuna basın. "Check USB" mesajı kısa bir süre görüntülenir. USB arabirimine bağlı bağlantı aracı test edilir. Bundan sonra, mevcut yazdırma seçeneklerine sahip bir ekran gösterilir.
<b>2</b>	<b>"USB" menüsü</b>
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"><p>&gt;Tümü (kısa) Tümü (uzun) Şantiye no. (kısa)</p></div> "USB" menü.
	▲ ▼ Menü girişleri arasında gezinir
	Giriş tuşu İşaretsiz girişi seçer
	Yeşil start tuşu Fonksiyonsuz
	Kırmızı stop tuşu Ana ekrandan ayrılır ve geri döner
2.1	<ul style="list-style-type: none"><li>Seçiminizi burada yapın. Tüm raporları mı yoksa yalnızca belirli bir şantiye numarası altında saklananları mı yazdırmak istediğinizi seçebilirsiniz. ▲ ve ▼ düğmelerine basarak istediğiniz seçeneğe gidin ve veri aktarımını başlatmak için giriş tuşuna basarak seçimi onaylayın.</li><li>Raporları şantiye numarası başına aktarmayı seçtiyseniz ▲ ve ▼ ok düğmeleriyle ilgili şantiye numarasını seçin ve seçiminizi yeşil başlat düğmesi ile onaylayın.</li></ul>



Adım	Eylem
<p><b>3</b></p> <p>3.1</p>	<p><b>Veri aktarımını başlatma</b></p> <p>Veri aktarımı başlar. Veri aktarımı sırasında ekranda aşağıdaki mesaj görüntülenir. (Burada gösterilen veriler bir örnektir ve koşullara bağlı olarak değişiklik gösterebilir.)</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px 0;"> <p>PF / PF000006 . PDF 00010</p> </div> <p>Veri aktarımı sırasında görüntü</p> <p>Satır 1, raporların USB bellek çubuğunda saklandığı klasörün adını gösterir. Satır 2, raporların yazıldığı dosyayı gösterir. Satır 3, aktarılan sayfaların sayısını gösterir. Satır 4, boş kalır.</p>
<p><b>4</b></p> <p>4.1</p>	<p><b>Transfer tamamlandığında aktarımı sonlandırma</b></p> <p><b>Başarılı bir veri aktarımından sonra, tüm raporları aktarmayı seçerseniz, aşağıdaki ekran görüntülenir.</b> (Sadece bir şantiye numarası için raporları aktarmak istiyorsanız lütfen 7. Adımı okumaya devam edin.)</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px 0;"> <p>Sil?</p> </div> <p>Veri aktarımından sonra silmek isteyip istemediğiniz sorulur</p>
<p><b>5 OPT</b></p> <p>5.1</p> <p>5.2</p> <p>5.3</p>	<p><b>OPSİYONEL: Aktarılan raporların silinmesi</b></p> <p>Tüm raporlar aktarıldıktan sonra gösterilen "Sil?" istemi, elektrofüzyon kontrol ünitesindeki tüm raporların silinmesini mümkün kılar. Raporları silmek isterseniz, giriş tuşuna basın. Bir onaylama sorgusu "Emin misiniz?" görüntülenir. Bu istemi yeşil başlat düğmesine basarak onaylarsanız, ilgili raporlar silinir. Ekranda ana ekran gösterilir.</p>
<p><b>6 OPT</b></p> <p>6.1</p>	<p><b>OPSİYONEL: Aktarılan raporları cihazın hafızasında bırakma</b></p> <p>Raporları silmek istemiyor, bunları cihazın hafızasında saklamak istiyorsanız, kırmızı dur düğmesine basınız. Ekranda ana ekran gösterilir.</p>

### DİKKAT

Aktarılan raporların silinmesi istemi yalnızca sistem yapılandırmasında "Data güvenliği" devre dışı bırakılırsa görüntülenir.

### DİKKAT



Bellek yönetiminde veya veri kaybında olası hataları önlemek için, raporların silinmesi sırasında elektrofüzyon kontrol ünitesinin elektrikten kesilmediğinden emin olun. Silme işlemi birkaç dakika sürebilir.

Adım	Eylem
<p><b>7</b></p> <p>7.1</p>	<p><b>Şantiye numarası başına rapor gönderirken veri aktarımının sonu</b></p> <p>Raporların bir çalışma numarası için başarıyla transferinden sonra aşağıdaki ekran görüntülenecektir:</p> <div data-bbox="272 369 726 584" style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p><b>PF / OK</b> <b>PF000006 . PDF</b></p> </div> <p>Bir çalışma numarası için raporların transferinden sonra görüntüleme</p> <p>Satır 1, raporların USB bellek çubuğunda saklandığı klasörün adını ve "OK" mesajını gösterir. Satır 2, raporların yazıldığı dosyayı gösterir. Satır 3, boş kalır. Satır 4, boş kalır.</p> <p>Kırmızı dur düğmesine basarak ana ekrana dönebilirsiniz. Yeşil renkli başlat düğmesine basarak iletilen raporların silinmesi işlemine yönlendirilirsiniz.</p> <div data-bbox="272 880 726 1095" style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p><b>++++Şantiye no++++</b></p> <p><b>Sil?</b></p> </div> <p>Bu çalışma numarasını silme</p>
<p><b>7 OPT</b></p> <p>7.1</p> <p>7.2</p> <p>7.3</p>	<p><b>OPSİYONEL: Aktarılan raporların silinmesi</b></p> <p>"Sil?" istemi çalışma numarasıyla birlikte görüntülenen, iletilen son raporları elektrofüzyon kontrol ünitesinin hafızasından silmeyi sağlar.</p> <p>Raporları silmek isterseniz, giriş tuşuna basın. Bir onaylama istemi "Emin misiniz?" görüntülenir.</p> <p>Bu istemi yeşil başlat düğmesine basarak onaylarsanız, ilgili raporlar silinir. Ekranda ana ekran gösterilir.</p>
<p><b>7 OPT</b></p> <p>7.1</p>	<p><b>OPSİYONEL: Aktarılan raporları cihazın hafızasında bırakma</b></p> <p>Raporları silmek istemiyor ve bunları cihazın hafızasında saklamak istiyorsanız, kırmızı dur düğmesine basınız. Ekranda iş numaraları tekrar seçilir.</p>

### DİKKAT



Bellek yönetiminde veya veri kaybında olası hataları önlemek için, raporların silinmesi sırasında elektrofüzyon kontrol ünitesinin elektrikten kesilmediğinden emin olun. Silme işlemi birkaç dakika sürebilir.

### 11.3.2 Bir USB yazıcıda rapor yazdırma

#### DİKKAT

"USB" menü girişi seçilmeden önce elektrofüzyon kontrol ünitesi ile yazıcı arasındaki bağlantı kurulmalıdır. Üretici, elektrofüzyon kontrol ünitesinin her USB yazıcı modeliyle çalışacağını garanti etmez. Yazıcı üreticisine ve türüne bağlı olarak herhangi bir bağlantı kurulamaması mümkündür.

Adım	Eylem
1	<b>"USB" girişini seçme</b>
1.1	Ürünle birlikte verilen USB bellek çubuğunu elektrofüzyon kontrol ünitesinin USB arabirimine takın. Farklı bir USB bellek çubuğu kullanmak istiyorsanız, yazma korumalı olmadığından emin olun.
1.2	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"><p>Şantiye no. &gt;USB Raporları sil Barkod numarası</p></div> Özellikler menüsü
1.2	Sonra işlevi seçmek için giriş tuşuna basın. "Check USB" mesajı kısa bir süre görüntülenir. USB arabirimine bağlı bağlantı test edilir. Bundan sonra, mevcut yazdırma seçeneklerine sahip bir ekran gösterilir.
2	<b>"USB" menüsü</b>
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"><p>&gt;Tümü (kısa) Tümü (uzun) Şantiye no. (kısa)</p></div> "USB" menu.
	▲ ▼ Menü girişleri arasında gezinir
	Giriş tuşu İşaretsiz girişi seçer
	Yeşil start tuşu Fonksiyonsuz
	Kırmızı stop tuşu Ana ekrandan ayrılır ve geri döner

Adım	Eylem
<p>2.1</p> <p><b>3</b></p> <p>3.1</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Seçiminizi burada yapın. Tüm raporları mı yoksa yalnızca belirli bir şantiye numarası altında saklananları mı yazdırmak istediğinizi seçebilirsiniz. ▲ ve ▼ düğmelerine basarak istediğiniz seçeneğe gidin ve veri aktarımını başlatmak için giriş tuşuna basarak seçimi onaylayın.</li> <li>Raporları şantiye numarası başına aktarmayı seçtiyseniz, ▲ve ▼ok düğmeleriyle ilgili şantiye numarasını seçin ve seçiminizi yeşil başlat düğmesi ile onaylayın.</li> </ul> <p><b>Veri aktarımını başlatma</b></p> <p>Veri aktarımı başlar. Veri aktarımı sırasında ekranda aşağıdaki mesaj görüntülenir.</p> <div data-bbox="272 539 727 757" style="border: 2px solid black; padding: 10px; width: fit-content;"> <p><b>Data transferi</b></p> </div> <p style="text-align: right;">Veri transferi ekranı</p>
<p><b>4</b></p> <p>4.1</p>	<p><b>Veri aktarımının bitişi</b></p> <p>Data transferinden sonra aşağıdaki ekran görüntülenir.</p> <div data-bbox="272 936 727 1153" style="border: 2px solid black; padding: 10px; width: fit-content;"> <p><b>Sistem ayarı.....</b></p> </div> <p style="text-align: right;">Sistem yapılandırması</p> <p>Elektrofüzyon kontrol ünitesi mevcut sistem konfigürasyonunun da yazdırılıp yazdırılmayacağını sorar. Bu durumda 6 OPT okumaya devam edin. Yeşil renkli başlat düğmesine basarsanız sistem yapılandırması yazdırılır. Bu durumda adım 5 OPT'yi okumaya devam edin. Kırmızı durdur düğmesine basarsanız, sistem yapılandırması yazdırılmaz.</p>
<p><b>5 OPT</b></p> <p>5.1</p>	<p><b>OPSİYONEL: Sistem yapılandırmasını yazdırmama</b></p> <p>Geçerli sistem yapılandırmasını yazdırmak istemiyorsanız, kırmızı dur düğmesine basın. Aşağıdaki ekran gösterilir:</p> <div data-bbox="272 1547 727 1765" style="border: 2px solid black; padding: 10px; width: fit-content;"> <p><b>Veri transferi OK</b></p> </div> <p style="text-align: right;">Veri transferi başarılı</p>

Adım	Eylem
5.2 OPT	OPSİYONEL: Bu ekran görüntülendiğinde ana ekrana dönmek için kırmızı dur düğmesine basın.
5.3 OPT	OPSİYONEL: Son basılan raporları silmek için yeşil başlat düğmesine basın. Aşağıdaki ekran gösterilir:
<b>6 OPT</b>	<b>OPSİYONEL: Aktarılan raporların silinmesi</b>
6.1 OPT	OPSİYONEL: Raporları silmek isterseniz, giriş tuşuna basın. Bir onaylama istemi "Emin misiniz?" Görüntülenir. OPSİYONEL: Bu istemi yeşil başlat düğmesine basarak onaylın. Raporlar silinir ve elektrofüzyon kontrol ünitesi tekrar ana ekranı gösterir.
	<div style="border: 2px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"> <p><b>Sil?</b></p> </div> <p style="margin-left: 20px;">Veri transferi sonrası sil sorgusu</p>
6.2 OPT	Şantiye numarası yazdırmayı seçerseniz, tek bir şantiye numarası altında saklanan raporları silmek için bir fırsat sunulur. OPSİYONEL: Raporları cihazın hafızasında bırakmak için kırmızı dur düğmesine basın. Elektrofüzyon kontrol ünitesi ana ekranı tekrar gösterecektir.

