Návod k obsluze svařovacích automatů FRIAMAT®

FRIAMAT® PRIME ECO
FRIAMAT® PRINT ECO
FRIAMAT® BASIC ECO



www.aliaxis-ui.cz

Obsah

Strana

1. Úvod **5**
1.1 Bezpečnostní pokyny a tipy 5
1.2 Účel použití 5
2. Bezpečnost **6**
2.1 Funkční bezpečnost 6
2.2 Povinnosti provozovatele 6
2.3 Zdroje nebezpečí 7
2.4 Napájení ze sítě 7
2.5 Napájení z generátoru 8
2.6 Prodlužovací kabel 9
2.7 Otevření přístroje 9
2.8 Bezpečnostní opatření na pracovišti 9
2.9 Nouzové situace 9
3. Základní informace **10**
3.1 Konstrukce/díly 10
3.2 Vysvětlení funkčních tlačítek 11
3.3 Displej 12
3.4 Vysvětlení symbolů funkčních tlačítek 13
3.5 Vysvětlení symbolu funkčního znaku 13
3.6 Typový štítek 14
3.7 Čtecí pero 14
3.8 Skener čárového kódu 14
3.9 Ochranný kryt datového rozhraní 14
3.10 Snímač teploty 15
3.11 Funkce ventilátoru 15
3.12 Funkce preCHECK přístroje FRIAMAT 15
3.13 Signalizační zařízení 16
3.14 Technická data 16
3.15 Automatická aktivace servisního intervalu 17
3.16 Transport/Skladování/Expedice 17
4. Proces „Svařování“ **18**
4.1 Instalace, připojení, uvedení do provozu 18
4.2 Načtení čárového kódu 19
4.3 Zahájení svařovacího procesu 20

Obsah

Strana

5. FRIAMAT prime eco **21**
5.1 Menu „Základní nastavení“ 21
5.2 Menu „Svařování“ 21
5.2.1 Podmenu „Svářečský průkaz“ 22
5.2.2 Podmenu „Traceability“ 23
5.2.3 Podmenu „Info Data“ 23
5.2.4 Podmenu „ID Data“ 23
5.3 Podmenu „Data“ 24
5.3.1 Podmenu „Přenos“ 24
5.3.2 Podmenu „Vymazání“ 25
5.4 Dodatečné informace ve svařovacím protokolu 26
5.4.1 Menu „ID Data“ 26
5.4.2 Traceability/Číslo trubky/Délka trubky 27
5.4.3 Info Data: Infotext, Poznámka, Subdodavatel 28
5.4.4 Loupací přístroj 28
5.5 Menu „Info“ 29
5.6 Menu „Nouzové zadávání“ 29
6. FRIAMAT print eco **30**
6.1 Menu „Základní nastavení“ 30
6.2 Menu „Info“ 30
6.3 Menu „Nouzové zadávání“ 31
6.4 Podmenu „Data“ 31
6.4.1 Podmenu „Přenos“ 31
6.4.2 Podmenu „Vymazání“ 32
7. FRIAMAT basic eco **33**
7.1 Menu „Základní nastavení“ 33
7.2 Menu „Info“ 33
7.3 Menu „Nouzové zadávání“ 34
8. Záruka/Servis/Likvidace odpadu **35**
8.1 Záruka/FRIAMAT GarancePLUS 35
8.2 Údržba a péče 35
8.3 Likvidace odpadu 35
9. Chybová hlášení/Varování/Informace **36**
10. Dodatek **38**
10.1 Autorizované servisní středisko 38
10.2 Aktualizace tohoto návodu k použití 38

1. Úvod

1.1 Bezpečnostní pokyny a tipy

Tento návod k obsluze používá následující výstražné symboly a pokyny.

Symbol	Význam
⚠ **WARNING!**	Nebezpečí pro osoby. Nebudete-li dbát pokynů, může to mít za následek smrt nebo těžký úraz.
⚠ **CAUTION!**	Nebezpečí pro osoby. Nebudete-li dbát pokynů, může to mít za následek lehké nebo středně těžké poranění.
UPOZORNĚNÍ	Nebezpečí pro okolí. Nebudete-li dbát pokynů, může to mítza následek poškození věci.
INFORMACE	Tipy, jak přístroj používat a další užitečné informace. Nedbáním pokynů nemůže dojít k úrazu nebo poškození.

1.2 Účel použití

Svařovací přístroje FRIAMAT jsou konstruovány pro maximální napětí 48 V a jsou určeny ke svařování:

- bezpečnostních elektrotvarovek FRIALEN® s tlakovými trubkami z PE -HD (SDR 17-7),
- bezpečnostních elektrotvarovek velkých dimenzí FRIALEN® XL s tlakovými trubkami z PE-HD (SDR 17-7)
- elektrotvarovek pro odpadní vodu FRIAFIT® s potrubím pro odpadní vodu z PE-HD (SDR 17-33).

Se svařovacími přístroji FRIAMAT® můžete svařovat i tvarovky jiných výrobců, pokud jsou od výrobce opatřeny 24-místným čárovým kódem podle ISO 13950: 2007-03. Je nutno dbát technických a výkonových údajů svařovaných tvarovek a svařovacích přístrojů FRIAMAT® (viz také kapitola 3.14 „Technické údaje“).

Ke správnému používání přístroje patří také dodržování:

- všech pokynů, které jsou uvedeny v tomto návodu k obsluze,
- všech všeobecných a výrobně specifických zpracovatelských předpisů platných pro tvarovky s topnou spirálou
- předpisů pro zabránění úrazům, ochrany životního prostředí a zákonných směrnic a rovněž jednorázových bezpečnostních ustanovení včetně státních norem, zákonů a předpisů.

2. Bezpečnost

2.1 Funkční bezpečnost

Svařovací přístroje FRIAMAT jsou konstruovány dle norem ISO 12176-2 a podle uznaných bezpečnostně technických norem a jsou vybaveny nutným ochranným zařízením.

Svařovací přístroje FRIAMAT jsou před expedicí testovány jak z funkčního, tak i bezpečnostního hlediska. Při chybné obsluze nebo zneužití však hrozí nebezpečí:

- poškození zdraví obsluhy,
- poškození svařovacího přístroje FRIAMAT nebo jiné cenné věci provozovatele nebo
- snížení efektivity svařovacího přístroje FRIAMAT.

Z bezpečnostních důvodů není dovoleno:

- svařovací přístroj FRIAMAT jakkoli upravovat nebo měnit stejně jako
- svařovat se svařovacím přístrojem FRIAMAT, jehož plomby jsou porušeny. V tomto případě zanikají veškeré záruky a garanční nároky.

2.2 Povinnosti provozovatele

Se svařovacím přístrojem FRIAMAT smí pracovat jen vyškolený personál. Na pracovišti je obsluha odpovědná i za třetí osoby. Provozovatel musí:

- zajistit obsluze přístup k návodu k obsluze a
- ujistit se, že obsluha návod četla a rozumí mu.

Návod k obsluze je třeba stále uchovávat na místě, kde je přístroj provozován (nejlépe v přepravním boxu). Obsluha musí mít vždy možnost nahlédnout do návodu k obsluze.

2.3 Zdroje nebezpečí

⚠ VAROVÁNÍ

Životu nebezpečný zásah elektrickým proudem při dotyku dílů, které jsou pod napětím.

- Svařovací přístroj FRIAMAT nenechávejte bez dozoru.
- Poškozené krytování, vodiče a prodlužovací kabely nechte ihned vyměnit. Svařovací přístroj FRIAMAT v takovém případě dále nepoužívejte
- Před každým ošetřením a údržbou vytáhněte přípojný kabel přístroje.
- Údržbu a opravy provádějte pouze v autorizovaném servisním středisku.
- Svařovací přístroj FRIAMAT připojujte jen k takovému provoznímu napětí, které je uvedeno na typovém štítku přístroje.
- Instalujte proudový ochranný kryt (FI), pokud je tento předepsán.
- Bezpečnostní zařízení neodstraňujte ani jej nevyřazujte z provozu.
- Zjištěné závady okamžitě odstraňte.

