

РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

FRIAMAT® *BASIC PRINT*

FRIAMAT®



1	Безопасность	4
1.1	Опасность при работе	4
1.2	Техника безопасности и советы	4
1.3	Использование прибора по назначению	5
1.4	Источники опасности	5
1.5	Квалифицированное обслуживание	6
1.6	Опасность поражения электрическим током	6
1.7	Излучение	8
1.8	Меры безопасности на месте монтажа	8
1.9	Сигнальное устройство	8
1.10	Аварийная ситуация	8
2	Основная информация	9
2.1	Устройство/конструкционные части	9
2.2	Принцип работы	9
2.3	Технические данные	10
2.4	Автоматическая активация даты сервисного обслуживания „Дата поверки“	11
2.5	Установка/подключение	11
2.6	Ввод в эксплуатацию	12
3	Процесс сварки	12
3.1	Подготовка	12
3.2	Считывание штрихового кода	13
4.	Установки	15
4.1	Пояснение к функциональным клавишам	15
4.2	Меню «Основные установки»	15
4.3	Меню „Данные“	16
4.3.1	Передача данных	16
4.3.2	Стирание данных	17
4.4	Меню «Информация»	17
4.5	Меню «Аварийный ввод»	18
4.6	Меню «Форматирование»	18

5	Гарантии / техническое обслуживание/ вывод из эксплуатации	19
5.1	Гарантии	19
5.2	Техническое обслуживание и уход	19
5.3	Вывод из эксплуатации	19
6	Неисправности в работе	20
6.1	Ошибки при считывании штрих-кода	20
6.2	Перегрев	20
6.3	Прерывание сварки	20
6.4	Сообщения об ошибках / предупреждения / информация	20
7	Приложение	23
7.1	Рекомендуемое вспомогательное оборудование	23
7.2	Уполномоченные станции сервисного обслуживания	23

1 Безопасность

1.1 Опасность при работе

Сварочные аппараты FRIAMAT® соответствуют сегодняшним техническим требованиям и построены в соответствии с принятыми сегодня нормами безопасности и оборудованы соответствующими устройствами защиты. Кроме этого, сварочные аппараты FRIAMAT® подвергались многочисленным проверкам на соответствие закону Германии о безопасности приборов. Перед поставкой потребителю, сварочные приборы FRIAMAT® проходят контроль на техническое функционирование и безопасность. Неправильная эксплуатация и использование прибора не по назначению представляет однако опасность для:

- здоровья обслуживающего персонала,
- Вашему аппарату FRIAMAT® и другому имуществу обслуживающего персонала,
- эффективности работы Вашего сварочного прибора FRIAMAT®

Каждый работник, который занимается вводом в эксплуатацию, обслуживанием, эксплуатацией и поддержанием технического состояния прибора, должен:

- обладать соответствующей квалификацией и
- точно соблюдать данную инструкцию.

Речь идет о ВАШЕЙ безопасности!

1.2 Техника безопасности и советы

В данной инструкции используются следующие СИМВОЛЫ и ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ УКАЗАНИЯ:



ОПАСНО!

Обозначает грозящую опасность!

Несоблюдение данного указателя может привести к тяжелым травмам и материальному ущербу.



ВНИМАНИЕ!

Обозначает опасную ситуацию!

Несоблюдение этого указания может привести к легким травмам или материальному ущербу.



ВАЖНО!

Обозначает советы по использованию прибора и другую важную для практического использования информацию.

1.3 Использование прибора по назначению
Сварочные приборы FRIAMAT® используется исключительно для сварки:

- Безопасных фитингов типа FRIALEN® с напорной трубой из ПЭ-ВП (SDR 17-7), а также
- Фитингов типа FRIAFIT® для канализационных систем с канализационными трубами из ПЭ-ВП (SDR 17-32).

Ваш сварочный прибор FRIAMAT® можно использовать также для сварки фитингов других производителей, снабженных штриховым кодом (2/5 перекрывающимся), выполненным согласно ANSI HM 10.8M-1983 и ISO CD 13950/08.94.

Для правильного использования необходимо соблюдать:

- все указания инструкции по эксплуатации, а также
- правила и нормы DVGW, DVS, UVV, а также нормы соответствующих стран.а



ВАЖНО!

Иное использование прибора является использованием не по назначению!