### DİKKAT

Aktarılan raporların silinmesi istemi yalnızca, sistem yapılandırmasında "Data güvenliği" devre dışı bırakılmışsa görüntülenir.

Adım	Eylem
<b>7 OPT</b>	<b>OPSİYONEL: Sistem yapılandırmasını basarken</b>
7.1	Geçerli sistem yapılandırmasını yazdırmak istiyorsanız, yeşil başlat düğmesine basın. Aşağıdaki ekran gösterilir:
	<div style="border: 2px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"> <p><b>Veri transferi OK</b></p> </div> <p style="margin-left: 20px;">Veri aktarımı başarılı</p>
7.2 OPT	OPSİYONEL: Veri iletimi sonrasında yukarıdaki ekran gösterilir:

Adım	Eylem
8	<b>OPSİYONEL: Aktarılan raporların silinmesi</b>
8.1 OPT	OPSİYONEL: Raporları silmek isterseniz, giriş tuşuna basın. Bir onaylama istemi "Emin misiniz?" Görüntülenir. OPSİYONEL: Bu istemi yeşil başlat düğmesine basarak teyit edin. Raporlar silinir ve elektrofüzyon kontrol ünitesi tekrar ana ekranı gösterir.
	<div style="border: 2px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"><b>Sil?</b></div> <p style="margin-left: 20px;">Veri transferi sonrası sil sorgusu</p>
8.2 OPT	Şantiye numarası yazdırmayı seçtiyseniz, tek bir şantiye numarası altında saklanan raporları silmek için bir fırsat sunulur. OPSİYONEL: Raporları cihazın hafızasında bırakmak için kırmızı dur düğmesine basın. Elektrofüzyon kontrol ünitesi ana ekranı gösterecektir.

#### **DİKKAT**

Aktarılan raporların silinmesi istemi yalnızca sistem yapılandırmasında "Data güvenliği" devre dışı bırakılırsa görüntülenir.

#### **DİKKAT**



Bellek yönetiminde veya veri kaybında olası hataları önlemek için, raporların silinmesi sırasında elektrofüzyon kontrol ünitesinin elektrikten kesilmediğinden emin olun. Silme işlemi birkaç dakika sürebilir.

## 11.4 Raporları silme

Bu işlev elektrofüzyon kontrol ünitesinde saklanan raporları silmenizi sağlar. Raporlar, şantiye numarası başına silinebilir. İstedığınız zaman kırmızı dur düğmesine basabilirsiniz. Bu sizi ana ekrana geri götürür.

#### **DİKKAT**

Bu seçeneği, erişmeye çalıştığınızda bir erişim kodu girmeniz için kilitleyebilirsiniz. Sistem ayarlarının 11.8.21 "raporları sil kilidi" bölümüne bakınız.

#### **DİKKAT**



Bir şantiye numarasının raporlarını silerseniz, şantiye numarasını cihazın hafızasından otomatik olarak silecektir. İlgili numaraya hala ihtiyacınız varsa, silme işleminden sonra tekrar girmeniz gerekir.

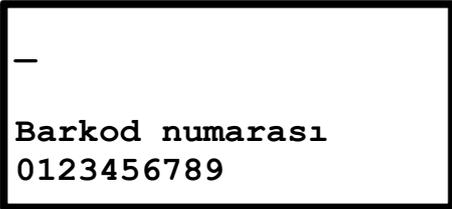
Adım	Eylem						
<p><b>1</b></p> <p>1.1</p> <p>1.2</p> <p>1.2</p> <p>1.3</p> <p>OPT</p> <p>1.3</p> <p>OPT</p>	<p><b>"Raporları sil" Menüüne erişme</b></p> <p>Yazıcıyı elektrofüzyon kontrol ünitesinin USB arayüzü ile bağlayın.</p> <p>▲ ve ▼ düğmelerini kullanarak işlev menüsündeki "Raporları sil" girişini seçin.</p> <div data-bbox="268 376 722 593" style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <pre>.USB &gt;Raporları sil   Barkod numarası   Manuel giriş</pre> </div> <p>Özellikler menüsü</p> <p>Sonra işlevi seçmek için giriş tuşuna basın.</p> <p>OPSİYONEL: Sistem yapılandırmasında "Kod Sil" seçeneğini etkinleştirerek silme işlevini kilitlediyse, bir kilit açma ve kapatma denetleyicisi kodu istenir. Üretici, talep üzerine kilidini açan bir süpervizör kodu sağlayabilir.</p> <p>Kalemi / tarayıcıyı kullanarak kilit açma ve kapatma denetleyicisi kodunu okutun veya harf alanını kullanarak girişi yapmak için giriş tuşuna basın. Harf alanını kullanırsanız, girilen kodun onaylanması için girişten sonra yeşil başlat düğmesine basın.</p>						
<p><b>2</b></p> <p>2.1</p>	<p><b>"Raporları sil" menüsü</b></p> <p>Silmek istediğiniz şantiye numarasını seçin ve yeşil başlat düğmesine basın.</p> <div data-bbox="268 1025 722 1243" style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <pre>Şantiye no TEST 2</pre> </div> <p>Raporları sil menüsü</p> <table border="1" data-bbox="255 1249 1449 1370"> <tr> <td data-bbox="255 1249 654 1288">▲ ▼</td> <td data-bbox="654 1249 1449 1288">Girmiş olduğunuz çalışma numaralarında gezme.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="255 1288 654 1326">Yeşil başlat düğmesi</td> <td data-bbox="654 1288 1449 1326">Görüntülenen şantiye numarasının raporlarını silin.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="255 1326 654 1370">Kırmızı durdur düğmesi</td> <td data-bbox="654 1326 1449 1370">Ana ekrandan ayrılır ve geri döner</td> </tr> </table>	▲ ▼	Girmiş olduğunuz çalışma numaralarında gezme.	Yeşil başlat düğmesi	Görüntülenen şantiye numarasının raporlarını silin.	Kırmızı durdur düğmesi	Ana ekrandan ayrılır ve geri döner
▲ ▼	Girmiş olduğunuz çalışma numaralarında gezme.						
Yeşil başlat düğmesi	Görüntülenen şantiye numarasının raporlarını silin.						
Kırmızı durdur düğmesi	Ana ekrandan ayrılır ve geri döner						

Adım	Eylem						
3	<b>Seçilen şantiye numarası altında saklanan raporların silinmesi</b>						
3.1	<p>Yeşil renkli başlatma düğmesine bastığınızda, aşağıdaki ekran gösterilir:</p> <div data-bbox="268 338 724 555" style="border: 2px solid black; padding: 10px; display: inline-block;"> <p><b>TEST</b></p> <p><b>Sil?</b></p> </div> <p>Silme işleminden önce sorgu</p>						
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 2px;">Giriş düğmesi</td> <td style="width: 50%; padding: 2px;">Silme istemini onaylar.</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Yeşil başlat düğmesi</td> <td style="padding: 2px;">Fonksiyonsuz</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Kırmızı durdur düğmesi</td> <td style="padding: 2px;">Ana ekrandan ayrılır ve geri döner</td> </tr> </table>	Giriş düğmesi	Silme istemini onaylar.	Yeşil başlat düğmesi	Fonksiyonsuz	Kırmızı durdur düğmesi	Ana ekrandan ayrılır ve geri döner
Giriş düğmesi	Silme istemini onaylar.						
Yeşil başlat düğmesi	Fonksiyonsuz						
Kırmızı durdur düğmesi	Ana ekrandan ayrılır ve geri döner						
3.2	<p>Bu istemi, giriş tuşuna basarak onaylayın. Ardından "emin misiniz?" istemini yeşil başlat düğmesine basarak doğrulayın. Şantiye kodu altında saklanan raporlar silinir ve iş numarası elektrofüzyon kontrol ünitesinin belleğinden silinir.</p>						
3.3	<p>Silme işleminden sonra Şantiye numarasıyla birlikte ekran görüntülenir. Ana ekranda dönmek için diğer raporları silebilir veya kırmızı dur düğmesine basabilirsiniz.</p>						



## 11.5 Barkod numarası

Bu fonksiyon, okunamayan bir fittings barkodunun kod numarasını manuel olarak girme imkanı sunar.

Adım	Eylem
1	<b>"Barkod numarası" girişini seçme</b>
1.1	İşlev menüsündeki "Barkod numarası" girişini, ▲ ve ▼ düğmelerini kullanarak seçin.  <p>Özellikler menüsü</p>
1.2	Sonra işlevi seçmek için giriş tuşuna basın.
2	<b>Barkod numarasının girişi</b>
2.1	◀ ▶ ▼ ▶ ok düğmeleriyle birlikte gelen barkod numaralarını giriniz ve giriş tuşuna basınız. İşlemler sayı alanıyla karakter girişi bölüm 11.1 "Veri girmek için harf alanını kullanma" bölümünde açıklanmıştır.  <p>Numara alanı</p> <p>Satır 1, fittings kodunun girişi için hazır olduğunu belirtir. Satır 2 boş kalır. Sıra 3 "Barkod numarası" metnini gösterir. Sıra 4, fittings kodunun girişi için gerekli numaraları içerir.</p>
2.2	Barkodun rakamlarının girilmesinden sonra yeşil başlat düğmesine basın. Girişi iptal etmek isterseniz istediğiniz zaman kırmızı dur düğmesine basabilirsiniz. Bu durumda ana ekran tekrar gösterilir.
2.3	Elektrofüzyon kontrol ünitesi artık barkod okuma kalem / tarayıcı kullanılarak okunmuş gibi çalışacaktır. Daha fazla bilgi için lütfen bölüm 10.5 "Fittings kodunun manuel girişi ile kaynak" bölümünü okuyunuz.

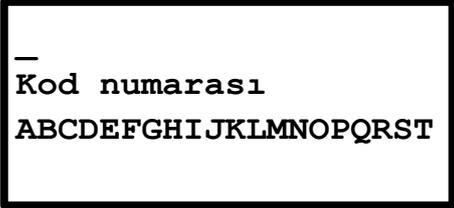
### DİKKAT

Geçerli bir barkod girildiğinde, kaynak parametreleri takip eden ekranda görüntülenir. Kaynak işlemi tamamlandıktan sonra "Barkod numarası" menü girişi tekrar seçilirse, son girilen barkod numaraları görünmeye devam edecek ve ekranda gösterilecektir. Şimdi şu şekilde devam edebilirsiniz:

- Kırmızı dur düğmesine basın: Bu, son girilen barkodun rakamlarını siler ve yeni bir girdi gerektirir.
- Yeşil renkli başlat düğmesine basın: Bu gösterilen (son kullanılan) fittings barkodunu kabul eder ve bir sonraki ekranda kaynak parametrelerini gösterir.

## 11.6 Manuel giriş

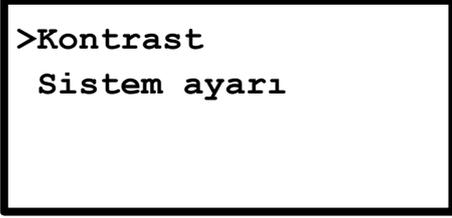
"Manuel giriş" menüsü "kaynak voltajı" ve "kaynak süresi" kaynak parametrelerini manuel olarak girmenizi sağlar. Kaynak voltajı 8 V - 48 V aralığında ayarlanabilir ve kaynak süresi 1 s - 9999 s aralığında ayarlanabilir.