⚠ VAROVÁNÍ

Nebezpečí požáru a exploze při vzplanutí snadno hořlavých látek.

- Dodržujte vzdálenost od hořlavých látek a plynů.
- Nepoužívejte v potenciálně výbušném prostředí (např. kde mohou vzniknout hořlavé plyny, páry od ředidel nebo hořlavý prach).
- Svařovací přístroj FRIAMAT nenechávejte bez dozoru.

2.4 Napájení ze sítě

V prostoru pracoviště (staveniště) musí být zásuvky vybaveny jističem svodového proudu (FI). Je třeba dodržovat předpisy, týkající se jističe svodového proudu (FI jističe).

UPOZORNĚNÍ

Před zahájením svařování je nutno zkontrolovat vstupní napětí. Svařovací přístroje FRIAMAT jsou konstruovány pro rozsah vstupního napětíod 190 – 250 voltů!

2.5 Napájení z generátoru

UPOZORNĚNÍ

Je možné používat pouze generátory, které jsou konstruovány pro průmyslové použití nebo pro použití na staveništi. Je nutné dbát pokynů uvedených v návodu k obsluze příslušného generátoru.

Při použití generátoru je nutné dbát směrnice příslušných zemských nařízení a předpisů.

INFORMACE

Požadovaný jmenovitý výkon generátoru závisí na potřebném příkonu pro největší použitou tvarovku, připojovacích podmínkách, prostředí a typu generátoru, popř. jeho typové charakteristice. Protože generátory různých konstrukčních řad vykazují velmi rozdílné charakteristiky, nemusí být zajištěna vhodnost určitého generátoru, i když dosahuje podle technického listu požadovaného jmenovitého výkonu.

V případě pochyb se obraťte na autorizované servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s.r.o.

Používejte pouze generátory, které pracují na frekvenci v rozsahu od 44–66 Hz.

Generátor nejdříve nastartujte a nechte půl minuty běžet. Nastavte napětí pro chod naprázdno a omezte jej podle napětí uvedeného v technické dokumentaci. Pojistka na generátoru musí mít minimálně 16 A.

UPOZORNĚNÍ

Během svařování nepřipojujte ke generátoru žádný další přídavný spotřebič!

Po skončení svařování nejprve odpojte od generátoru připojovací zástrčku přístroje a teprve potom generátor vypněte.

2.6 Prodlužovací kabel

Při použití prodlužovacích kabelů dbejte na to, aby měl použitý kabel dostatečně velký průřez vodiče.

- do 50 m délky 2,5 mm^2
- do 100 m délky 4,0 mm^2

UPOZORNĚNÍ

Přehřátí prodlužovacího kabelu!
Prodlužovací kabel smí být používán pouze v kompletně rozvinutém a nataženém stavu.

2.7 Otevření přístroje

⚠ VAROVÁNÍ

Životu nebezpečný zásah elektrickým proudem při dotyku dílů pod napětím!
- Nikdy neotevírejte svařovací přístroj FRIAMAT, který je pod napětím!
- Svařovací přístroje FRIAMAT smějí být otevřeny pouze odborným personálem autorizovaného servisu FRIAMAT.

2.8 Životu nebezpečný zásah elektrickým proudem při dotyku dílů pod napětím!

Připojovací kabel přístroje a svařovací kabel je třeba chránit před ostrými hranami. Svařovací přístroj FRIAMAT nevystavujte silnému mechanickému namáhání.

Svařovací přístroje FRIAMAT jsou chráněny před stříkající vodou. Do vody se však nesmí ponořit.

2.9 Nouzové situace

V případě nouzové situace ihned vypněte hlavní vypínač a svařovací přístroj FRIAMAT odpojte od zdroje napětí.

3. Základní informace

3.1 Konstrukce/díly



1 Hlavní vypínač
2 Svařovací kabel se čtecím perem nebo skenerem čárového kódu
3 Čelní panel s displejem a funkčními tlačítky
4 Servisní rozhraní (USB) s ochranným krytem
5 Větrací otvory (odvod vzduchu)
6 Pouzdro na adaptér
7 Síťový kabel
8 Větrací otvory (přívod vzduchu)

3.2 Vysvětlení funkčních tlačítek



1 Funkční tlačítko

Třemi modrými funkčními tlačítky je možné se dostat k symbolům funkčních tlačítek, které se zobrazují na displeji.

2 Směrové tlačítko

Směrovým tlačítkem (vlevo/vpravo/nahoru/dolů) pohybujete kurzorem po nabídce. Tlačítkem OK nebo jedním z funkčních tlačítek volbu potvrdíte.

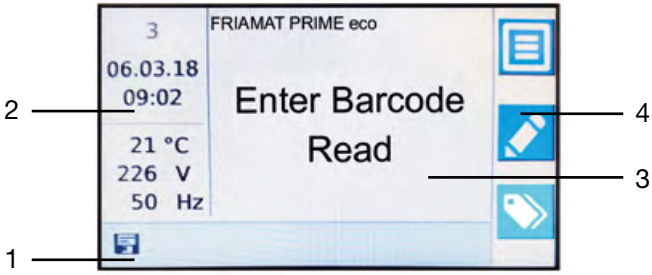
3 Tlačítko START

Tlačítkem START se spouští průběh svařování. Kromě toho se tímto tlačítkem také potvrzuje hlášení, které je na displeji.

4 Tlačítko STOP

Tlačítkem STOP se přeruší proces svařování, opouští se podřízené menu a tímto tlačítkem je možné také přerušit proces vkládání (bez uložení do paměti).

3.3 Display



1 Symboly funkčního stavu
Funkce, které jsou v daném časovém okamžiku aktivní, se zobrazují jako symboly (například Zapnuta dokumentace*, Připomínka údržby). Viz též Kapitola 3.5. Dále se zobrazí upozornění na další údržbu (viz též Kapitola 6.2).

2 Zobrazení informací o prostředí/pořadové číslo svaru*
Zobrazí se důležité informace o prostředí (pořadové číslo svaru, datum, čas, teplota okolí, napětí a frekvence). Pořadové číslo svaru představuje počet provedených a protokolovaných svarů*.

3 Hlavní okno
V hlavním okně se zobrazují všechny údaje a informace, které jsou v jednotlivých menu.

4 Symboly funkčních tlačítek
Zobrazí se funkce, které se aktivují stisknutím příslušných modrých funkčních tlačítek. V závislosti na volbě menu se mění zobrazené symboly (viz kapitola 3.4).

Pozn.: * pouze u modelu FRIAMAT print eco

3.4 Vysvětlení symbolů funkčních tlačítek

Symbol	Označení	Popis
	Tlačítko Menu	Vyvolání hlavního menu
	Tlačítko „Zadání/zadání poznámky“	Možnost ručního zadání čárového kódu, například v případě, že tento není možné přečíst. Vyvolá virtuální klávesnici
	Tlačítko „ID Data“	Otevře ID Data vstupní okno pro zadání čísla zakázky, čísla svaru a GPS dat.
	Tlačítko „Potvrzení“	Podle kontextu. OK, Potvrzení, Převzetí, Uložení, Volba položky nabídky.
	Tlačítko „Přerušení“	Ukončí se proces vkládání, uzavře se dialog a údaje se neuloží.
	Tlačítko „Zpět“	Zpět v menu, zpět v průběhu, zpět při zadávání (beze změn).
	Tlačítko „Dále“	Pokračovat v průběhu, další krok, nebo další zadání (vstup).
	Zpět – tlačítko výmazu	Na virtuální klávesnici (zadávání poznámky) vymaže předcházející znak.
	Tlačítko „OK“	Podle kontextu. OK, Potvrzení, Převzetí, Uložení, Volba položky nabídky.
	Tlačítko „Odpadkový koš“	Odstraní/vymaže číslo zakázky
	Tlačítko „Info Data“	Otevře okno pro zadání Info Dat, Info Textu, komentáře nebo subdodavatele

3.5 Vysvětlení symbolu funkčního znaku

Symbol	Popis
	Termín údržby. Upozornění na počet dnů, které zbývají do provedení další údržby.