FRIATEC AG не несет ответственность за ущерб, возникший из-за не должного обращения и использования не по назначению:

- Перестройка и изменения запрещены по причине возникающей опасности.
- Сварочный прибор FRIAMAT® разрешается вскрывать только специалистам-электрикам.
- При сварке сварочным прибором FRIAMAT® с поврежденными пломбами, всякие гарантии и ответственность прекращают свое действие.

Примеры использования прибора не по назначению:

- Использование в качестве зарядного устройства.
- Использование в качестве источника питания для нагревательных приборов всех видов.

1.4 Источники опасности

- Поврежденные присоединительные кабели и удлинители должны быть немедленно заменены.
- Защитные устройства безопасности не снимать и не отключать.
- Выявленные дефекты немедленно устранить.
- Не оставлять прибор FRIAMAT® без присмотра.
- Не использовать вблизи легко воспламеняющихся жидкостей и газов.
- Не использовать вблизи взрывоопасных веществ.

1.5 Квалифицированное обслуживание

К работе с прибором FRIAMAT® допускается только обученный персонал. Обслуживающий персонал несет ответственность в пределах рабочей зоны в отношении третьих лиц. Работодатель должен:

- обеспечить работника инструкцией по эксплуатации и сделать ее доступной, и
- убедиться, что он с нею ознакомился и понял ее.

1.6 Опасность поражения электрическим током

- Не использовать поврежденный соединительный кабель.
- Присоединительный кабель проверить на отсутствие повреждений.
- Перед техническим осмотром, обслуживанием, вытянуть штекер из розетки!
- Техническое обслуживание и ремонт осуществлять только в авторизованных сервисных центрах!
- Семейство сварочных приборов FRIAMAT® подключать только к рабочему напряжению, которое указано на приборной табличке.



ОПАСНО!

Точки электропитания на стройплощадке: соблюдать предписания и меры предосторожности при работе с автоматическим предохранительным (FI)-выключателем, действующим при появлении тока утечки!

На рабочем месте (стройплощадка) должна быть оборудована штепсельная розетка с автоматическим предохранительным (FI)-выключателем, действующим при появлении тока утечки. При работе с генераторами необходимо соблюдать DVGW-нормы, часть GW308 и VDE 0100, часть 728. Необходимая номинальная мощность генератора зависит от потребляемой мощности самых больших из применяемых фитингов, от условий присоединения, от условий окружающей среды и от типа генератора (его характеристик регулирования). Т.к. генераторы различных типов отличаются своими характеристиками регулирования, то соответствие генератора предписанной номинальной мощности не гарантируется.

В случае сомнения (например, при приобретении нового оборудования) обратитесь в авторизованный сервисный центр или на «горячую» сервисную линию FRIATEC +49 (0) 621 486 1533).

Использовать только генераторы с частотой в пределах 44-66 Гц.

Сначала завести генератор и дать ему поработать холостую 30 секунд. Напряжение холостого хода при необходимости регулируется и ограничивается напряжением, заданным в технических характеристиках. Предохранитель цепи генератора должен иметь минимум 16 А.



ВНИМАНИЕ!

Перед началом сварки проверить входное напряжение для Вашего сварочного прибора FRIAMAT®. Входное напряжение Вашего сварочного прибора FRIAMAT® должно находиться в пределах 190-250 Вольт.

При использовании удлинительного кабеля, обратить внимание на то, достаточно ли поперечное сечение удлинителя:

- 2,5 мм² до 50 м длины и
- 4 мм² до 100 м длины.

Кабель перед использованием полностью размотать!

Во время сварки не подключать к генератору дополнительные электроприборы!

По окончании сварочных работ выключить сварочный аппарат, вынуть из генератора штекер прибора, а затем заглушить генератор.



ОПАСНО!

Опасно для жизни! Никогда не вскрывать сварочный прибор FRIAMAT®, если он находится под напряжением!

Сварочный прибор FRIAMAT® могут вскрывать только специалисты авторизованных сервисных центров!

1.7 Излучение

Уровень (эквивалентный) длительного звукового давления всех сварочных приборов FRIAMAT® лежит ниже 70 db (A). При работе в малозумном месте звук сигнала в положении «громко» звучит очень громко. Поэтому звук сигнала можно регулировать (громко/тихо).

1.8 Меры безопасности на месте монтажа



ВНИМАНИЕ!

Сварочные приборы FRIAMAT® имеют брызгозащитный корпус. Однако, нельзя сварочные приборы FRIAMAT® погружать в воду.