Adım	Eylem
1	<b>"Manuel giriş" girişini seçme</b>
1.1	İşlev menüsündeki "Manuel Giriş" girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  Özellikler menüsü
1.2	Sonra işlevi seçmek için giriş tuşuna basın.
2	<b>OPSİYONEL: Fonksiyonun kilidini açmak için bir süpervizör kodu girişi</b>
2.1 OPT	OPSİYONEL: "Manuel kilidi" seçeneği etkinleştirilmişse, manuel giriş seçeneğine erişmeye çalışırken aşağıdaki istem görüntülenir. Manuel giriş seçeneğine erişmek için buradan bir kilit açma -kapama süpervizör kodu girin.  Kod ekranı
2.2 OPT	OPSİYONEL: Kilit açma ve kapatma operatör kodu, okuma kalemi / tarayıcı kullanılarak okunabilir veya ◀ ▶ ▼ ▶ ok düğmelerini ve giriş düğmesini kullanarak manuel olarak girilebilir. Kilit açma ve kapatma operatör kodunu manuel olarak girerseniz, son karakterin girilmesinden sonra yeşil başlat düğmesine basın. Harf alanının nasıl kullanılacağıyla ilgili ayrıntılı açıklamalar için, lütfen bölüm 11.1 "Verileri girmek için harf alanını kullanma" bölümünü okuyun.
2.3 OPT	

Adım	Eylem
3 3.1	<p data-bbox="272 219 758 253"><b>Kaynak parametrelerinin manuel girişı</b></p> <p data-bbox="272 271 967 304">Burada kaynak parametrelerini manuel olarak girebilirsiniz.</p> <div data-bbox="272 338 726 555" style="border: 2px solid black; padding: 5px;"><p data-bbox="284 367 580 403"><b>Kaynak voltajı</b></p><p data-bbox="284 412 544 448"><b>U (V) = 40 V</b></p><p data-bbox="284 456 539 492"><b>T (s) = 0030 s</b></p></div> <p data-bbox="775 439 1398 472">Kaynak parametrelerinin manuel olarak ayarlanması</p>
3.2	<p data-bbox="272 600 1442 658">Kaynak parametrelerinin manuel girişı hakkında daha fazla bilgi için lütfen 10.6 "Kaynak parametrelerinin manuel girişı ile kaynak" bölümünü okuyun.</p>

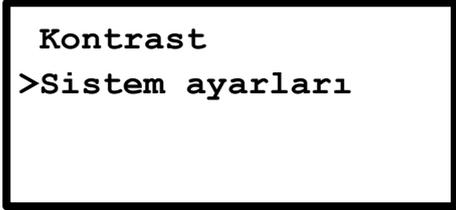
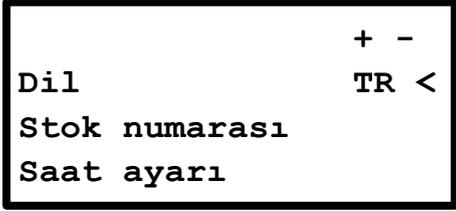
## 11.7 Kontrast (Ekran)

Bu işlev ekran parlaklığını çalışma alanınızdaki ışık koşullarına göre ayarlamınızı sağlar.

Adım	Eylem
1	<b>"Kontrast" girişini seçme</b>
1.1	İşlev menüsündeki "Kontrast" girişini, ▲ ve ▼ düğmelerini kullanarak seçin.  Özellikler menüsü
1.2	Sonra işlevi seçmek için giriş tuşuna basın.
2	<b>Kontrast ayarı</b>
	 Kontrast ayarı
	▲ Kontrast değerini artırır
	▼ Kontrast değerini düşürür
	Yeşil strat tuşu Belirtilen kontrast değerini kabul eder
	Kırmızı stop tuşu Kırmızı dur düğmesine basıldığında iptal edilir ve ana ekrana dönülür.
2.1	Kontrast değerini değiştirdiyseniz ve yeşil başlat düğmesine basarak onayladıysanız bir güvenlik uyarısı görüntülenir. Uyarıyı yeşil başlat düğmesine basarak onaylayabilirsiniz. Ana ekrana dönmek için kırmızı dur düğmesine basın.

## 11.8 Sistem ayarları

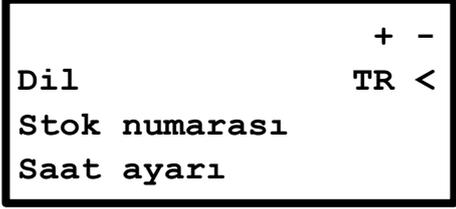
"Sistem ayarları" menüsünde, elektrofüzyon kontrol ünitesinin farklı ayarları ve işlevleri değiştirilebilir. Cihazın temel ayarlarına bağlı olarak, bu menüye erişmek için kilidi açan bir operatör kodu gerekebilir. Bu kısıtlama bu menüde devre dışı bırakılabilir.

Adım	Eylem
1	<b>Sistem ayarlarına erişme</b>
1.1	İşlev menüsündeki "Sistem ayarları" girişini, ▲ ve ▼ düğmelerini kullanarak seçin.  <p>Özellikler menüsü</p>
1.2	Sistem yapılandırmasına erişmek için giriş tuşuna basın.
2	<b>Sistem ayarları</b>  <p>Sistem ayarı</p>
<	Bu sembol, seçili menü öğesini işaretleyen seçim göstergesidir.
▲ ▼	Bu düğmeler seçim göstergesini yukarı ve aşağı hareket ettirir.
Giriş button	Giriş düğmesi seçim göstergesi ile işaretlenmiş olan işlevi seçer
*	Yıldız, seçeneğin durumunu gösterir. Yıldız + satırı hizasındaysa, ilgili seçenek etkindir. Yıldız – satırı hizasındaysa, ilgili seçenek devre dışı bırakılmıştır.
◀ ▶	Bu düğmelere basarak seçenek durumunu (AÇIK / KAPALI) değiştirebilirsiniz.
Yeşil start tuşu	Yeşil renkli başlat düğmesine basıldığında değerler kabul edilir / kaydedilir ve ana ekrana dönülür.
Kırmızı stop tuşu	Kırmızı dur düğmesine basıldığında iptal edilir ve ana ekrana dönülür.

Aşağıdaki tabloda mevcut işlevler gösterilmektedir.

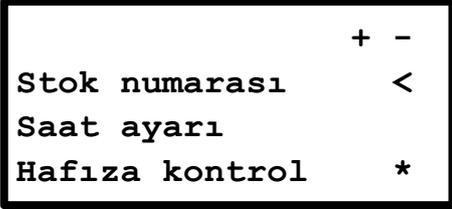
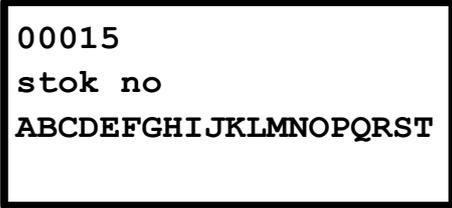
Özellik	Açıklama	Değer	Sayfa
Dil	Ekran dilini ayarlama	Dil için kısa kod	63
Stok numarası	Cihaz için bir stok kodu yayınlama	Numara	64
Saat ayarı	Saat ve tarih ayarı	Saat	65
Hafıza kontrol	Hafıza kontrol	AÇIK/KAPALI	66
Yaz saati	Yaz ve kış saati için otomatik değiştirme	AÇIK/KAPALI	67
Kaynakçı kodu	Elektrofüzyon kontrol ünitesini açtıktan sonra bir çalışan kodu zorunlu girişi	AÇIK/KAPALI	68
Kaynakçı adı	Elektrofüzyon kontrol ünitesini açtıktan sonra bir kaynakçı ismi zorunlu girişi	AÇIK/KAPALI	69
Şantiye no	Bir şantiye numarasının zorunlu girişi	AÇIK/KAPALI	70
Hava Durumu	Hava durumu seçeneğinin zorunlu	AÇIK/KAPALI	70
Kaynak numarası	Bir kaynak numarasının zorunlu girişi	AÇIK/KAPALI	72
İzlenebilirlik	Fitting izlenebilirlik kodunun zorunlu girişi	AÇIK/KAPALI	73
Boru kodu	Boru kodu 1 ve 2'nin zorunlu girişi ve isteğe bağlı olarak boru kodu 3 veya coğrafi bilgi	AÇIK/KAPALI	74
Boru uzunluğu	Boru uzunluklarının zorunlu girişi	AÇIK/KAPALI	75
Kanal derinliği	Kazı derinliğinin zorunlu girişi	AÇIK/KAPALI	76
Güney yarımküre	Güney yarımkürede yaz / kış saati	AÇIK/KAPALI	77
Ardışık rapor no	Raporların ardışık numaralandırılması	AÇIK/KAPALI	77
Pozisyoner	Kaynak işleminden önce pozisyoner kullanımı için ilave onay istemi	AÇIK/KAPALI	78
Kod kilidi	Denetleyicinin kilitleme işlevlerini etkinleştirin	AÇIK/KAPALI	79
Sistem kilidi	Sistem ayarlarının kilitlemesi	AÇIK/KAPALI	80
Manuel kilidi	Kaynak parametrelerinin el ile girilmesine çalışılırken kilit açma-kapama operatör kodu zorunlu girişi	AÇIK/KAPALI	81
Rapor sil kilidi	Rapor silme seçeneğini kilitleme	AÇIK/KAPALI	82
Data güvenliği	Rapor silme işlevine erişmeye çalışırken zorunlu bir kod girişi	AÇIK/KAPALI	84

## 11.8.1 Dil

Adım	Eylem
<b>1</b>	<b>Dil ayarlarına erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarındaki "Dil" girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
1.2	Dil ayarına erişmek için giriş tuşuna basın.
<b>2</b>	<b>Dilin ayarlanması</b>
2.1	"Dil" seçeneği seçildiğinde, dilleri temsil eden ülke kodlarının bir listesi gösterilir (DE = Almanca, GB = İngilizce, SE = İsveççe, ES = İspanyolca, IT = İtalyanca, DK = Danimarkaca, PF = Portekizce, FR = Fransızca, PL = Lehçe, TR = Türkçe, RO = Rumence, vb.) Elektrofüzyon kontrol ünitesinde yedi dil seçeneği bulunmaktadır.  <p>Dil ayarı</p>
	▲ ▼ Bu düğmeler seçim göstergesini yukarı ve aşağı hareket ettirir.
	Giriş button Giriş düğmesi, seçim göstergesi (>) ile gösterilen dili seçer.
	Yeşil start tuşu Yeşil renkli başlat düğmesine basıldığında değerler kabul edilir / kaydedilir ve ana ekrana dönlür.
	Kırmızı stop tuşu Kırmızı dur düğmesine basıldığında iptal edilir ve ana ekrana dönlür.
2.2	İstediğiniz dili seçtikten sonra giriş tuşuna basın. Yeni saati ve tarihi kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basarak aşağıdaki istemi onaylayın veya kırmızı dur düğmesine basarak işlemi iptal edin.