3.6 Typový štítek

Typový štítek obsahuje specifické informace pro daný svařovací přístroj FRIAMAT a jednoznačné výrobní číslo přístroje. Typový štítek je umístěn na zadní straně přístroje pod adaptérem.

3.7 Čtecí pero

Pro načtení svařovacího čárového kódu lehce skloníme a lehce šikmo nasadíme (podobně jako u tužky) na tvarovku před čárový kód. Potom táhneme čtecím perem přes celou etiketu a ještě o kousek dál. Načtení se může provést zleva doprava nebo obráceně. Při správném provedení potvrdí přístroj načtení signálem. Pokud se načtení nezdaří, opakujte postup se změněným sklonem popř. rychlostí.

UPOZORNĚNÍ

Špičku čtecího pera chraňte před znečištěním a poškozením.
Stav špičky čtecího pera má přímý vliv na přečtení čárového kódu.

3.8 Skener čárového kódu

Skener čárového kódu je čtecí skener, který bezdotykově načte svařovací a Traceability kód. Postačí namířit na čárový kód a stisknout tlačítko skeneru. Čárový kód je pomocí červeného světelného paprsku, který musí projít jeho středem, načten. Čárový kód není načten, pokud se červený paprsek odchýlí od čárového kódu.

Optimálního výsledku načtení dosáhnete, když skener umístíte v malé vzdálenosti od čárového kódu.

UPOZORNĚNÍ

Čtecí okno skeneru chraňte před znečištěním a poškrábáním!
Stav čtecího okna má přímý vliv na kvalitu načtení čárového kódu.

3.9 Ochranný kryt datového rozhraní

Za ochranným krytem se nachází USB rozhraní. Toto datové rozhraní slouží jako servisní rozhraní. Aby se do datového rozhraní nedostala nečistota nebo vlhkost, je třeba, aby ochranný kryt datového rozhraní byl stále uzavřen.

3.10 Snímač teploty

Svařovacím přístrojem FRIAMAT lze svařovat pouze tvarovky, které jsou vybaveny čárovým kódem. Je-li tento načten, reguluje a kontroluje mikroprocesorem řízený svařovací přístroj FRIAMAT plnoautomaticky dávkování energie a určuje svařovací čas s ohledem na teplotu okolí. Snímač teploty na svařovacím kabelu (stříbrné ocelové pouzdro v oblasti pouzdra na skener) měří okolní teplotu.

Je nutno dbát na to, aby jak snímač teploty, tak i svařovaná tvarovka byly vystaveny stejné teplotě. Vyvarujte se nevhodným pracovním situacím, např. teplotní sondě na pražícím slunci a tvarovce ve stínu. Teplotní sondu je nutno chránit před poškozením.

3.11 Funkce ventilátoru

Funkce ventilátoru je závislá na teplotě měřené na vnitřním chladiči svařovacího přístroje FRIAMAT. Je-li dosaženo určité teploty chladiče, zapne se automaticky ventilátor. To se stane nejen během svařování, ale mezi svařováním nebo po novém zapnutí, podle (předchozího) zatížení. Umožňuje to spolehlivou práci v trvalém nasazení a při svařování velkých dimenzí.

INFORMACE

Zkrácení doby ochlazování!
Obzvláště při řadovém svařování nebo při zpracování součástí s vysokým požadavkem na výkon ponechte svařovací přístroj FRIAMAT po svařování zapnutý, aby větrák zůstal v činnosti a teplota chladiče mohla poklesnout.

3.12 Funkce preCHECK přístroje FRIAMAT

Před každým svařováním vypočte přístroj FRIAMAT na základě parametrů tvarovky, aktuálního stavu přístroje a okolní teploty, zda je následné svařování možné kompletně dokončit. Jedině pak je možno zahájit další svařování a tím spolehlivě zamezit výkonem podmíněného přerušení svařování.

3.13 Signalizační zařízení

Svařovací přístroje FRIAMAT potvrzují určité operace obsluhy zvukovým signálem (1, 2, 3 nebo 5 pípnutí). Tyto zvukové signály mají následující významy:

Signalizace 1× znamená: načtení čárového kódu potvrzeno
Signalizace 2× znamená: svařování ukončeno
Signalizace 3× znamená: napájecí napětí je příliš vysoké/nízké
Signalizace 5× znamená: pozor chyba, sledujte hlášení na displeji

INFORMACE

Nastavení hlasitosti!
Hlasitost signálu lze nastavit v menu „Základní nastavení“ tak, že vyvoláte podmenu „Hlasitost“ a v něm nastavíte hlasitost na „hlasitě“ nebo „tiše“. Viz též kapitola 5.1.

3.14 Technická data

Technická data	FRIAMAT prime eco / print eco / basic eco
Rozmezí vstupního napětí	AC 190 V – 250 V
Rozmezí frekvence	44 Hz...66 Hz
Příkon proudu	AC 16 A max.
Výkon	3,5 kW
Jmenovitý výkon generátoru pro tvarovky d20 – d160 d180 – d900	 ~ AC 2,4 kW ~ AC 5,0 kW
Přístrojový jistič	16 A vnější
Kryt	druh ochrany IP 54 / DIN EN 60529 třída ochrany / DIN EN 60335-1
Přívodní kabel	5 m se zástrčkou
Svařovací kabel	4 m se zástrčkou pro tvarovky Ø 4 mm
Druh čárového kódu ***	kód 2/5 prokládaný podle ANSI HM 10.8 M-1983 a ISO CD 13950/08.94 kód 128 dle normy ISO 12176-4
Rozsah pracovních teplot	-20°C...+50°C**
Kontrola svařovacího proudu	zkratový proud max. 110A zkratový proud 1,70 x I_jmenovitě přerušení 0,25 x I_jmenovitě
Svařovací napětí	max. DC 48V
Přenos datového rozhraní***	USB, Bluetooth / USB / ---

Formát protokolu***	PDF, CSV, FTD / PDF / ---
Paměť na protokoly***	20.000 / 1.000 / ---
Jazyky	bulharština, dánština, němčina, angličtina, estonština, finština, francouzština, italština, chorvatština, lotyština, litevština, holandština, polština, portugalština, rumunština, ruština, švédština, slovenština, slovinština, španělština, čeština, turečtina, maďarština
Rozměry š × h × v	260 × 500 × 340 mm
Váha	18 kg
Příslušenství	návod k obsluze, transportní box
Klasifikace přepětí	kategorie přepětí II
Povolení/kvalita	CE, ISO 9001, WEEE-Reg.-Nr. DE 49130851, RoHS, REACH

*: Technické změny vyhrazeny.
**: Při svařování tvarovek jiných výrobců bezpodmínečně dbejte údajů pro pracovní teplotní rozsah!
***: Liší se dle modelu. Některé funkce mohou být dostupné pouze u modelu FRIAMAT prime eco nebo FRIAMAT print eco.

3.15 Automatická aktivace servisního intervalu

Servisní interval, uložený ve svářecím přístroji FRIAMAT (expediční stav: 12 měsíců, viz také kap. 6.2) je automaticky aktivován teprve tehdy, bylo-li provedeno první svařování.

INFORMACE

Následný servisní termín je zobrazován na displeji a může se případně odchylovat od termínu, uvedeném na servisním štítku přístroje FRIAMAT!