1.9 Сигнальное устройство

Сварочный прибор FRIAMAT® подтверждает окончание определенных процессов сигнальными звуками (1, 2, 3 или 5 сигналов). Эти сигналы имеют следующие значения:

Сигнал 1 подтверждение считывания
раз означает: штрихового кода.

Сигнал 2 процесс сварки
раз означает: завершен.

Сигнал 3 напряжение питания слишком
раз означает: низкое/слишком высокое.

Сигнал 5 Внимание на дисплей! Произошла
раз означает: ошибка!

1.10 Аварийная ситуация

В аварийной ситуации немедленно переключить главный выключатель на “AUS” (ВЫКЛ.) и отключить сварочный прибор FRIAMAT® от питающей сети. Сварочный прибор FRIAMAT® можно отключить посредством:

- выключения главного выключателя или
- выдернуть штекер питающего кабеля

2 Основная информация

2.1 Устройство/конструкционные части

Электроника сварочных приборов FRIAMAT® расположена в брызгозащитном корпусе. На задней стенке находится приемник для сварочного и сетевого кабеля. На передней стенке сверху расположено отделение для принадлежностей; справа сбоку находятся разъемы интерфейса. Сварочные приборы FRIAMAT® работают с выходным сварочным напряжением максимум 48 Вольт. Питающее и сварочное напряжение разделены трансформатором безопасности.

2.2 Принцип работы

Сварочные приборы FRIAMAT® предназначены для сварки только электрофитингов, имеющих штриховой код: каждый фитинг снабжен наклейкой с кодом. Он содержит информацию для осуществления надлежащей сварки. Компьютерная система команд Вашей модели сварочного прибора FRIAMAT®:

- автоматически регулирует и контролирует подачу энергии и
- определяет время сварки с учетом температуры окружающей среды. Датчик температуры интегрирован в сварочный кабель и постоянно регистрирует температуру окружающей среды в зоне сварки.



ВНИМАНИЕ!

Температурный датчик для регистрации температуры окружающей среды вмонтирован в сварочный кабель на кабеле считывающего карандаша в области кармана для считывающего карандаша (металлическая втулка серебристого цвета). Т.к. измерение температуры окружающей среды в зоне сварки является составной частью надлежащего процесса сварки, то температурный датчик необходимо предохранять от повреждений. Кроме этого необходимо следить за тем, чтобы температурный датчик, как и подлежащий сварке фитинг, имели одинаковую температуру, т.е. необходимо избегать ситуации, когда температурный зонд находится под воздействием прямых солнечных лучей, а фитинг находится в тени.

2.3	Технические данные*	FRIAMAT® basic print
	Область входного напряжения	АС 190...270 V
	Частота	45...66Hz
	Потребляемый ток	АС 16 A max.
	Мощность	АС 3,6 kVA
	Предохранитель прибора	20 А инертно (внутри)
	Корпус	Вид защиты IP 54 Класс защиты 2
	Питающий кабель	5 м с Евро-штекером
	Сварочный кабель	4 м
	Вес	19 кг
	Штриховой код	Код 2/5 (в нахлест) Код 128
	Рабочая температура **	-20 °С до +50 °С
	Контроль за током при сварке	Короткое замыкание и Прерывание
	Разъем для принтера	USB
	Присоединительные штекера 4,0 мм	Да
	Ручной скребок/запасные лезвия	опционно
	Ручной ввод при аварийной ситуации	Да
	Паспорт удаленного старта	опционно
	Паспорт сварщика	Нет
	Паспорт супервизора	Нет
	Прогр. обеспечение FRIATRACE (с версии 5.1)	Нет
	Внешняя память FRIATEC Memory-Stick	Да
	Блок памяти FRIATEC Memory-Vox	Нет
	Документация по сваркам и данные обратного отслеживания (Traceability)	Да
	Количество протоколируемых сварок в приборе	100
	Количество языковых вариантов	20
	Присвоены знаки качества	СЕ-знак
	Транспортный ящик	Да

* Возможны технические изменения.

** При сварке фитингов других производителей обязательно учитывать данные об области рабочих температур!

2.4 Автоматическая активация даты сервисного обслуживания „Дата поверки“

Дата первого процесса сварки, выполненного Вашим сварочным аппаратом FRIAMAT®, автоматически активирует установку в памяти даты следующего сервисного обслуживания и поверки аппарата (см. также гл. 6.2) (FRIATEC рекомендует интервал: 12 месяцев).