## 11.8.2 Stok numarası

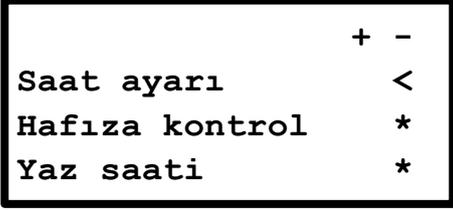
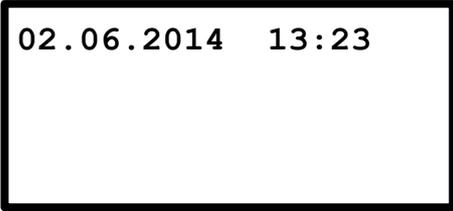
Stok numarası, stoğunuzdaki elektrofüzyon kontrol ünitesini tanımlamak içindir. Stok numarası, stoğunuzda birden fazla elektrofüzyon kaynak makinesi varsa, bu makineyi tanımlamak için kullanılabilir. Görüntülenen harf alanını giriş için kullanabilirsiniz veya okuma kalemi / tarayıcı ile birlikte bir barkod kullanabilirsiniz. Girilen stok numarası raporlarda gösterilecektir.

Adım	Eylem
<b>1</b>	<b>Stok numarasına erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarında, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak "Stok Numarası" girişini seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
1.2	Stok numarasına girmek için giriş tuşuna basın.
<b>2</b>	<b>Stok numarasını ayarlama</b>
2.1	Arzu edilen stok numarasını girmek için harf alanını kullanın.  <p>Harf alanının yardımıyla stok numarasını ayarlama.</p> <p>Harf alanının çalıştırılması ile ilgili daha fazla bilgi için, bölüm 11.1 "Verileri girmek için harf alanını kullanma" bölümünü okuyun. Stok numarasını girdikten sonra girişi kabul etmek için yeşil başlat düğmesine bir kez basın ve "Emin misiniz" mesajı görüntülendiğinde onaylamak için yeşil başlat düğmesine bir kez daha basın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz. Varsayılan olarak, elektrofüzyon kontrol ünitesinin cihaz numarası stok numarası olarak ayarlanır.</p>



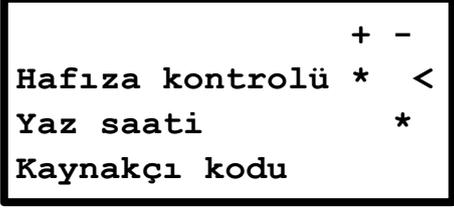
### 11.8.3 Saat ayarı

Sistem yapılandırma menüsünden saat ayarlama fonksiyonunu seçtikten sonra ekranda geçerli saat ve tarih görüntülenir.

Adım	Eylem
1	<b>Saat ve tarih ayarlarına erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarındaki "Saat ayarı" girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
1.2	Saat ve tarih ayarlarına erişmek için giriş tuşuna basın.
2	<b>Saatın ayarlanması</b>  <p>Saatın ayarlanması</p>
	▲▼ Bu düğmeler o anda işaretli değeri değiştirir.
	◀▶ Bu düğmeler göstereyi bir sonraki konuma getirir.
	Giriş tuşu Giriş düğmesine basmak yeni ayarı onaylar.
	Kırmızı stop tuşu Ana ekrandan ayrılır ve geri döner
2.1	Saat ve tarihi ayarlayın. Seçili değer yanıp söner. Ardından "emin misiniz?" emniyet istemini yeşil başlat düğmesine basarak doğrulayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.

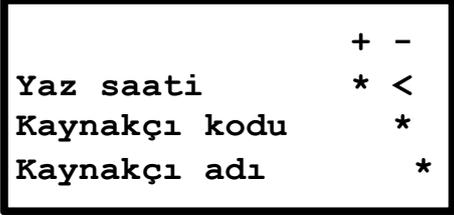
#### 11.8.4 Hafıza kontrolü

Hafıza kontrol seçeneği etkinleştirildiğinde, elektrofüzyon kontrol ünitesi, dahili bellek dolduğunda başka bir kaynak işlemine başlamayacaktır. Bu, kasıtsız olarak veri kaybını önlemeye yardımcı olur. Her halükarda, mevcut 50'den az boş rapor alanı kaldığında, elektrofüzyon kontrol ünitesini açtığınızda bir ekran mesajı ile uyarılırsınız.

Adım	Eylem
1 1.1	<b>"Hafıza kontrolü" seçeneğine erişme</b> Sistem ayarlarındaki " Hafıza kontrolü " girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
2 2.1 2.2	<b>"Hafıza kontrolü" seçeneğini etkinleştirme ve devre dışı bırakma</b> ◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır. Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.

## 11.8.5 Yaz saati

Bu seçenikle, yaz ve kış saati için otomatik değiştirmeyi etkinleştirebilir veya devre dışı bırakabilirsiniz. Otomatik geçiş 21 Mart'ta ve 21 Ekim'de aktif durumdaysa, cihaz her açıldığında bir "Değişiklik zamanı" gösterilecektir. Komut istemi yeşil başlat düğmesine basılarak teyit edilirse ilgili değiştirme yapılacaktır. Kırmızı dur düğmesine basarsanız, değiştirme yapılamaz ve bir sonraki açışınızda komut istemi yeniden görünür.

Adım	Eylem
<b>1</b>	<b>"Yaz saati" seçeneğine erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarındaki "Yaz saati" girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.   Sistem ayarı
<b>2</b>	<b>"Yaz saati" seçeneğinin etkinleştirilmesi ve devre dışı bırakılması</b>
2.1	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
2.2	Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.

## 11.8.6 Kaynakçı kodu

Kaynakçı kodu, elektrofüzyon kontrol ünitesinin kullanıcıını tanımlamak için kullanılır. İşlev etkinleştirilirse, yalnızca kaynakçı kodu olan kullanıcılar elektrofüzyon kontrol ünitesini kullanabilir. Kod geçişi, üreticiden üç farklı seviye ile sipariş edilebilir:

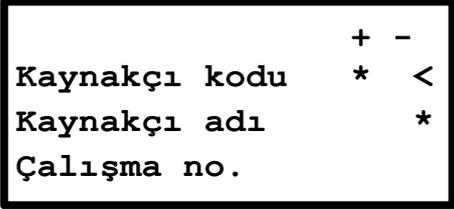
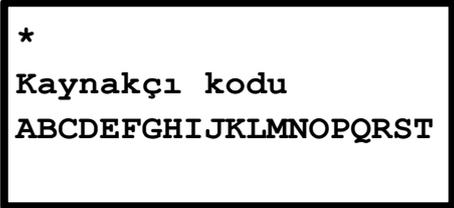
Level	Permission
Kaynakçı	Barkodlu sistem ile kaynak
Foreman	Barkodlu kaynak ve kaynak parametrelerinin manuel girişi.
Supervisor	Barkodlu kaynak ve kaynak parametrelerinin manuel girişi ve sistem ayarlarını değiştirilme hakkı.

İstek üzerine kodlar ISO 12176-3'e uygun olarak verilebilir. Aktive edilmiş kaynakçı kodu talebi ile, elektrofüzyon kontrol ünitesi, kullanıcıdan kaynak işlemi öncesinde geçerli bir kaynakçı kodu girilmesini ister.

### DİKKAT



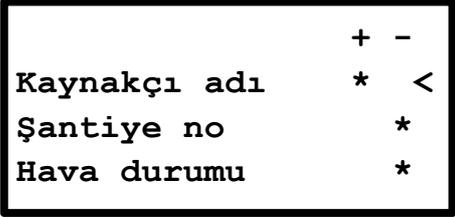
Bu işlev kullanıcının imalatçının teknik özelliklerine veya ISO 12176-3'e göre geçerli bir kaynakçı kodu tutmasını gerektirir.

Adım	Eylem
1	<b>"Kaynakçı kodu" seçeneğine erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarındaki Kaynakçı kodu" girişi, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  Sistem ayarı
2	<b>"Kaynakçı kodu" seçeneğinin etkinleştirilmesi ve devre dışı bırakılması</b>
2.1	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
2.2	Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.
3	<b>Kaynakçı kodu sor</b>
3.1	"Kaynakçı kodu" seçeneği etkinleştirilmişse, cihazı açtığınızda (ana ekran gösterilmeden önce) kaynakçı kodu görüntülenir  Cihazı açtıktan sonra çalışan kodunu giriniz.

## 11.8.7 Kaynakçı adı

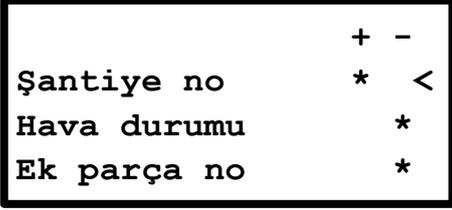
Bu işlev etkinleştirilirse, elektrofüzyon kontrol ünitesini açtıktan sonra bir kaynakçı adı girme talebi gösterilir. Görüntülenen harf alanı yardımı ile girilebilir.

- Girişin tamamlanmasından sonra, yeşil başlat düğmesine basarak onaylayın.
- Kırmızı dur düğmesine basarak girişi atlayabilir veya iptal edebilirsiniz.

Adım	Eylem
1	<b>"Kaynakçı adı" seçeneğine erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarındaki "Kaynakçı adı" girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.   Sistem ayarı
2	<b>"Kaynakçı adı" seçeneğinin değiştirilmesi</b>
2.1	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
2.2	Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.

### 11.8.8 Şantiye no.

Bu işlev etkinleştirilirse, fittings bağlantısından sonra raporun saklanacağı şantiye numarasının girilmesi / seçilmesi için bir komut görüntülenir. Şantiye numarası, numara ve harflerden oluşabilir.

Adım	Eylem
1 1.1	<b>"Şantiye no" seçeneğine erişme</b> Sistem ayarlarındaki " Şantiye no" girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
2 2.1 2.2	<b>"Şantiye" seçeneğini aktif etme</b> ◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır. Daha fazla bilgi için lütfen bölüm 11.2 "Çalışma no" u okuyun. Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.

### 11.8.9 Hava durumu

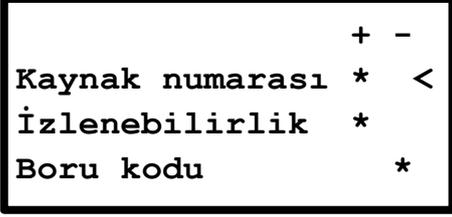
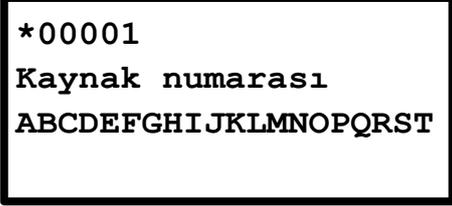
Bu fonksiyon etkinleştirilirse hava durumu ve DVS 2208'e göre koruyucu önlemler girmek için kullanılabilir. Elektrofüzyon kontrol kutusu her açıldığında iki seviye girişi yapılmalıdır:

Adım	Eylem
1 1.1	<b>"Hava Durumu" seçeneğine erişme</b> Sistem ayarlarındaki " Hava Durumu " girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
2 2.1 2.2	<b>"Hava Durumu" seçeneğini değiştirme</b> ◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır. Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.