3.16 Transport/Skladování/Expedice

Svařovací přístroje FRIAMAT jsou dodávány v hliníkovém přepravním boxu. V něm je přístroj skladován v suchu a chráněn proti vlhkosti. Tento kufr by měl být také používán pro přepravu. Teplota při skladování by se měla pohybovat v rozmezí od -20 do +70°C.

4. Proces „Svařování“

4.1 Instalace, připojení, uvedení do provozu

Před každým použitím je nutno přístroj FRIAMAT zkontrolovat, zda není poškozen, a přezkoušet spolehlivou funkčnost. Aby bylo možné zaručit bezproblémový provoz přístroje, musí být všechny součásti správně připevněny a splněny všechny podmínky provozu.

Svařovací přístroj FRIAMAT je chráněn před deštěm a vlhkostí a může být instalován a provozován venku.

1. Přístroj postavte na co nejvíce vodorovnou plochu
2. Tvarovky a trubky připravte podle montážního návodu na svařování.
3. Dbejte na to, aby kontaktní kolík tvarovky byl přístupný pro napojení svařovacího kabelu (konektorů).

UPOZORNĚNÍ

Přehřátí kabelu!
Veškeré kabely musí být vždy před použitím kompletně rozvinuty. To platí pro přístrojové, připojovací, svařovací a případně i pro prodlužovací kabely.

4. Zasuňte přístrojovou zástrčku do připojovací zásuvky (připojte přístroj k síti nebo ke generátoru.
5. Případně můžete použít prodlužovací kabel. Je nutné dbát na to, aby byl průřez kabelu dostatečný (viz také kap. 2.6).
6. Při provozu s generátorem se ujistěte, že použitý generátor je vybaven pojistkou min. 16 A (pomalá), (viz také kap. 2.5).
7. Při provozu s generátorem jej nejdříve nastartujte a nechte 30 sekund běžet na prázdno.
8. Zapněte hlavní vypínač svařovacího přístroje FRIAMAT.

UPOZORNĚNÍ

Znečištění!
Kontaktní plochy svařovacích konektorů a tvarovky musí být čisté.
- Znečištěné kontakty mohou vést k poškození přístroje.
- Případné nečistoty pečlivě odstraňte.
- Před znečištěním chraňte zejména konektory.
- Pokud na konektorech vznikne povlak, který se nedá úplně odstranit, musí být konektory vyměněny.
- Před připojením svařovacího kabelu k tvarovce nejdříve prověřte čistotu konektorů a kontaktních ploch.

⚠ POZOR

Je možné používat pouze originální svařovací kontakty FRIAMAT (číslo dílu 624530)!

9. Propojte svařovací koncovky s kontaktními kolíky armatury.
10. Svařovací koncovka musí být zcela, to znamená po celé délce vnitřní kontaktní délky, nasazena na zástrčku tvarovky.

4.2 Načtení čárového kódu

1. Načtení čárového kódu: používejte výhradně čárový kód, který je nalepen na tvarovce nebo který je k ní přibalen.
2. Při chybějící nebo poškozené nálepce čtecího kódu může být použit čtecí kód stejné tvarovky, stejného výrobce a šarže. V případě pochyb se obraťte na servisní středisko.

UPOZORNĚNÍ

Je nepřípustné načíst jako náhradu čárový kód odlišné tvarovky!

3. Čtecím perem nebo skenerem čárového kódu načtěte čárový kód (viz též Kapitola 3.7 a 3.8).
4. Správné načtení přístroj potvrdí zvukovou signalizací.

INFORMACE

Jestliže přístroj načtení čárového kódu zvukovým signálem nepotvrdí, je třeba zkontrolovat, zda čtecí pero nebo skener čárového kódu není znečištěn nebo poškozen. Dále existuje možnost provést svařování pomocí módu nouzového zadávání (viz Kapitola 5.3)!

4.3 Zahájení svařovacího procesu

⚠ POZOR

Nebezpečí popálení!
Při poruše ve svařovacím procesu může ve výjimečných případech vystříknout horká PE-tavenina. Je nutno proto dodržovat bezpečnostní vzdálenost 1 m od místa svařování.

UPOZORNĚNÍ

Během svařování nepřipojujte žádné další spotřebiče!

Stisknutím tlačítka STOP můžete svařovací proces kdykoli přerušit. Po úplném vychladnutí svařovaného spoje (a po případném odstranění příčiny poruchy) je možné svařování opakovat. Dbejte zde pokynů výrobce tvarovek pro zpracování.

Kroky při obsluze:

1. Na obrazovce se objeví hlášení: **„Trubka opracována?“**. Jakmile se toto hlášení objeví, je třeba jej potvrdit stisknutím tlačítka START nebo stisknutím funkčního tlačítka (tlačítka Dále).
2. Pak se znovu objeví údaje o tvarovce. Ty musí uživatel zkontrolovat a potvrdit.
3. Stiskněte tlačítko START, tím se spustí svařovací proces. Přístroj změří okolní teplotu a otestuje se odpor připojené armatury (na obrazovce se objeví hlášení **„Testování“**. Zde proběhne testování připojené tvarovky a ve svařovacím přístroji FRIAMAT se provede funkce preCHECK. Je-li vše v pořádku, automaticky se zahájí svařování. Na obrazovce se objeví průběh svařování. Ten se zobrazuje jako počet sekund, signalizující uplynulou dobu svařování.
4. Hlášení **„Svařování úspěšné“** znamená, že svařovací proces skončil. Hlášení **„Požadovaná doba svařování“** a hlášení **„Skutečná doba svařování“** znamenají požadovanou dobu svařování a skutečnou dobu svařování a zobrazené doby se musí shodovat.
5. Na tvarovce a trubce zaznamenejte svařovací parametry. Tím zabráníte dvojímu svaření.
6. Hlášení **„Svařování úspěšné“** spolu s hlášeními požadované a skutečné doby svařování je třeba vždy potvrdit stisknutím tlačítka OK nebo alternativně tlačítkem START nebo STOP. Svařovací proces je ukončen a svařovací přístroj FRIAMAT je připraven k dalšímu svařování.

5. FRIAMAT prime eco

5.1 Menu „Základní nastavení“

Stisknutím odpovídajícího funkčního tlačítka (Hlavní menu) se vyvolá podmenu **„Základní nastavení“**. V tomto menu je možno změnit nastavení přístroje.

DOKUMENTACE
DATUM a ČAS
JAZYK SYSTÉMU
JAZYK PROTOKOLU
HLASITOST

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítko Menu). Vyvolá se hlavní menu.
2. Směrovými tlačítky zvolte podmenu „Základní nastavení“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“.
4. Směrovými tlačítky zvolte jednotlivá menu Datum a čas, Jazyk systému, Jazyk protokolu, Hlasitost.
5. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“.
6. Funkčními tlačítky nebo směrovými tlačítky proveďte změny/nastavení
7. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“ čímž uložíte změny.

INFORMACE

V menu „Základní nastavení“ se položka menu „Jazyk systému“ zobrazuje vlevo a vpravo se dvěma hvězdičkami. Tak je možné menu pro nastavení jazyka systému nalézt i v případě, že jazyk systému byl omylem změněn.

5.2 Menu „Svařování“

INFORMACE

Menu „Svařování“ je aktivováno a na displeji viditelné teprve tehdy, když je zapnutá dokumentace. Veškerá podmenu nejsou při dodávce (výrobní nastavení) zásadně aktivována!

V menu „Svařování“ lze určit které informace budou přiřazeny k jednotlivým svařovacím postupům.

5.2.1. Podmenu „Svářečský průkaz“

INFORMACE

Podmenu „Svářečský průkaz“ je aktivováno a na displeji zobrazeno až potom, co je – při zapnuté dokumentaci – poprvé načten svářečský průkaz!

INFORMACE

S osobními daty je zacházeno v souladu s EU GDPR.
Například pokud je zadáno jméno svářeče jako prostý text je toto zašifrováno jako uživatelský kód a jako takové je také převedeno do logu svařovacího přístroje FRIAMAT pro další zpracování. Specifikace podle EU GDPR musí být dodržovány s ohledem na ochranu osobních údajů!