ВАЖНО!

Актуальную дату следующего сервисного обслуживания и поверки можно всегда вывести на дисплей с помощью меню и она может, в некоторых случаях, отличаться от той, что указана на сервисной наклейке на корпусе аппарата FRIAMAT.



ВНИМАНИЕ!

Транспортировка и хранение только в алюминиевом транспортном чемодане.

2.5 Установка/подключение

Ваша модель аппарата FRIAMAT®, защищенная от влаги и сырости, может устанавливаться и эксплуатироваться на открытом воздухе.

- Вашу модель сварочного прибора FRIAMAT® установите на ровной поверхности.
- Убедитесь, что генератор имеет предохранитель минимум 16 А(инерцион.).
- Вставьте штекер сварочного прибора в питающую розетку.
- При необходимости использовать удлинительный кабель, причем обратить внимание на поперечное сечение кабеля (см. главу 1.6).
- При использовании генератора, соблюдать инструкцию по его эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!

Перед использованием, все кабели полностью размотать!

2.6 Ввод в эксплуатацию

Когда вы включаете свой аппарат FRIAMAT® basic print в первый раз вам понадобится так называемый номер PIN. Вы можете получить номер PIN по телефону, позвонив в ближайший сервисный центр. После ввода номера и нажатия кнопки START ваш аппарат FRIAMAT® готов к использованию.



ВНИМАНИЕ!

Расплавление! Загрязненные контакты могут привести к расплавлению штекеров.

Контактные области фитинга и штекера сварочного кабеля должны быть **всегда** чистыми:

- Тщательно удалить загрязнения.
- Предохранять штекер от загрязнения, при необходимости заменить.
- Штекера сварочного кабеля и контакты фитинга проверить на наличие загрязнения, только после этого присоединять.

3 Процесс сварки

3.1 Подготовка

Для квалифицированной обработки безопасных фитингов типа FRIALEN® и фитингов типа FRAFIT®, соблюдать соответствующие инструкции по монтажу. То же действует для фитингов других производителей.



ВАЖНО!

Полностью размотать все кабели!

Это касается соединительных, сварочных и, при необходимости, удлинительных кабелей. Контактные поверхности штекеров сварочного кабеля и контакты фитинга должны быть чистыми; загрязненные контакты могут привести к перегреву и расплавлению штекеров. При необходимости, тщательно удалить загрязнения.

Всегда предохранять штекера от загрязнений. Если появился налет, который нельзя полностью удалить, то сварочный штекер необходимо заменить.

- Перед сваркой подготовить согласно инструкции по монтажу фитинг и трубы.
- Следить за тем, чтобы контактные штифты фитинга были доступны для подключения к сварочному кабелю.
- Подключить питающий кабель (к сети или к генератору).
- При подключении к генератору, сначала запустить генератор и дать ему прогреться 30 секунд. Включить аппарат (главный выключатель).
- Подключить сварочный кабель к контактным штифтам фитинга.

3.2 Считывание штрихового кода



ВНИМАНИЕ!

Достаньте считывающий карандаш из кармана. Открыв карман, берете считывающий карандаш за область защитной манжеты (в конце, черного цвета), предохраняющую кабель от переламывания, и вытаскиваете карандаш.

Недопустимо считывать код с фитинга иного вида, чем подключенного. По окончании процесса считывания, немедленно вложить считывающий карандаш обратно в карман во избежание повреждений и загрязнения оптики.



ВАЖНО!

Штекера сварочного кабеля Вашей модели аппарата FRIAMAT® должны быть соединены с контактными штекерами фитинга, поскольку, после считывания штрих-кода, аппарат проводит контроль сопротивления вторичной цепи. При незамкнутой цепи, аппарат выдаст сообщение об ошибке. Кроме этого убедитесь, что штекер сварочного кабеля Вашей модели аппарата FRIAMAT® полностью, т.е. на всю внутреннюю длину контакта до упора, вошел в контактный штекер фитинга.