Adım	Eylem						
<p><b>3</b></p> <p><b>Hava durumunu ayarlama</b></p> <p>3.1 İlk ekran, geçerli hava girişi için kullanılır.</p>	<div data-bbox="268 338 719 555" style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p>&gt;Güneşli Kuru Yağmurlu/Karlı Rüzgar</p> </div> <p style="margin-left: 20px;">Elektrofüzyon kontrol ünitesini açtıktan sonra mevcut hava durumunun gösterilmesi</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">▲ ▼</td> <td>Bu düğmeler seçim göstergesini yukarı ve aşağı hareket ettirir.</td> </tr> <tr> <td>Giriş tuşu</td> <td>Giriş düğmesi seçim göstergesi tarafından işaretlenen girişi seçer.</td> </tr> <tr> <td>*</td> <td>Yıldız seçilen girişi gösterir.</td> </tr> </table> <p>3.2 Mevcut hava durumunu en iyi açıklayan girişi seçin.</p> <p>3.3 Seçimi onaylamak için yeşil başlat düğmesine basın.</p>	▲ ▼	Bu düğmeler seçim göstergesini yukarı ve aşağı hareket ettirir.	Giriş tuşu	Giriş düğmesi seçim göstergesi tarafından işaretlenen girişi seçer.	*	Yıldız seçilen girişi gösterir.
▲ ▼	Bu düğmeler seçim göstergesini yukarı ve aşağı hareket ettirir.						
Giriş tuşu	Giriş düğmesi seçim göstergesi tarafından işaretlenen girişi seçer.						
*	Yıldız seçilen girişi gösterir.						
<p><b>4</b></p> <p><b>Koruyucu önlemlere girmek</b></p> <p>4.1 İkinci soru, uygulanan koruyucu önlemlerin girilmesidir.</p>	<div data-bbox="268 994 719 1205" style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p>&gt;Koruma yok Korumalı Çadırlı Isıtma</p> </div> <p style="margin-left: 20px;">Elektrofüzyon kontrol ünitesini açtıktan sonra koruyucu önlemler için sorunun gösterilmesi</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">▲ ▼</td> <td>Bu düğmeler seçim göstergesini yukarı ve aşağı hareket ettirir.</td> </tr> <tr> <td>Giriş tuşu</td> <td>Giriş düğmesi seçim göstergesi tarafından işaretlenen girişi seçer.</td> </tr> <tr> <td>*</td> <td>Yıldız seçilen girişi gösterir.</td> </tr> </table> <p>4.2 Uygulanan koruyucu önlemi en iyi açıklayan girişi işaretleyin. Birden fazla kayıt seçebilirsiniz.</p> <p>4.3 Seçimi onaylamak için yeşil başlat düğmesine basın.</p>	▲ ▼	Bu düğmeler seçim göstergesini yukarı ve aşağı hareket ettirir.	Giriş tuşu	Giriş düğmesi seçim göstergesi tarafından işaretlenen girişi seçer.	*	Yıldız seçilen girişi gösterir.
▲ ▼	Bu düğmeler seçim göstergesini yukarı ve aşağı hareket ettirir.						
Giriş tuşu	Giriş düğmesi seçim göstergesi tarafından işaretlenen girişi seçer.						
*	Yıldız seçilen girişi gösterir.						

## 11.8.10 Kaynak numarası

Bu fonksiyon aktif edildiğinde 6 karakter uzunluğunda kaynak numarası girebilirsiniz

Adım	Eylem
1 1.1	<b>Kaynak numarası seçeneğine erişim</b> Sistem ayarlarındaki " Kaynak numarasu " girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  <p>Sistem ayarları</p>
2 2.1 2.2	<b>"Kaynak numarası" seçeneğini değiştirme</b> ◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır. Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.
3 3.1 3.2	<b>Kaynak numarası ekranın görüntülenmesi</b> Bu fonksiyon etkinleştirilirse, kaynak kodunun girilmesinden sonra kaynak numarasının girişi istenir:  Kaynak numarası harf alanı yardımı ile girilir

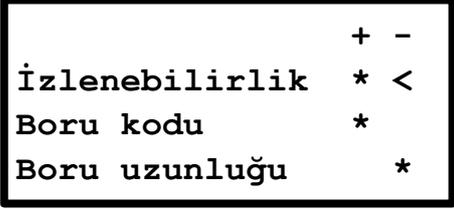
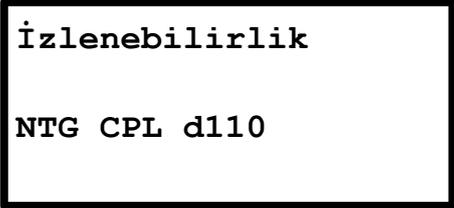
### DİKKAT

"Kaynak numarası" etkinleştirildiyse, bir sonraki kaynak için girilen numara kademeli olarak 1 artırılabacaktır. İstedığınız zaman farklı bir kaynak numarası girebilirsiniz.



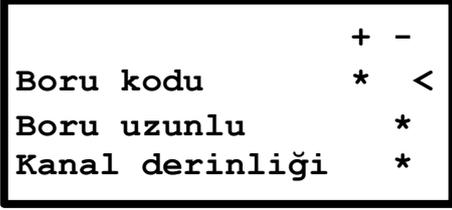
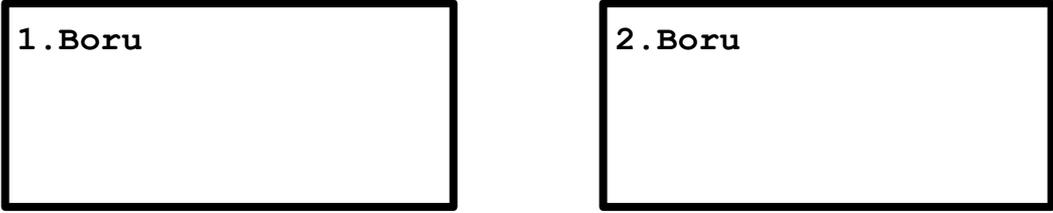
### 11.8.11 İzlenebilirlik kodu

Bu fonksiyon etkinleştirilirse, fittings kodunun girilmesinden sonra (kaynak prosedürü başlamadan önce) fittingsin izlenebilirlik kodu için bir istem görüntülenir. Bu kod, üreticinin kullandığı parçaları izlemek için kullanılabilir.

Adım	Eylem
<b>1</b> 1.1	<b>"İzlenebilirlik kodu" seçeneğine erişme</b> Sistem yapılandırmasında ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak "İzlenebilirlik kodu" girişini seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
<b>2</b> 2.1 2.2	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır. Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz. ◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
<b>3</b> 3.1 3.2 OPT 3.2 OPT 3.2 OPT 3.3	<b>İzlenebilirlik kodunu sor</b> Bu ekran gösterildiğinde, devam etmek için aşağıdaki seçenekleri kullanabilirsiniz: OPSİYONEL: Okuyucu kalem / tarayıcıyı kullanarak bağlantı parçasının izlenebilirlik kodunu barkod olarak okuyun. OPSİYONEL: Harf alanını ve tuşlarını kullanarak izlenebilirlik kodunu manuel olarak girin. Harf alanının görünmesine izin vermek için giriş tuşuna basın. Giriş tamamlandıktan sonra, yeşil başlat düğmesine basarak onaylayın. OPSİYONEL, Yeşil başlat düğmesine basarak bir izlenebilirlik kodunun girdisini atlayabilirsiniz.  <p>İzlenebilirlik kodunu sor</p> İzlenebilirlik kodunu girdiyseniz veya girişi atladığınızda, ekranda sonraki istem görüntülenir. Hangi önerinin görüntüleneceği sistem ayarlarına bağlıdır.

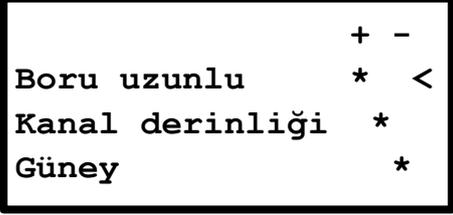
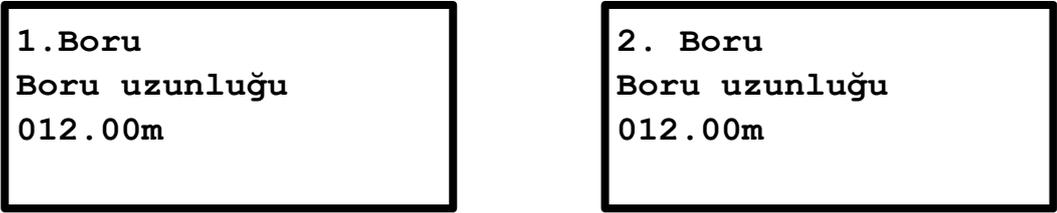
## 11.8.12 Boru kodu

Bu fonksiyon etkinleştirilirse, kaynak kodunun girilmesinden sonra (kaynak işleme başlamadan önce) kaynak yapılacak borular için boru kodlarının girilmesi için bir istem görüntülenir.

Adım	Eylem
<b>1</b> 1.1	<b>"Boru kodu" seçeneğine erişme</b> Sistem ayarlarındaki "Boru kodu" girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
<b>2</b> 2.1 2.2	<b>"Boru kodu" seçeneğinin değiştirilmesi</b> ◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır. Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.
<b>3</b> 3.1 3.2 OPT 3.2 OPT 3.3	<b>Boru kodunu sor</b> Bu ekran gösterildiğinde, devam etmek için aşağıdaki seçenekleri kullanabilirsiniz: OPSİYONEL: Okuma kalemi / tarayıcısını kullanarak boru kodunu okuyun. OPSİYONEL: Harf alanını ve düğmeleri kullanarak boru kodunu manuel olarak girin. Bunu yapmak için, harf alanının görünmesine izin vermek için giriş tuşuna basın. Giriş tamamlandıktan sonra, yeşil başlat düğmesine basarak onaylayın. Manuel olarak girilen boru kodu görüntülenir. En üstteki satır, boru kodunun manuel girişi için ilave bir gösterge olarak "man" gösterir. Manuel girişi onaylamak için yeşil başlat düğmesine basın.  <p>İlk boru kodunu sor</p> <p>İkinci boru kodunu sor</p> Bundan sonra, sistem yapılandırmasında bu işlev etkinleştirildiyse, ilk borunun boru uzunluğu için bir komut görüntülenir. Alternatif olarak, ikinci boru kodu için bir istem gelir. Giriş işlemi ilk boru kodu için olanla aynıdır.

### 11.8.13 Boru uzunluğu

Bu seçenek etkinleştirilirse, fittings kodunun girilmesinden sonra birinci ve ikinci borunun boru uzunluğunun girilmesi talebi görüntülenir.

Adım	Eylem
1	<b>"Boru uzunluğu" seçeneğine erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarındaki "Boru uzunluğu" girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
2	<b>"Boru uzunluğu" seçeneğini değiştirme</b>
2.1	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
2.2	Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.
3	<b>Boru uzunlukları sor</b>
3.1	Bu ekran gösterildiğinde, devam etmek için aşağıdaki seçenekleri kullanabilirsiniz::  <p>İlk boru uzunluğu sor</p> <p>İkinci boru uzunluğu sor</p>
	▲ ▼ Bu düğmeler o anda işaretli değeri değiştirir.
	◀ ▶ Bu düğmeler göstereyi bir sonraki konuma getirir.
	Kırmızı stop tuşu İptal edin ve önceki komut istemine dönün.
	Yeşil start tuşu Ayarlanan değeri kabul eder ve bir sonraki ekrana götürür.
3.2	Kullanılan boruların uzunluklarını girin ve daha sonra yeşil başlat düğmesine basın.

### 11.8.14 Kanal derinliği

Bu seçenek etkinleştirilirse, her kaynak işlemi öncesinde kanal derinliğinin girilmesi için bir komut görüntülenir. Kanal derinliği için girilen değer her bir kaynak için raporda saklanır.