Prvním načtením svářečského průkazu jsou všechna svařování prováděná od tohoto okamžiku uložena v paměti pod kódem tohoto svářečského průkazu. Načtením jiného svářečského průkazu je FRIAMAT® Prime Eco odpovídajícím způsobem přenastaven.

Po načtení svářečského průkazu je vyvoláno podmenu „ID Data“ (viz také kap. 5.2.4). Směrovými tlačítky lze procházet aktivovaným nastavením FRIAMAT® Prime Eco.

Se svářečským průkazem může být FRIAMAT® Prime Eco chráněn uzamčením před neoprávněným použitím. Při uzamčeném přístroji FRIAMAT® Prime Eco se objeví na displeji výzva „**!!!Načtěte prosím platný svářečský průkaz!!!**“.

Zablokování přístroje:
1. Načtěte znovu aktuální svářečský průkaz.
2. Dotaz „Přístroj zablokovat?“ potvrdíme stisknutím ovládacího tlačítka O.K. Alternativně může být postup ovládacím tlačítkem PŘERUŠENÍ přerušen.
3. Přístroj FRIAMAT® Prime Eco je mimo to automaticky zablokován tehdy, jeli načten svářečský průkaz a časově se provádí změna data, tzn. že přístroj je další den zablokován. V obou případech (ruční popř. automatické zablokování) se na displeji objeví pokyn „**!!!Načtěte prosím platný svářečský průkaz!!!**“

Odblokování přístroje:
1. Načtení svářečského průkazu.
2. Platný svářečský průkaz je zobrazen na displeji a musí být potvrzen ovládacím tlačítkem O.K.

5.2.2. Podmenu „Traceability“

V podmenu „Traceability“ lze přístroj FRIAMAT® Prime Eco uvolnit pro načtení, zpracování a uložení dat Traceability do paměti.

5.2.2.1. Traceability aktivní

Funkce „Traceability aktivní“ aktivuje případně deaktivuje funkci „Traceability“. Mimoto budou uvolněním tohoto menu aktivovány podmenu „Číslo trubky“ a „Délka trubky“.

5.2.2.2. Číslo trubky

Funkce „Číslo trubky“ umožňuje nastavit, zda má být pro svařovanou trubku zadáno individuální číslo.

5.2.2.3. Délka trubky

Funkce „Délka trubky“ umožňuje nastavit, zda má být pro svařovanou trubku zadána délka trubky.

5.2.3. Podmenu „Info Data“

V podmenu „Info Data“ lze stanovit, zda má být pro svařování zadána dodatečná textová informace.

5.2.3.1. Infotext

Funkce „Infotext“ umožňuje nastavit, zda má být pro svařovaní zadána dodatečná textová informace.

5.2.3.2. Poznámka

Funkce „Poznámka“ umožňuje nastavit, zda má být pro svařovaní zadána dodatečná textová informace.

5.2.3.3. Loupací přístroj

Funkce „Loupací přístroj“ umožňuje nastavit, zda pro svařování mají být zadána data loupacího přístroje pro přípravu na svařování (např. jeho výrobní číslo). V tomto případě musí být loupací přístroj vybaven odpovídajícím čárovým kódem.

5.2.3.4. Subdoddavatel

Funkce „Subdodavatel“ umožňuje nastavit, zda má být pro svařování zadána dodatečná textová informace.

5.2.4. Podmenu „ID Data“

V podmenu "ID Data" se zobrazují údaje, které můžete vybrat a které musí být následně zadávány během každého svařování: číslo zakázky, číslo svaru a data GPS. Tyto údaje nelze zadávat přímo v tomto podmenu. Pokud je tato funkce aktivována, budete vyzváni k zadání těchto údajů pouze po načtení čárového kódu. Tyto údaje mohou být také zadány přímo v menu "ID Data" před každým svařováním (viz kapitola 5.5.1).

5.2.4.1. Číslo zakázky

Funkcí „Číslo zakázky“ můžete aktivovat nebo deaktivovat práci s číslem zakázky. Pokud bude funkce Číslo zakázky aktivována, budete moci v menu ID Data vybrat Číslo zakázky nebo vložit nové číslo buď manuálně nebo ve formě čárového kódu. Zvolené číslo zakázky se pak zobrazí na hlavním okně displeje.

5.2.4.2. Číslo svaru

Funkce „Číslo svaru“ umožnuje nastavit, zda má být pro svařování zadáno číslo svaru.

5.2.4.3. GPS Data

Funkce „GPS Data“ umožnuje nastavit, zda mají být zadány GPS souřadnice svařované tvarovky při svařování.

INFORMACE
Pro zjištění GPS-dat je nutný odpovídající měřící přístroj!

5.3. Podmenu „Data“

INFORMACE
Menu „Data“ je aktivováno a na obrazovce zobrazeno teprve tehdy, když je zapnuta dokumentace a byl uložen první protokol o svaru!

Funkčním tlačítkem (hlavní menu) se vyvolá podmenu „**Data**“.

5.3.1. Podmenu „Přenos“

V podmenu „**Přenos**“ je možné přenést údaje o svařování z přístroje FRIAMAT do USB paměti.

V okně „**Filtr exportu**“ můžete vybrat data, která chcete exportovat.

Filtr výstupní data může být nakonfigurován zde. Možnosti:
- Zakázkové číslo
- Datum
- Svářeč
- Zatím nepřevedená data

Po výběru z těchto možností můžete vybrat formát výstupních dat o svařování a dat Traceability. Data mohou být exportována do souboru PDF, CSV, a/nebo FTD (FRIATRACE).

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítko Menu). Vyvolá se hlavní menu.
2. Směrovými tlačítky zvolte podmenu „Data“.
3. Otevřete podmenu „Přenos“
4. Nastavte výstupní filtr v okně „Filtr exportu“
5. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko nebo tlačítko „OK“) abyste zvolili výstupní formát v okně „Přenos dat“.
6. V menu „Přenos dat“ zvolte výstupní formát souboru (CSV, PDF, a/nebo FTD).
7. Na obrazovce se objeví požadavek na připojení USB paměti k USB konektoru.
8. Stisknutím funkčního tlačítka (ovládací tlačítko) se zahájí výstup dat a zobrazí se postupový diagram.

Při ukládání na USB paměť se data ukládají ve zvoleném formátu jako soubory do adresáře, jehož název je F + číslo přístroje (na příklad FR 18 67 123): F1867123.

Název souboru je vytvořen z aktuálního data a dvoumístného čísla od 0 do nejvyššího čísla. Příklad: 2. výstup (02) vytvořený 1.2.2018 bude uložen jako soubor s názvem 01021802.PDF

PDF nebo CSV soubory je možné zobrazit a editovat na osobním počítači/ notebooku, na kterém je instalován příslušný software (například Acrobat Reader© / Microsoft© Excel).

Editování souboru ve formátu FTD vyžaduje databázový software FRIATRACE.

INFORMACE

Je možné používat běžně komerčně dostupné USB paměti typu FAT 32 s velikostí paměti až 256 GB. USB paměť je třeba před prvním použitím naformátovat na typ FAT 32.

5.3.2. Podmenu „Vymazání“

Podmenu „Vymazání“ umožnuje vymazat výběr nebo všechna uložená data.

5.4. Dodatečné informace ve svařovacím protokolu

5.4.1. Menu „ID Data“

INFORMACE
Možnost „ID Data“ se poprvé aktivuje a je vidět na obrazovce až v případě, že je zapnuta Dokumentace svarů.

„**ID Data**“ jsou údaje, které mohou být přiřazeny bezprostředně před svařováním: Zakázkové číslo, Svařovací průkaz, pořadové číslo a číslo svaru. Tyto dodatečné informace jsou popsány v následujícím textu.