Если этикетка с штрих-кодом находится на фитинге, то используйте только этот код. Если код, в результате повреждения, не считывается, то **используйте штрих-код фитинга данного типа и того же производителя, который не имеет повреждений.**

Считывающий карандаш с легким наклоном (как карандаш при письме) поставьте на фитинг перед кодом. Затем динамичным движением провести считывающим карандашом по штриховому коду и немножко дальше. Считывание может осуществляться слева направо или наоборот. При правильном считывании, прибор подтверждает считывание посредством сигнала. Если сразу считывание не удалось, то повторить попытку еще раз, при необходимости, изменив наклон и скорость.

3.3 Начало процесса сварки



ВНИМАНИЕ!

При неправильном монтаже или помехах в процессе сварки, в редких случаях, может произойти выброс расплава из зоны сварки.

Поэтому:

Во время сварки, в целях безопасности, держитесь на расстоянии 1м от места сварки! Во время сварки не подключать других потребителей к источнику питания.

Процесс сварки можно прервать путем нажатия кнопки СТОП. После охлаждения зоны сварки (при необходимости, после устранения ошибки) можно повторить сварку (в зависимости от производителя фитинга; пожалуйста, следуйте указаниям производителя фитинга).

Шаги обслуживания:

1. Показание на дисплее «Труба обработана?» подтвердить, если это действительно так.
2. Нажать кнопку «СТАРТ», чтобы начать процесс сварки. Произойдет автоматическое измерение температуры окружающей среды и величины сопротивления подключенного фитинга. Начнется процесс сварки. На дисплее можно следить за процессом сварки (показывается полное время сварки и ведется посекундный отсчет до окончания сварки).
3. Показание на дисплее «Конец сварки» означает: процесс сварки завершен. Показание на дисплее “t” и “tc” означают необходимое и полученное/истинное время сварки. Они должны совпадать.

4. Записать на трубе/фитинге параметры сварочного процесса. Тем самым избегаем так же двойную сварку.
5. Показание на дисплее «Конец сварки» с указанием необходимого и истинного времени «t» и «tc» необходимо подтвердить нажатием клавиши СТОП. Для модели FRIAMAT prime подтверждение возможно также и посредством нажатия клавиши ОК. Таким образом, процесс сварки завершен и сварочный аппарат FRIAMAT® готов к следующей сварке.

4. Установки

4.1 Пояснение к функциональным клавишам

Аппарат FRIAMAT® basic print имеет 7 функциональных клавиш.

MENUE: МЕНЮ-клавиша окрашена в серый цвет. Она служит для входа в главное меню со своими подменю «Основные установки», «Информация» и «Аварийный ввод». Кроме этого, при сообщении об ошибке, нажав клавишу МЕНЮ, выводится полное текстовое сообщение об ошибке.

START: Клавиша СТАРТ- зеленого цвета. Она служит для старта процесса сварки, выбора подменю или отдельных меню и для ввода в память установок. Кроме этого, с помощью этой клавиши подтверждаются сообщения об ошибках, предупреждениях, указания, выводимые на дисплей.

STOP: Клавиша СТОП - красного цвета. Она служит для прерывания процесса сварки, выхода из подменю или отдельных меню и для прерывания процесса ввода параметров (без запоминания).

Клавиши направления: Клавиши направления - синего цвета. При помощи клавиш направления (вверх/вниз) можно “листать” подменю или отдельные меню. При помощи клавиш направления (влево/вправо) можно перемещать курсор при вводе буквенно-цифровой информации (напр. при аварийном вводе, вводе даты) влево или вправо. При помощи клавиш направления (вверх/вниз) на месте расположения курсора можно выбрать требуемый знак (букву, цифру или знак).

4.2 Меню «Основные установки»

Посредством нажатия клавиши МЕНЮ, Вы попадаете в главное меню. В нем при помощи клавиш направления Вы двигаетесь в подменю «Основные установки» и посредством нажатия клавиши СТАРТ, входите в него. В подменю «Основные установки» есть следующие меню:

- Протоколирование
- Время
- Дата
- Язык
- Громкость

При помощи клавиш направления Вы можете выбрать нужное меню и попасть в него нажатием клавиши СТАРТ. Внутри меню, при помощи клавиш направления, Вы можете предпринять желаемые изменения и занести их в память путем нажатия клавиши СТАРТ или при помощи клавиши СТОП прервать изменения без запоминания.



ВАЖНО!

В меню выбора языка в верхней строчке справа и слева появляются две звездочки. Они служат для идентификации языкового меню в случае ошибочной переустановки языка.

4.3 Меню „Данные”



ВАЖНО!