Adım	Eylem												
1	<b>" Kanal derinliği " seçeneğine erişme</b>												
1.1	<b>▲ ve ▼ düğmelerini kullanarak sistem yapılandırmasında " Kanal derinliği " girişini seçin.</b>  <table border="1"><tr><td></td><td>+ -</td><td></td></tr><tr><td>Kanal derinliği*</td><td>&lt;</td><td>Sistem ayarı</td></tr><tr><td>Güney</td><td>*</td><td></td></tr><tr><td>Ardışık rapor no</td><td>*</td><td></td></tr></table>		+ -		Kanal derinliği*	<	Sistem ayarı	Gney	*		Ardışık rapor no	*	
	+ -												
Kanal derinliği*	<	Sistem ayarı											
Gney	*												
Ardışık rapor no	*												
2	<b>"Kanal derinliği" seeneğini değiştirme</b>												
2.1	<b>◀ ▶ dğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) stundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.</b>												
2.2	<b>Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.</b>												
3	<b>Kanal derinliği için sor</b>												
3.1	<b>Boru hattı için kanal derinliğini girin.</b>  <table border="1"><tr><td>Kanal derinliği</td><td></td></tr><tr><td>00.80m</td><td>Kanal derinliği</td></tr></table>	Kanal derinliği		00.80m	Kanal derinliği								
Kanal derinliği													
00.80m	Kanal derinliği												
	<b>▲ ▼</b> Bu düğmeler o anda işaretili değerini değiştirir.												
	<b>◀ ▶</b> Bu düğmeler göstergeyi bir sonraki konuma getirir.												
	<b>Kırmızı stop tuşu</b> İptal edin ve önceki komut istemine dnn.												
	<b>Yeşil start tuşu</b> Ayarlanan değerini kabul eder ve bir sonraki ekrana götürür.												
3.2	<b>Boru hattının Kanal derinliğini girin ve daha sonra yeşil renkli başlat düğmesine basın.</b>												

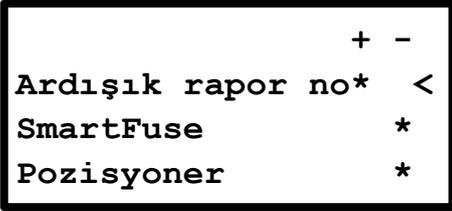
## 11.8.15 Güney

Bu seçenek etkinleştirilirse, yaz ve kış saati arasında otomatik geçiş, güney yarımkürede olduğu gibi yapılacaktır. Kuzey yarımkürede iseniz bu seçeneği devre dışı bırakın.

Adım	Eylem
1	<b>"Güney" seçeneğine erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarındaki "Güney" girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
2	<b>"Güney" seçeneğini değiştirme</b>
2.1	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
2.2	Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.

## 11.8.16 Ardışık rapor no

Bu seçenek etkinleştirilirse, raporlar art arda numaralandırılacaktır. Bu seçenek devre dışı bırakılırsa, her iş numarası için numaralama 0001'den başlar.

Adım	Eylem
1	<b>"Ardışık rapor no" seçeneğine erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarında ▲ ve ▼ düğmelerini kullanarak "Ardışık rapor no" girişini seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
2	<b>"Devam eden numaralar" seçeneğinin değiştirilmesi</b>
2.1	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
2.2	Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.

## 11.8.17 Pozisyoner

Bu seçenek etkinleştirilirse, "Boruyu kazıdınız mı?" sorusundan önce "Pozisyoner kullandınız mı?" sorusu gelir.

Adım	Eylem								
1 1.1	<p>" Pozisyoner " seçeneğine erişme</p> <p>▲ ve ▼ düğmelerini kullanarak sistem ayarlarındaki " Pozisyoner " girişini seçin..</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"><table><tr><td></td><td>+ -</td></tr><tr><td>Pozisyoner</td><td>* &lt;</td></tr><tr><td>Kod Kilidi</td><td>*</td></tr><tr><td>Kod Sys.</td><td>*</td></tr></table></div> <p>Sistem ayarı</p>		+ -	Pozisyoner	* <	Kod Kilidi	*	Kod Sys.	*
	+ -								
Pozisyoner	* <								
Kod Kilidi	*								
Kod Sys.	*								
2 2.1 2.2	<p>" Pozisyoner " seçeneğinin değiştirilmesi</p> <p>◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.</p> <p>Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.</p>								

\*) Eğer bu seçenek elektrofüzyon kontrol ünitenizde mevcutsa.

## 11.8.18 Kod kilidi

**Kod kilidi:** Kilitleri aktif hale getirir

**Sistem kilidi:** Sistem ayarı menüsüne erişim kısıtlaması sağlar

**Manuel kilidi:** Kaynak parametrelerinin manuel girebilecek kullanıcıları kısıtlar

**Raporları sil kilidi:** Raporları silbilecek menüye erişebilecek kullanıcıları kısıtlar

**Data güvenliği:** Raporlar yazdırıldıktan sonra çıkan "Sil?" sorgusunu kısıtlar

Bu işlev, eğer diğer kilitlerden biri etkinleştirilirse (Manuel kilidi, sistem kilidi, raporları sil kilidi ve data güvenliği) sistem ayarlarına girmek için operatör kodu girmenizi gerektirir. Sistem kilidinden farklı olarak bu özellik sadece diğer kilitler etkinleştiginde devreye girer.

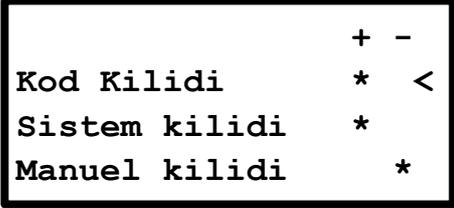
Devre dışı bırakma ancak sistem ayarlarına erişmek için bir operatör kodu girdikten sonra yapılabilir. "Kod Kilidi" devre dışı bırakılırsa, kontrolör sistemi istediği gibi serbestçe yapılandırılabilir.

### DİKKAT



Bu seçenek cihaz türüne bağlı olarak önceden ayarlanabilir. Bu seçeneği aktive etmeden önce satıcınıza veya elektrofüzyon kontrol ünitesinin üreticisine başvurun.

Her durumda, bu seçenek etkinleştirildiğinde ve "kod kilidi" de etkinse, kilitli fonksiyonlara erişmek için bir kilit açma veya operatör koduna ihtiyacınız olacaktır.

Adım	Eylem
1	<b>"Kod Kilidi" seçeneğine erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarındaki " Kod Kilidi " girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin. 
2	<b>"Kod Kilidi" seçeneğinin değiştirilmesi</b>
2.1	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
2.2	Bu seçeneğin etkinleştirilmesi sırasında, zaten etkin olabilecek diğer seçeneklerden bağımsız olarak "Sistem kilidi"nin de otomatik olarak etkinleştirileceğini lütfen unutmayın. Bu, sistem ayarlarında, kilit açma veya operatör kodu olmaksızın kitleme işlevlerini bypass etmeyi ve devre dışı bırakmayı önler.
2.3	Sistem yapılandırmasında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz

## 11.8.19 Sistem kilidi

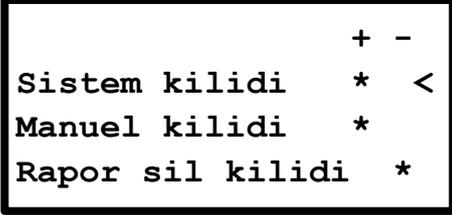
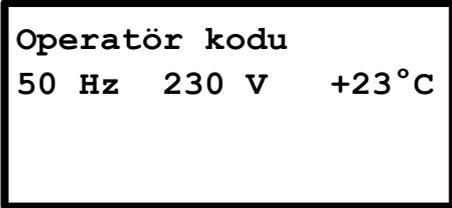
Bu seçenek etkinleştirilirse, sistem ayarlarına ancak bir operatör kodunu girdikten sonra erişilebilir. Bu seçenek devre dışı bırakılırsa, her kullanıcı sistem yapılandırmasını değiştirebilir. Bu seçeneği etkinleştirerek, yalnızca ilgili erişim düzeyine sahip kullanıcıların sistem ayarlarına erişmesini sağlayabilirsiniz.

### DİKKAT



Bu seçenek cihaz türüne bağlı olarak önceden ayarlanabilir. Bu seçeneği aktive etmeden önce satıcınıza veya elektrofüzyon kontrol ünitesinin üreticisine başvurun.

Her durumda, sistem yapılandırmasına erişmek için bu seçenek etkinleştirilmişse bir kilit açma veya operatör koduna ihtiyacınız olacaktır.

Adım	Eylem
1	<b>"Sistem kilidi" seçeneğine erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarındaki " Sistem kilidi " girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
2	<b>" Sistem kilidi" seçeneğini değiştirme</b>
2.1	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
2.2	Sistem ayarlarında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.
3	<b>Kilit açma-kapama operatör kodu</b>
	" Sistem kilidi " seçeneği etkinleştirilmişse, sistem yapılandırmasına erişmeye çalışırken aşağıdaki ekran görüntülenir. Sistem ayarlarına erişmek için operatör kodu girmeniz gerekir. 
3.1	Okuyucu kalemi / tarayıcıyı kullanarak kilidini açma ve kapatma denetleyicisi kodunu okuyun veya harf alanını kullanarak girişi yapmak için giriş tuşuna basın. Harf alanını kullanırsanız, girilen kodun onaylanması için girişten sonra yeşil başlat düğmesine basın.



## DIKKAT

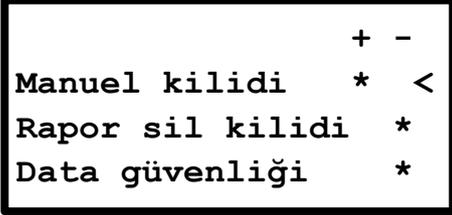
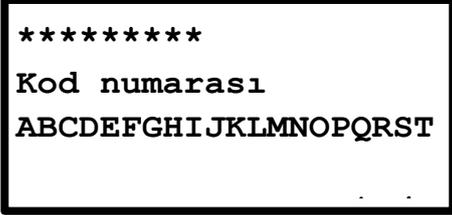
"Kod kilidi" ve " Sistem kilidi " aktifse ve " Sistem kilidi " devre dışı bırakılırsa, " Manuel kilidi ", "Rapor sil kilidi" ve "Data güvenliği" de otomatik olarak devre dışı bırakılacaktır.



Bu, kullanıcıya "Kod Sistemi" ni devre dışı bırakarak gösterilecektir. Artık değişikliklere karşı yeterli güvencede olmayacaktır. Sistem ayarlarına erişmeden önce operatör koduna gerek olmadan kilitleme fonksiyonları herhangi bir kullanıcı tarafından kolayca devre dışı bırakılabilir.

### 11.8.20 Manuel kilidi

Bu seçenek etkinleştirilirse, kaynak parametrelerinin manuel girişine erişim ancak bir operatör kodunu girdikten sonra mümkündür. Bu seçeneği aktive ederek, yalnızca ilgili erişim seviyesine sahip kullanıcılar kaynak parametrelerini manuel olarak girebilir.