INFORMACE
Zadání čísla zakázky a čísla svaru je možné pouze tehdy, jsou-li zapnuty funkce „Dokumentace“ a funkce „Zakázkové číslo“ (viz kap.5.2.4.1) popř. „Číslo svaru“ (viz kap. 5.2.4.2).

5.4.1.1. Číslo zakázky

1. Stiskneme funkční tlačítko ID Data. Otevře se nám okno ID Data.
2. Stiskem směrového tlačítka „Dolů“ otevřeme okno „Číslo zakázky“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (Vstup/Nouzové zadávání). Použijte směrová tlačítka k výběru čísel na virtuální klávesnici, nebo stiskněte funkční tlačítko (Vstup/Nouzové zadávání) abyste zadali nové alfanumerické „Číslo zakázky“. Musíte stisknout funkční tlačítko (Potvrzení) abyste potvrdili/ uložili nově vložené číslo.
4. Stiskněte funkční tlačítko (Odpadkový koš) v případě, že chcete vymazat dříve uložená čísla zakázek (je to možné pouze z tohoto menu).
5. Stiskněte funkční tlačítko (Přerušit) pro přerušení bez uložení a zavření menu.

5.4.1.2. Svářečský průkaz

Hlavní okno zobrazuje vloženého svářeče (pokud byl zadán) ve spodním pravém rohu. Není-li aktivován žádný svářečský průkaz, nezobrazí se v tomto okně žádné hlášení.

Svářeče není možno ručně (zadáním na klávesnici) změnit. Pokud by měl být založen nový svářeč, je toto možné provést pouze načtením nového svářečského průkazu (viz kap. 5.2.1.).

5.4.1.3. Pořadové číslo

Stisknutím ovládacího tlačítka ID Data je na displeji zobrazeno pořadové číslo prováděného svařování. Toto číslo je automaticky vydáváno přístrojem a nelze jej změnit. Toto pořadové číslo přiřazeno právě aktivnímu zakázkovému číslu.

5.4.1.4. Číslo svaru

1. Stiskněte funkční tlačítko ID Data.
2. Směrovým tlačítkem „Dolů“ navolte „Číslo svaru“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (Vstup/Nouzové zadávání).
4. Vložte každé z čísel od prvního po poslední použitím směrových tlačítek na virtuální klávesnici. Po skončení stiskněte tlačítko OK.
5. Stiskněte funkční tlačítko (Potvrzení) abyste potvrdili/uložili nově vložené číslo, funkční tlačítko (Přerušit) pro přerušení bez uložení a zavření menu nebo funkční tlačítko (Backspace) v případě, že chcete vymazat dříve uložená čísla.
6. Dříve uložená čísla svarů mohou být editována na virtuální klávesnici.
7. Stiskněte funkční tlačítko (OK) nebo tlačítko STOP pro zavření menu.

5.4.1.5. GPS 1–3

V menu „GPS 1–3“ mohou být zadávány souřadnice/poloha, dle kterých je prováděno svařování (GPS 1, GPS 2 a GPS 3). Data GPS sestávají ze 3 zadávacích polí: GPS 1 pro geografickou délku (Longtitude), GPS 2 pro geografickou šířku (Latitude) a GPS 3 pro výšku nad normální nulou (Altitude). U GPS 1 je možno zadat 13 volně volitelných alfanumerických znaků, u GPS 2 12 znaků a u GPS 3 10 znaků.

INFORMACE
Pro zjištění GPS-dat je nutný odpovídající měřící přístroj!

1. Stiskněte funkční tlačítko ID Data.
2. Směrovými tlačítky vyberte „GPS 1 - 3“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (Vstup/Nouzové zadávání).
4. Vložte každé z čísel od prvního po poslední použitím směrových tlačítek na virtuální klávesnici. Po skončení stiskněte tlačítko OK.
5. Stiskněte funkční tlačítko (Potvrzení) abyste potvrdili/uložili nově vložené číslo, funkční tlačítko (Přerušit) pro přerušení bez uložení a zavření menu nebo funkční tlačítko (Backspace) v případě, že chcete vymazat dříve uložená čísla.
6. Dříve uložená čísla GPS souřadnic mohou být editována na virtuální klávesnici.
7. Stiskněte funkční tlačítko (OK) nebo tlačítko STOP pro zavření menu.

5.4.2. Traceability/Číslo trubky/Délka trubky

Zadání Traceability kódu je aktivováno načtením čárového kódu tvarovky určené ke svařování.

V hlavním okně se objeví výzva pro zadání Traceability kódu tvarovky.

Je-li tento načten, objeví se požadavek pro zadání Traceability kódu dílce 1. Bylo-li zadání čísla trubky a/nebo délky trubky také aktivováno jsou tyto rovněž zobrazeny a mohou být odpovídajícím způsobem zadány.

Následně se objeví výzva pro zadání Traceability kódu pro dílec 2. Zadání čísla trubky a/nebo délky trubky se provede analogicky k výše popsanému postupu.

Dotaz „Trubka opracována?“ je nutno potvrdit stisknutím funkčního tlačítka OK, pokud byla ke svařování určená trubka řádně opracovaná. Svařování zahájíme stisknutím tlačítka START.

INFORMACE

Zadání Traceability se provede automaticky, tzn. po provedeném zadání je na displeji zobrazován právě další krok, dokud není odstartováno svařování. Ovládacími tlačítky DALŠÍ nebo ZPĚT můžete pokaždé vybírat mezi jednotlivými dotazy „Tvarovka“/ „Díl 1“ / „Díl 2“ / „Trubka opracovaná“ / „Start“. Směrovými tlačítky se můžete mezi jednotlivými dotazy pohybovat.

5.4.3. Info Data: Infotext, Poznámka, Subdodavatel

Po načtení svařovacího čárového kódu se objeví na displeji „START“.

1. Stiskněte funkční tlačítko Info Data.
2. Směrovými tlačítky navolíme „Infotext“, „Poznámka “, a/nebo „Subdodavatel“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (Vstup/Nouzové zadávání).
4. Vložte každé z čísel od prvního po poslední použitím směrových tlačítek na virtuální klávesnici. Po skončení stiskněte tlačítko OK.
5. Stiskněte funkční tlačítko (Potvrzení) abyste potvrdili/uložili nově vložené číslo, funkční tlačítko (Přerušit) pro přerušení bez uložení a zavření menu nebo funkční tlačítko (Backspace) v případě, že chcete vymazat dříve uložená čísla.
6. Stiskněte funkční tlačítko (OK) nebo tlačítko STOP pro zavření menu.

5.4.4. Loupací přístroj

V průběhu zadávání dat k zahájení svařování se objeví dotaz „**Trubka opracována?**“ po kterém bude následovat výzva k zadání „**Loupací přístroj: Načíst prosím čárový kód**“.

Je-li loupací přístroj vybaven odpovídajícím čárovým kódem, může být tento načten a data budou v protokolu přiřazena svařování. Funkčním tlačítkem (Vstup/Nouzové zadávání) může být kód loupacího přístroje zadán také ručně pomocí směrových tlačítek a virtuální klávesnice.

5.5. Menu „Info“

Stisknutím odpovídajícího funkčního tlačítka (Hlavní menu) se vyvolá podmenu „Info“ (informace). V tomto menu je možno zobrazit následující informace o přístroji:

Typ
Číslo přístroje
SW-HMI
SW-PU
Verze HW
Termín údržby

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítko „Menu“).
2. Směrovými tlačítky zvolte podmenu „Info“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“.
4. Zobrazí se všechny informace o přístroji.
5. Stisknutím funkčního tlačítka (tlačítka „OK“) nebo tlačítka START opustíte vyvolané menu.

5.6. Menu „Nouzové zadávání“

V menu „Nouzové zadávání“ je možné zadat čárový kód ručně.