Меню «Данные» активируется только (и при этом становится визуально доступно для Вас), если включена функция документации и есть в памяти данные хотя бы по одному стыку.

4.3.1 Передача данных

Посредством нажатия клавиши управления “Меню” и через подменю “Данные”, Вы попадаете в подменю „Передача данных”. Ваш аппарат FRIAMAT basic print распознает автоматически, подключена к нему внешняя память типа FRIATEC Memory-Stick. Передача данных начинается после нажатия кнопки СТАРТ.

Посредством нажатия клавиши МЕНЮ, Вы попадаете в главное меню. При помощи клавиш направления (вверх/вниз), Вы двигаетесь к подменю «Данные» и, посредством нажатия клавиши СТАРТ, входите в данное подменю.

Имена файлов составлены из текущей даты и двухзначного начиная с нуля (0) возрастающего номера. Например второй (02) вывод данных на печатающ. устройство от 04.09.2007 (070904) : 07090402.PDF

После этого файлы в формате PDF могут быть распечатаны напрямую через ПК при помощи, например, программы Acrobat Reader.



ВАЖНО!

Фирма FRIATEC не дает никакой гарантии при применении имеющейся в торговле USB memory-stick. Применяйте внешнюю память типа FRIATEC Memory-Stick.

4.3.2 Стирание данных

Через подменю „Данные”, Вы попадаете в подменю „Стирание данных”. В подменю „Стирание данных” Вы можете, после подтверждения клавишей СТАРТ, выбрать между „Все” и „Выбор”. Если выбрано „Все” и подтверждено клавишей СТАРТ, то будут стерты все данные из памяти Вашего аппарата. Если выбрано „Выбор” и подтверждено клавишей СТАРТ, то Вы можете выбрать отдельные номера стройплощадок, которые подлежат стиранию.



ВАЖНО!

Если Вы стерли данные, то восстановить их далее невозможно. Посредством имеющейся в аппарате функции Back-Up, персонал авторизованной FRIATEC-сервисной станции имеет возможность восстановить утерянные данные. Обращайтесь к Вашей FRIATEC-сервисной станции.

4.4 Меню «Информация»

Посредством нажатия клавиши МЕНЮ, Вы попадаете в главное меню. В нем, при помощи клавиш направления, Вы двигаетесь к подменю «Информация» и посредством нажатия клавиши СТАРТ входите в него. В подменю «Информация» есть следующие отдельные меню:

- Время/Дата
- Напряжение/Частота
- Температура (температура окружающей среды)
- Номер прибора
- Версия программного обеспечения
- Дата поверки (сервисного обслуживания)

При помощи клавиш направления, Вы можете попасть в нужное меню и выбрать его нажатием клавиши СТАРТ. Внутри меню, при помощи клавиш направления, Вы можете просмотреть желаемую информацию и, путем нажатия клавиши СТОП, покинуть данное меню.

4.5 Меню «Аварийный ввод»

Посредством нажатия клавиши МЕНЮ, Вы попадаете в главное меню. При помощи клавиш направления, Вы двигаетесь к подменю «Аварийный ввод» и, посредством нажатия клавиши СТАРТ, входите в него.

Затем появляется «КОД» и 24 позиции для ввода цифр, первая из которых моргает (при первом использовании все цифры стоят на «0», после первого ввода всегда будут показываться последние введенные цифры кода). Цифры, которые должны быть введены, представляют штриховой код в цифровом виде и расположены сверху штрихового кода фитинга, подлежащего сварке. После ввода цифр с помощью клавиш направления, подтвердить ввод нажатием клавиши СТАРТ, нажав клавишу СТОП, Вы отмените ввод цифр (без запоминания).

4.6 Меню «Форматирование»

Нажмите кнопку МЕНЮ для входа в главное меню. Используйте клавиши направления для выбора подменю «Форматирование» и нажмите кнопку START.

С помощью этого меню возможно отформатировать внешнюю память FRIATEC Memory-Stick или стандартную внешнюю память USB. Обратите внимание, что память должна форматироваться с FAT 12 или FAT 16. Если память USB memory-stick будет отформатирована с FAT 32 или используется USB memory-stick (Master Boot Record), то это вызовет у аппарата FRIAMAT® сообщение об ошибке.