Adım	Eylem
<b>1</b>	<b>"Manuel kilidi" seçeneğine erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarındaki " Manuel kilidi " girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  <p>Sistem ayarı</p>
<b>2</b>	<b>" Manuel kilidi " seçeneğini değiştirme</b>
2.1	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
2.2	Sistem ayarlarında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.
<b>3</b>	<b>Kilit açma-kapama operatör kodu girişi</b>
	" Manuel kilidi " seçeneği etkinleştirilmişse, manuel giriş seçeneğine erişmeye çalışırken aşağıdaki istem görüntülenir. Elle girilen girişe erişmek için buradan bir kilit açma ve kapatma denetleyici kodu girin. 
3.1	Okuyucu kalem / tarayıcıyı kullanarak kilit açma ve kapatma denetleyicisi kodunu okuyun veya harf alanını kullanarak giriş yapmak için giriş tuşuna basın. Harf alanını kullanırsanız, girilen kodun onaylanması için girişten sonra yeşil başlat düğmesine basın.

## DIKKAT

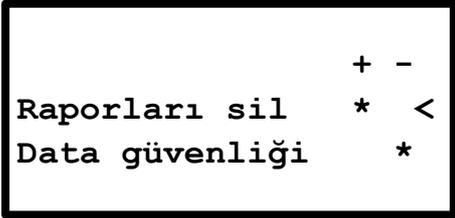
"Manuel kilidi" etkinleştirildiğinde "kod kilidi" aktifse, "Sistem kilidi" otomatik olarak etkinleştirilecektir.



Bu, "Kaynak gerilimi" ve "Kaynak zamanı" kaynak parametrelerinin yalnızca önceden bir kilit açma-kapama operatör kodu girilmesi halinde manuel olarak girilmesini sağlar. Buna ek olarak "sistem kilidi", sistem ayarlarına operatör kodu olmadan erişimi engeller.

### 11.8.21 Raporları sil kilidi

Bu seçenek etkinleştirilirse, cihaz menüsündeki "Raporları sil" girişini etkinleştirmeye çalışırken bir erişim kodu girmeniz gerekir.

Adım	Eylem
1	<b>" Raporları sil kilidi" seçeneğine erişme</b>
1.1	Sistem yapılandırmasında ▲ ve ▼ düğmelerini kullanarak " Raporları sil kilidi " girişini seçin.  <p>Sistem Ayarı</p>
2	<b>" Raporları sil kilidi" seçeneğini değiştirme</b>
2.1	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütununa (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
2.2	Sistem ayarlarında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.

Adım	Eylem
3	<b>Menü girişi "Raporları sil?" kilitli</b>
3.1	"Raporları sil " işlevine erişme  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><p>USB &gt;Raporları sil Kontrast Sistem ayarları</p></div> Giriş "Raporları Sil" açılır.
3.2	" Raporları sil kilidi " seçeneği etkinleştirilmişse, aşağıdaki istem görüntülenir:  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><p>Operator kodu 50 Hz 230 V +23°C</p></div>
3.3	Okuyucu kalem / tarayıcıyı kullanarak operatör kodunu okuyun veya harfi alanını kullanarak kodu girmek için giriş tuşuna basın. Harf alanını kullanırsanız, girilen kodun onaylanması için girişten sonra yeşil başlat düğmesine basın.

#### **DIKKAT**

"Raporları sil kilidi" etkinleştirildiğinde "Kod kilidi" aktifse, "Sistem kilidi" otomatik olarak etkinleştirilecektir.



Bu, önceden bir operatör kodu girildiyse raporların elektrofüzyon kontrol ünitesinin hafızasından silinmesini sağlar. Buna ek olarak "sistem kilidi", sistem ayarlarına operatör kodu olmadan erişimi engeller.

## 11.8.22 Data güvenliği

Bu seçenek etkinleştirilirse, yazdırılan raporları silme sorusu, (USB veya yazıcı) rapor yazdırıldıktan sonra sorulmaz. Bu, yetkili olmayan personel tarafından raporların silinmesini önler.

Adım	Eylem
1	<b>"Data güvenliği" seçeneğine erişme</b>
1.1	Sistem ayarlarındaki " Data güvenliği " girişini, ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak seçin.  Sistem ayarı
2	<b>"Güvenli veri" seçeneğini değiştirme</b>
2.1	◀ ▶ düğmeleri işareti (*) "etkinleştirilmiş" (+) sütünundan "devre dışı bırakılmış" (-) sütünuna (veya bunun tersi) hareket ettirmek için kullanılır.
2.2	Sistem ayarlarında bu seçeneği değiştirdikten sonra değişikliği kabul etmek için yeşil başlat düğmesine basın ve ardından görülen "Emin misiniz?" mesajını onaylayın. Kırmızı dur düğmesine basarak girişi iptal edebilirsiniz.

### DIKKAT

"Güvenli veri" etkinleştirildiğinde "Kod Kilidi" etkinse, "Sistem kilidi" ve "Raporları sil kilidi" otomatik olarak etkinleştirilir.



Bu, önceden bir operatör kodu girildiyse raporların elektrofüzyon kontrol ünitesinin hafızasından silinmesini sağlar. Buna ek olarak "Sistem kilidi", sistem ayarlarına operatör kodu olmadan erişimi engeller.

## 12. Okuma kaleminin kullanımı

### DİKKAT



Elektrofüzyon kontrol ünitesini, topraklamalı bağlantı üzerinde kullandığınızdan emin olun.  
Bir jeneratörle çalışıyorsanız, topraklı olduğundan emin olun.  
Aksi takdirde okuma kalemi düzgün çalışmayabilir.

Adım	Eylem
<b>1</b>	<b>Okuma kalemini kullanma</b>
1.1	Okuma kaleminin ucunu bir barkodun sağında veya solundaki boşluğa koyun.
<b>2</b>	<b>Okuma kalemi barkodun üzerinde sağa – sola hareket ettirin</b>
2.1	Okuma kalemi, barkodun üzerinde sürekli bir hareketle sağa sola çekin. Okuma kalemini normal bir kalem gibi tutarsanız, en iyi sonucu verir.
2.2	Düzgün çalışabilmek için barkodun başında ve sonunda biraz beyaz boşlukla okumalısınız. Böylece kalem, barkodun başlangıcını ve sonunu tanıyacaktır.

## 13. Sorun Giderme ve Bakım

### 13.1 Okuma kaleminin değiştirilmesi

Geçerli bir barkodu okumakta başarısız olursa, okuma kalemini kendiniz değiştirebilirsiniz. Aşağıdaki şekilde ilerleyin.

#### DİKKAT



Bıçak kullanma ağır yaralanmalara neden olabilir. Bu görevi yerine getirirken dikkatli olun.

Adım	Eylem
<b>1</b>	<b>Vakumlu kablo muhafazasını kesin</b>
1.1	Kaleme giden vakumlu kablo muhafazasını dikkatli bir şekilde keskin bir bıçakla kesin. Kaynak kablosuna zarar vermediğinizden emin olun.
<b>2</b>	<b>Vidaları gevşetin ve fişini çekin</b>
2.1	Kablo muhafazasını çıkarın ve okuma kalemi fişini kaynak kablosundaki konnektörden çıkarın.
<b>3</b>	<b>Yeni okuma kalemini kaynak kablosuyla bağlayın</b>
3.1	Yeni okuma kalemini, kaynak kablosu üzerindeki konektörle bağlayın.
<b>4</b>	<b>Bir fonksiyon testi yapın</b>
4.1	Vakumlu kablo muhafazasını uygulamadan önce uygun fonksiyon testi yapın.
<b>5</b>	<b>Kablo muhafazasını uygulayın</b>
5.1	Bağlantıyı korumak için vakumlu kablo muhafazasını kullanın ve kaynak kablosu aşırı ısınmadan muhafazayı uygulamak için sıcak hava üfleyicisi kullanın.

### 13.2 Kabloların sarılması ile ilgili notlar

şebeke bağlantı ve kaynak kablolarınızın ömrünü uzatmak için aşağıdaki talimatlara dikkat etmeniz gerekir.

- Kabloyu herhangi bir mekanik gerilim olmadan sarın.
- Kabloyu bükmeden veya döndürmeden sarın. Kablonun büküldüğünü ve bir burulmaya sahip olduğunu fark ederseniz, sarmadan önce düzeltin.
- Önce kaynak kablosunu sarmanız önerilir. Böylece daha ince olan şebeke besleme kablosu daha iyi korunur. şebeke besleme kablosunu önce sararsanız, kabloyu çok fazla zorlamadığınızdan emin olun çünkü kablo içerisindeki kabloları sıkıştırma riski oluşur.



Adım	Eylem
<p><b>2</b></p> <p>2.1</p> <p>2.2</p>	<p><b>Tavsiye edilen sarım: Şebeke besleme kablosu</b></p> <p>Şebeke besleme kablosundaki bükülme ve burulmaları, kablodaki burulmanın ters yönde dikkatlice bükerek çıkarın.</p> <p>Resim 3: Şebeke besleme kablosunu önceden sarılmış kaynak kablosunun etrafına gerginlik olmadan sarın.</p>  <p>Resim 3</p>
	<p><b>ASLA kabloları bu şekilde sarmayın!</b></p> <p>Aşağıdaki resim, bir bükülme ve burma ile sarıldığında bir kablonun neye benzediğini vurgulamak içindir. <b>HİÇBİR ZAMAN kabloları bu şekilde sarmayın.</b></p>  <p>Kablonun büküldüğü açıkça görülebilir. Burulma ve burkulma nedeniyle kablonun içerisindeki teller arasında mekanik bir gerginlik ortaya çıkar. Bu, kablo yollarını parçalayabilir. Sonunda kablonun yeterli bir gerginlik sağlayamadığı noktaya kadar zayıflamasına, aşırı ısınmasına veya zarar görmesine neden olur.</p>



## 14. Hata mesajları

Hata mesajları bir bip sesi ile gösterilir. Devamlı bip sesi kırmızı dur düğmesine basılarak kesilebilir.

### 14.1 Genel hata mesajları

Kod	Hata	Neden	Yapılması gerekenler
	<b>EMI hatası</b>	Elektronik bozulma veya hasar	Servis ile iletişim kurun
	<b>EMI-2 hatası</b>	Elektronik bozulma veya hasar	Servis ile iletişim kurun
	<b>Stop tuşuna basıldı</b>	Kaynak, kırmızı durdurma düğmesine basılarak durduruldu.	Kaynak hatalı!
	<b>Hafıza doldu</b>	Rapor hafızası dolu	Raporları yazdırın veya bellek kontrol seçeneğini devre dışı bırakın.
	<b>Sistem hatası</b>	Tehlike! Dahili test sistemde bir hata tespit etti.	Cihazı derhal güç kaynağından ayırın. Cihazı güç kaynağına bağlamayın. Cihazı yetkili bir servis noktasına gönderin
	<b>Saat hatası</b>	Dahili saat düzgün çalışmamakta	Saati ayarlayın, gerekirse pili değiştirin
	<b>Servis zamanı</b>	Önerilen 12 aylık veya 200 çalışma saatlik aralık aşılmıştır.	Cihaz, sertifikalı personel veya bir servis noktası tarafından bakıma tabi tutulmalıdır. Cihaz kullanılabilir fakat üretici, bakım yapılmadan sorumluluk kabul etmez.