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítka Zadání/Nouzové zadávání).
2. Na vloženém číselném bloku zvolte směrovými tlačítky příslušné číslice a zadejte takto celou číselnou řadu. Nakonec zadání potvrďte stisknutím tlačítka „OK“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (Potvrzení) abyste potvrdili/uložili nově vložené číslo, funkční tlačítko (Přerušit) pro přerušení bez uložení a zavření menu nebo funkční tlačítko (Backspace) v případě, že chcete vymazat dříve uložená čísla.
4. Funkční tlačítko (Zpět) vymaže poslední zadání.
5. Po zadání správní číselné řady se na obrazovce objeví stejné hlášení jako po načtení čárového kódu čtecím perem nebo skenerem čárového kódu.

INFORMACE

Při prvním použití se nezobrazí žádná čísla. Následně se vždy zobrazí čárový kód, který byl ručně zadán naposledy!

6. FRIAMAT print eco

6.1 Menu „Základní nastavení“

Stisknutím odpovídajícího funkčního tlačítka (Hlavní menu) se vyvolá podmenu „**Základní nastavení**“. V tomto menu je možno změnit nastavení přístroje.

DOKUMENTACE
DATUM a ČAS
JAZYK SYSTÉMU
JAZYK PROTOKOLU
HLASITOST

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítko Menu). Vyvolá se hlavní menu.
2. Směrovými tlačítky zvolte podmenu „Základní nastavení“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“.
4. Směrovými tlačítky zvolte jednotlivá menu Datum a čas, Jazyk systému, Jazyk protokolu, Hlasitost.
5. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“.
6. Funkčními tlačítky nebo směrovými tlačítky proveďte změny/nastavení
7. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“, čímž uložíte změny.

INFORMACE

V menu „Základní nastavení“ se položka menu „Jazyk systému“ zobrazuje vlevo a vpravo se dvěma hvězdičkami. Tak je možné menu pro nastavení jazyka systému nalézt i v případě, že jazyk systému byl omylem změněn.

6.2 Menu „Info“

Stisknutím odpovídajícího funkčního tlačítka (Hlavní menu) se vyvolá podmenu „Info“ (informace). V tomto menu je možno zobrazit následující informace o přístroji:

Typ
Číslo přístroje
SW-HMI
SW-PU
Verze HW
Termín údržby

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítko „Menu“).
2. Směrovými tlačítky zvolte podmenu „Info“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“.
4. Zobrazí se všechny informace o přístroji.
5. Stisknutím funkčního tlačítka (tlačítka „OK“) nebo tlačítka START opustíte vyvolané menu.

6.3. Menu „Nouzové zadávání“

V menu „**Nouzové zadávání**“ je možné zadat čárový kód ručně.

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítka Zadání/Nouzové zadávání).
2. Na vloženém číselném bloku zvolte směrovými tlačítky příslušné číslice a zadejte takto celou číselnou řadu. Nakonec zadání potvrďte stisknutím tlačítka „OK“.
3. Funkčním tlačítkem (potvrzovacím tlačítkem) uložte celou číselnou řadu, tlačítkem Funkčním tlačítkem (tlačítkem Přerušit) zadáváni přerušte nebo tlačítkem Zpět/Vymazat čísla vymažte.
4. Po zadání správní číselné řady se na obrazovce objeví stejné hlášení jako po načtení čárového kódu čtecím perem nebo skenerem čárového kódu.

INFORMACE

Při prvním použití se nezobrazí žádná čísla. Následně se vždy zobrazí čárový kód, který byl ručně zadán naposledy!

6.4. Podmenu „Data“

INFORMACE

Podmenu „Data“ se poprvé aktivuje a je vidět na obrazovce až v případě, že je zapnuta Dokumentace svarů a byl uložen první protokol o svaru!

6.4.1. Podmenu „Přenos“

V podmenu „**Přenos**“ je možné přenést údaje o svařování z přístroje FRIAMAT do USB paměti.

Funkčním tlačítkem (hlavní menu) se vyvolá podmenu „Data“.

Přenos
Vymazání

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítko Menu). Vyvolá se hlavní menu.
2. Směrovými tlačítky zvolte podmenu „Data“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko nebo tlačítko „OK“).
4. Směrovými tlačítky zvolte podmenu „Přenos“.
5. Na obrazovce se objeví požadavek na připojení USB paměti k USB konektoru.
6. Stisknutím funkčního tlačítka (ovládací tlačítko) se zahájí výstup dat a zobrazí se postupový diagram.

Při ukládání na USB paměť se data ukládají ve formátu PDF do adresáře, jehož název je F + číslo přístroje (na příklad FR 18 67 123): F1867123.

Název souboru je vytvořen z aktuálního data a dvoumístného čísla od 0 do nejvyššího čísla. Příklad: 2. výstup (02) vytvořený 1.2.2018 bude uložen jako soubor s názvem 01021802.PDF

PDF soubory je možné vytisknout na osobním počítači/notebooku, na kterém je instalován příslušný software (například Acrobat Reader©).

UPOZORNĚNÍ

Je možné používat běžně komerčně dostupné USB paměti typu FAT 32 s velikostí paměti až 256 GB. Komerčně dostupné USB paměti je třeba před prvním použitím naformátovat na typ FAT 32.

6.4.2. Podmenu „Vymazání“

V podmenu „Vymazání“ je možno úplně vymazat všechna uložená data.

7. FRIAMAT basic eco

7.1 Menu „Základní nastavení“

Stisknutím odpovídajícího funkčního tlačítka (Hlavní menu) se vyvolá podmenu „**Základní nastavení**“. V tomto menu je možno změnit nastavení přístroje.

DATUM a ČAS
JAZYK SYSTÉMU
HLASITOST

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítko Menu). Vyvolá se hlavní menu.
2. Směrovými tlačítky zvolte podmenu „Základní nastavení“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“.
4. Směrovými tlačítky zvolte jednotlivá menu Datum a čas, Jazyk systému, Hlasitost.
5. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“.
6. Funkčními tlačítky nebo směrovými tlačítky proveďte změny/nastavení
7. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“, čímž uložíte změny.

INFORMACE

V menu „Základní nastavení“ se položka menu „Jazyk systému“ zobrazuje vlevo a vpravo se dvěma hvězdičkami. Tak je možné menu pro nastavení jazyka systému nalézt i v případě, že jazyk systému byl omylem změněn.

7.2. Menu „Info“

Stisknutím odpovídajícího funkčního tlačítka (Hlavní menu) se vyvolá podmenu „Info“ (informace). V tomto menu je možno zobrazit následující informace o přístroji:

Typ
Číslo přístroje
Verze SW
Verze HW
Termín údržby

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítko „Menu“).
2. Směrovými tlačítky zvolte podmenu „Info“.
3. Stiskněte funkční tlačítko (potvrzovací tlačítko) nebo tlačítko „OK“.
4. Zobrazí se všechny informace o přístroji.
5. Stisknutím funkčního tlačítka (tlačítka „OK“) nebo tlačítka START opustíte vyvolané menu.

7.3. Menu „Nouzové zadávání“

V menu „Nouzové zadávání“ je možné zadat čárový kód ručně.

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítka Zadání/Nouzové zadávání).
2. Na vloženém číselném bloku zvolte směrovými tlačítky příslušné číslice a zadejte takto celou číselnou řadu. Nakonec zadání potvrďte stisknutím tlačítka „OK“.
3. Funkčním tlačítkem (potvrzovacím tlačítkem) uložte celou číselnou řadu, tlačítkem Funkčním tlačítkem (tlačítkem Přerušit) zadáváni přerušte nebo tlačítkem Zpět/Vymazat čísla vymažte.
4. Po zadání správní číselné řady se na obrazovce objeví stejné hlášení jako po načtení čárového kódu čtecím perem nebo skenerem čárového kódu.