## 14.2 Kaynak işlemleri öncesi ve sırasında hata mesajları

Hata kodu	Hata	Nedeni	Yapılacaklar
E2	Güç kesintisi	Son kaynak işlemi, güç kaynağı kesildiği için durdu.	Son kaynak hatalı! Boruyu tekrar hazırlayın ve yeni bir ek parça kullanın!
E3	Bağlantı hatası	Fittings ile yeterli elektrik teması yok	Fittings bağlantılarını kontrol edin.
		Fittings veya kaynak kablosu arızalıdır	Başka bir ek parça kullanın, kaynak kablosunu değiştirin
E5	Kod hatası	Hatalı giriş	Barkod okuyucusunu sabit hızda sürekli bir hareketle barkodun üzerine getirin.
		Barkod arızası veya Kod yapısında hata	Ek parça üreticisi ile irtibat kurun
E6	Hava°C tolerans dışı	Ortam sıcaklığı sınırın dışında (-10 ile +50 ° C)	Ortam sıcaklığını tolerans aralığına getirin. Bunun için bir çadır ve ısıtıcı kullanabilirsiniz.
E7	Sıcaklık ölçülemiyor	Sıcaklık ölçümü hatalı	Kaynak kablosunu çıkarın. Cihazı kapatın ve tekrar açın. Sorun devam ederse servise gönderin.
E8	Direnci hatası	Fittings direnci makine çalışma aralığının dışındadır	Başka bir ekparça kullanın.
		Fittings direnci barkod kullanılırken geçerli çalışma aralığının dışında	Başka bir ekparça kullanın.
E9	Makine aşırı ısındı	Transformatör sıcaklığı çok yüksek	Cihazı yaklaşık 45 dakika boyunca soğumaya bırakın.
E10	Frekans hatası	Giriş frekansı çalışma aralığının dışında (40-70 Hz)	Jeneratörü kontrol edin.
E11	Fitting kısa devre	Kaynak esnasında akım artışı % 15'den fazla Isıtma bobininde kısa devre	Kaynak hatalı!
E12	Giriş voltajı düşük	Giriş voltajı < 190 V	Şebeke besleme kablosunu tam olarak çözün, uygun kesitli şebeke kablosunu kullanın, jeneratör voltajını tekrar ayarlayın
E13	Giriş voltajı yüksek	Giriş voltajı > 300 V	Jeneratör voltajını 260V'a ayarlayın
E14	Pik hatası	Giriş voltajının tepe değeri çok yüksek	Jeneratörü kontrol edin
E15	Çıkış voltajı hatası	Çıkış voltajı normal değerden sapma gösteriyor	Jeneratörü kontrol et. Voltaj dalgalanıyor veya jeneratör çok zayıf
E16	Akım hatası	Giriş voltajı çok yüksek, yük direnci çok düşük	Jeneratörü kontrol edin, başka bir bağlantı parçası kullanın
E17	Akım düşük	Kaynak akımının anlık kesilmesi	Kaynak hatalı!
		Akım 3 s içinde yaklaşık% 15-20 düştü	Kaynak hatalı!
E18	Akım yüksek	Çıkış akımı, başlama akımından % 15 daha fazla	Ek parçada veya kaynak kablosunda kısa devre var.
E19	Stop tuşu	Kaynak işlemi sırasında kırmızı durdur düğmesine basıldı.	
E20	Kısa devre	Elektronikteki arıza	Servise danışın.
E21	Güç hatası	Çıkış gücü çok yüksek	Başka bir ek parça kullanın.

## 14.3 USB veri aktarımı sırasında oluşan hata mesajları

### DİKKAT



USB cihazı, verilerin kalıcı olarak depolanması için uygun bir ortam değildir.

Raporları mümkün olan en kısa sürede bir bilgisayara aktarın ve USB bellek çubuğundaki dosyaları silin. Yazılım sürümü <2.35'ten eski olan aygıtlarda ekran düz metin hata iletileri gösterir. Bir yazılım sürümü 2.35'ten yeni olan cihazlar hata kodlarını ekranda şu şekilde gösterir: "USB Hatası x". X, hata kodunun sayısını temsil eder.

### DİKKAT

Dahili hatalar sonucu ortaya çıkan USB hatalarının cihazın yeniden başlatılmasından sonra yinelenmesi mümkün değildir. Yeniden başlatmak için elektrofüzyon kontrol ünitesini kapatın ve birkaç saniye bekleyin. Daha sonra elektrofüzyon kontrol ünitesini tekrar açın ve hatayı üreten işlemi tekrar deneyin. Hata tekrar görüntülenirse, aşağıdaki tabloda "Yapılacak İşlemler" sütununa bakın.

### 14.3.1 General USB error messages

Hata kodu	Sebeup	Yapılacaklar
USB Hata- 1	USB bağlantı noktası sistem hatası	Elektrofüzyon kontrol ünitesi kontrol edilmelidir.
USB Hata- 2	USB cihazı takılı değil	USB seçeneğini seçmeden önce bir USB cihazını takın.
USB Hata- 3	Dahili veri kontrol hatası	Elektrofüzyon kontrol ünitesi kontrol edilmelidir.
USB Hata- 4	Bilinmeyen USB hatası	Elektrofüzyon kontrol ünitesi kontrol edilmelidir.
USB Hata- 5	USB sisteminde dahili hata.	Elektrofüzyon kontrol ünitesi kontrol edilmelidir.
USB Hata- 6	Veri aktarımı sırasında kırmızı dur düğmesine basıldı.	Kırmızı durdur düğmesine basarak veri aktarımını kesmeyin.
USB Hata- 7	USB bellek doğru şekilde takılmamış. USB bellek tespit edilmedi.	USB belleği düzgün şekilde takın. USB belleği çıkarın ve tekrar takın. Başka bir USB bellek kullanın.
USB Hata- 8	Dosya / klasör oluşturulamıyor	USB belleğin yazma korumasını kaldırın. Veri aktarımını tekrar edin.
USB Hata- 9	Dahili hata	Cihazı yeniden başlatın ve hareketi tekrarlayın. Hata tekrarlanırsa, cihaz kontrol edilmelidir.
USB Hata- 10	Bir dizine yazarken hata oluştu	Cihazı yeniden başlatın ve hareketi tekrarlayın. Hata tekrarlanırsa, cihaz kontrol edilmelidir.
USB Hata- 11	USB belleğindeki izin sayısı hatası	Cihazı yeniden başlatın ve hareketi tekrarlayın. Hata tekrarlanırsa, cihaz kontrol edilmelidir.

### 14.3.2 USB bellek kullanılırken hata kodları

Hata kodu	Sebep	Yapılacaklar
<b>USB Hata- 12</b> <b>USB Hata- 13</b>	Dosya oluşturulurken hata oluştu	USB belleğin yazma korumasını kaldırın. Veri aktarımını tekrar edin. Hata tekrarlanırsa, cihaz kontrol edilmelidir.
<b>USB Hata- 14</b> <b>USB Hata- 15</b>	Dahili hata	Veri aktarımını tekrar edin. Hata tekrarlanırsa, cihaz kontrol edilmelidir.
<b>USB Hata- 16</b>	Dahili hata	Veri aktarımını tekrar edin. Hata tekrarlanırsa, cihaz kontrol edilmelidir.
<b>USB Hata- 17</b>	Hiçbir PCL özellikli yazıcı bağlı değildir. Yazıcı desteklenmiyor	PCL özellikli yazıcıyı bağlayın ve yazdırmayı tekrar başlatın.
<b>USB Hata- 18</b>	Yazdırma hatası	Cihazı yeniden başlatın ve hareketi tekrarlayın. Hata tekrarlanırsa, cihaz kontrol edilmelidir.
<b>USB Hata- 19</b> <b>USB Hata- 20</b>	Yazıcı bellek hatası	Yazıcıyı yeniden başlatın ve işlemi tekrarlayın. Farklı bir yazıcıyla test edin.
<b>USB Hata- 21</b> <b>USB Hata- 22</b> <b>USB Hata- 23</b> <b>USB Hata- 24</b>	Yazıcı hatası	Yazıcıyı yeniden başlatın ve işlemi tekrarlayın. Farklı bir yazıcıyla test edin. Yazıcıyı kontrol edin.

## 15. Declaration of conformity

We declare herewith under our sole responsibility, that the product described under "Technical data" is compliant to the following standards or normative documents:

<b>Document</b>	<b>Description</b>	<b>Edition</b>	<b>Classification</b>
2006/95/EEC	Low-voltage directive	2007	D

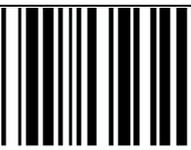
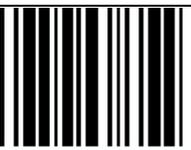
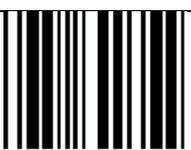
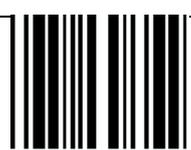
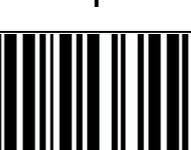
This declaration loses its validity as soon as changes are made to the product without consulting the manufacturer first.

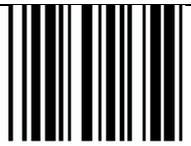
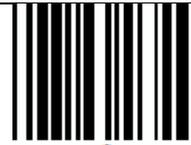
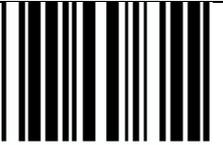
Technical documentation is available at: Achim Spychalski-Merle, CEO  
PF-Schweißtechnologie GmbH  
Karl-Bröger-Str.10  
36304 Alsfeld  
Germany

Place, date Alsfeld, 01.04.2014

The declaration printed here represents only an extract. The full document can be provided to you on request.

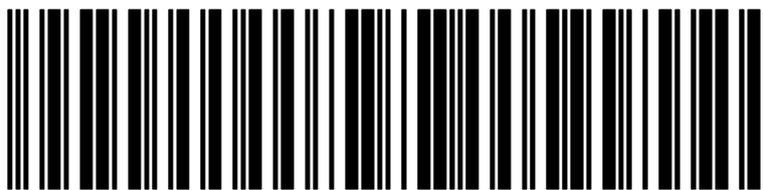
# 16. Alfamerik kod tablosu

		
A	B	C
		
D	E	F
		
G	H	I
		
J	K	L
		
M	N	O
		
P	Q	R
		
S	T	U
		
V	W	X

		
Y	Z	
		
Boşluk	/	1
		
2	3	4
		
5	6	7
		
8	9	0
		
\$	-	

## 16.1 Operatör Kodu

"Sistem Ayarı" seçeneği kilitliyse, elektrofüzyon kontrol ünitenizin ekran dilini değiştirmek için bu operatör kodunu kullanabilirsiniz.



48529999030399911008



### Genel

Kullanma kılavuzunu okuyun  
Fittings üreticisinin talimatlarına uyun  
Ulusal ve uluslararası kurallara dikkat edin



### Kazıma

Borudaki kiri temizleyin  
Kaynak alanını işaretleyin  
Rotasyonel kazıma aleti kullanın



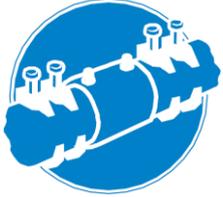
### Temizleme

Tüm kaynak alanını silin  
Onaylı temizleme sıvısı kullanın  
Pamukçuk bırakmayan bez kullanın



### İşaretleme

Temizlenen alana dokunmayın  
Fiting boyuna göre işaretleyin  
Fittingsi işaretli alana göre yerleştirin



### Hizalama

Pozisyoner kullanın  
Boru ve fittingteki mekanik gerginliği alın  
Soğuma süresi bitmeden kaynak bölgesini kıpırdatmayın



**Ayrıntılı Bilgi İçin: 444 5 684 (NTG)**



### Servis Hizmetleri

**Semaks Elektronik Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi**  
Mithatpaşa Caddesi No:147/8 Kat:4 34760 Atakent - Ümraniye İstanbul – TÜRKİYE  
+90216 523 46 88