INFORMACE
Při prvním použití se nezobrazí žádná čísla. Následně se vždy zobrazí čárový kód, který byl ručně zadán naposledy!

8. Záruka/Servis/Likvidace odpadu

8.1 Záruka /FRIAMAT GarancePLUS

Zákonná záruční doba svařovacího přístroje FRIAMAT je 24 měsíců.

S vědomím vysoké výrobní kvality a technických předností přístroje FRIAMAT prodlužuje výrobce záruku na 3 roky. Podmínkou je online registrace na stránkách aliaxis-ui.cz a pravidelný jednoroční servis svařovacího přístroje v autorizovaném středisku.

8.2 Údržba a péče

Dle ČSN 33 1600 ed. 2 „Revize a kontroly elektrických spotřebičů během používání“ musí být provedena revize přenosných elektrických zařízení v předepsaných termínech. Tyto revize servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s.r.o. nezajišťuje.

Při servisních kontrolách je nutno přiložit ke kontrole také všechny připojovací adaptéry.

Co?	Kdy?	Kdo?
Čištění čtecího pera nebo skeneru čárového kódu a kontrola poškození	denně	obsluha
Kontrola funkčnosti	před každým použitím	obsluha
Kontrola kontaktů a případné čištění	před každým použitím	obsluha
Provozní servis	ročně	FRIATEC AG nebo autorizovaný servis.

8.3 Likvidace odpadu

Evropská směrnice 2002/96/EC (WEEE – Likvidace elektrických spotřebičů) reguluje likvidaci použitých elektrických a elektronických produktů. Pro český trh byla směrnice WEEE 2005 implementována do Zákona č. 185/2001 o odpadech.

Likvidace nebo zhodnocení elektrických a elektronických přístrojů musí být podle toho náležitým způsobem prováděna. Svařovací přístroje FRIAMAT spadají pod tuto evropskou směrnici a mohou být likvidovány v servisním středisku společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.

9. Chybová hlášení/Varování/Informace

Jestliže se během práce se svařovacím přístrojem FRIAMAT vyskytne nějaká nepravidelnost, objeví se na displeji svařovacího přístroje FRIAMAT hlášení chyby nebo varovné upozornění.

INFORMACE

U přístrojů FRIAMAT je možné po stisknutí funkčního tlačítka na obrazovce zobrazit vysvětlující text hlášení chyby.

INFORMACE

Objeví-li se u přístroje FRIAMAT chybové hlášení nebo varování, které následně není popsáno a nedá se vysvětlit ani popisem na displeji, popř. nedá-li se ani odstranit, je nutné kontaktovat servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r .o.

č.	Text na displeji	Význam/Příčina	Odstranění
01	Špatný čárový kód	Chybný / špatný čárový kód	Použít nový čárový kód stejné tvarovky stejné šarže nebo jej zadat manuálně. Opravit kód.
02	Teplota mimo rozsah	Okolní teplota je mimo přípustný rozsah	Oblast svařování částečně nebo úplně zakrýt nebo zastínit.
03	Odpor mimo toleranci	Elektrický odpor tvarovky je mimo toleranci.	Kontaktovat k pevnému místu/ zkontrolovat znečištění. Vyčistit kontakty, případně vyměnit tvarovku.
04	Vinutí tvarovky zkratováno	Krátké spojení ve vinutí drátu tvarovky.	Vyměnit tvarovku, poslat ke kontrole.
05	Vinutí tvarovky přerušeno	Přerušen přívod proudu.	Zkontrolovat připojení zástrčky na tvarovce. Pokud O.K., vyměnit a poslat ke kontrole.
06	Napětí mimo toleranci	Nepřípustná odchylka svařovacího napětí.	Informovat autorizovaný servis.
08	Provozní napětí mimo rozsah	Provozní napětí je během svařování mimo přípustné rozmezí.	Prodloužení je příliš dlouhé nebo má malý průřez. Zkontrolovat napětí a způsob připojení ke generátoru.

09	Frekvence mimo rozsah	Frekvence během svařování mimo přípustné rozmezí.	Zkontrolovat frekvenci napětí generátoru.
10	Přerušení svařování	Svařování bylo přerušeno stisknutím tlačítka STOP	–
12	Přístroj je přehřátý	Ochranná funkce, která zamezuje přehřátí přístroje	Přístroj nechte ochladit. Je-li přístroj zapnutý, větrák podporuje pokles teploty přístroje.
13	Výpadek provozního napětí	Napájecí napětí je přerušeno (např. výpadek proudu během svařování) nebo je příliš nízké.	Zkontrolovat podmínky připojení.
14	Nízký výkon	Příkon tvarovky je velmi malý. Přístroj FRIAMAT nemůže tak malé výkony poskytnout.	Obraťte se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.
15	Výkon překročen	Příkon tvarovky překračuje výkonové možnosti přístroje FRIAMAT.	Obraťte se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.
17 – 19	Chyba systému		Obraťte se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.
23	Chyba generátoru	Generátor není event. vhodný pro svařovací provoz.	Obraťte se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.
30	Ventilátor je zablokován nebo je vadný		Obraťte se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.
32	Chyba teplotního čidla	Jedno z teplotních čidel v zařízení je vadné.	Obraťte se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.
34	Dosaženo teplotního limitu	Teplotní čidlo hlásí vysokou úroveň tepla uvnitř zařízení	Nechat zařízení vychladnout. Ventilátory sníží teplotu zařízení rychleji pokud se nechá zařízení zapnuté.
50	Chyba USB rozhraní	Přenos dat přes rozhraní USB není možný.	Obraťte se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.
70	Chyba komunikace	Přenos dat uvnitř zařízení byl narušen.	Obraťte se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.

Text na displeji	Upozornění / Odpomoc
Pozor: Dvojité svařování	Toto hlášení se objeví v případě, že se pokusíte znovu svařit již svařenou tvarovku. Má-li být tvarovka dvakrát svařena, musí být po prvním svaření z tvarovky vytažen konektor svařovacího přístroje a tvarovka musí být ochlazena (viz zpracovatelské pokyny výrobce tvarovky).
Chybný/špatný čárový kód.	Použijte nový čárový kód ze stejné šarže nebo opravte ručně zadaný čárový kód.
Přístroj nechat ochladit	Ochranná funkce, která zabraňuje přehřátí přístroje. Přístroj vypnout a nechat ochladit, dokud se po zapnutí nepřestane toto hlášení objevovat. Je-li přístroj zapnut, větrák podporuje pokles teploty.
Přerušení svařování	Svařování bylo přerušeno stisknutím tlačítka STOP.
Konec svařování	Svařování bylo provedeno.
Testování	Přezkoušení údajů o tvarovce a funkce preCHECK přístroje FRIAMAT.
Napětí ...V; Frekvence ... Hz	Zregulujte generátor a stisknutím tlačítka STOP hlášení opusťte.
Servisní termín překročen	Nechte provést údržbu přístroje v některé autorizované servisní stanici.

10. Dodatek

10.1. Autorizované servisní středisko

Autorizované servisní středisko pro výrobky společnosti FRIATEC AG je v sídle společnosti Nicoll Česka republika, s.r.o., která je sesterskou společností a výhradním distributorem výrobků společnosti FRIATEC pro Českou republiku.

Kontaktní údaje:

Nicoll Česka republika, s.r.o.
Adresa: Průmyslová 367, 252 42 Vestec
Tel: +420 272 084 611
Email: frialen.cz@aliaxis.com
Web: www.aliaxis-ui.cz

10.2. Aktualizace tohoto návodu k použití

V nejnovější verzi najdete návod k obsluze vždy na webových stránkách společnosti Nicoll Česka republika, s.r.o. – www.aliaxis-ui.cz



Nicoll Česká republika, s.r.o.
Průmyslová 367, 252 50 Vestec, Tel +420 272 084 611 – Fax +420 272 084 624

frialen.cz@aliaxis.com
www.aliaxis-ui.cz