Форматирование на FAT 12 или FAT 16 можно провести посредством подменю „Форматирование“. Нажав клавишу управления “Меню”, Вы попадаете в главное меню. После выбора пункта меню „MEMORY STICK“, следует опрос „Вы уверены?“, прежде чем начнется форматирование.



ВАЖНО!

Пожалуйста, учтите, что при форматировании будут утеряны все данные на внешней памяти типа Memory-Stick!

5 Гарантии / техническое обслуживание/ вывод из эксплуатации

5.1 Гарантии

Срок гарантийных обязательств на новые сварочные аппараты семейства ФРИАМАТ составляет 24 месяца, при условии прохождения платного сервисного обслуживания в течении первых 14 месяцев. В противном случае срок гарантийных обязательств составляет 12 месяцев.

5.2 Техническое обслуживание и уход

В соответствии с DVS 2208 часть 1 или BGV A2 (VBG 4) «Электрические установки и технологическое оборудование», необходимо проводить повторную поверку переносного технологического оборудования один раз в год (см. список уполномоченных сервисных станций технического обслуживания, гл. 8.2). При поверке необходимо представить все адаптеры подключения.

ЧТО?	КОГДА?	КТО?
Чистка считывающего карандаша и контроль на наличие повреждений	ежедневно	Обслуживающий персонал
Проверка функций	Каждую неделю	Обслуживающий персонал
Чистка контактов	Каждую неделю	Обслуживающий персонал
Техническое обслуживание производителем	Каждый год	Уполномоченная станция сервисного обслуживания (см. гл. 8.2)

5.3 Вывод из эксплуатации



ВАЖНО!

Сварочные аппараты типа FRIAMAT® содержат различные детали, которые требуют при списании/утилизации профессионального подхода. Подробнее об этом для Вашей модели FRIAMAT® Вы можете узнать на заводе или на уполномоченной станции сервисного обслуживания.

6 Неисправности в работе

6.1 Ошибки при считывании штрих-кода

Если считывание штрих-кода не подтверждается звуковым сигналом, необходимо проверить считывающий карандаш на загрязнение либо повреждение. В случае повреждения считывающего устройства, существует возможность провести сварку в режиме аварийного ввода.

6.2 Перегрев

В случае экстремально продолжительного включения существует возможность перегрева Вашей модели FRIAMAT®. Чтобы избежать повреждения прибора, был встроен контроллер температуры, при помощи которого Ваша модель FRIAMAT® вычисляет перед сваркой, допустимо ли ожидаемое повышение температуры во время процесса сварки. Если полученное при вычислениях значение температуры лежит за пределами допустимого диапазона, на дисплее появляется сообщение «Дать прибору остыть».

Т.к. потребляемая мощность различных фитингов при сварке различная, иногда возникает возможность, проводить сварку в этот момент других фитингов.

6.3 Прерывание сварки

В случае прерывания сварки, например, по причине того, что во время сварки была прервана подача рабочего напряжения, сварка может быть проведена повторно после устранения причины неполадки и полного охлаждения фитинга до температуры окружающей среды (зависит от производителя; учитывать указания по обработке каждого производителя фитинга).

6.4 Сообщения об ошибках / предупреждения / информация

В случае возникновения неполадок во время сварки, на дисплее Вашей модели FRIAMAT® появляется соответствующие сообщения о неполадке.



ВАЖНО!

В случае появления на Вашем аппарате FRIAMAT® сообщений об ошибках/ неполадках либо предостережение, которые не описаны ниже и которые нельзя выяснить либо устранить на основании текста-описания о неполадке на дисплее, пожалуйста, обращайтесь на нашу сервисную горячую линию +49 (0) 621 486 1533.

Сообщение о неполадках:

№	Текст на дисплее	Значение/ причины	Устранение
02	Температура за пределом допустимой	Температура окружающей среды за пределами допустимого	По возможности накрыть палаткой
03	Сопrotивление за пределом допустимого	Электрическое сопротивление спирали фитинга за пределом допустимой	Проверить контакт, удалить возможное загрязнение контактов, в случае необходимости заменить фитинг.
04	Короткое замыкание спирали фитинга.	Короткое замыкание в цепи спирали фитинга.	Заменить фитинг, отправить на испытание.
05	Прерывание цепи фитинга	Прерывание протекания тока.	Проверить подключение штекеров к фитингу, если ОК, заменить фитинг и отправить на испытание.
06	Напряжение за пределом допустимого	Недопустимое отклонение напряжения сварки	Известить уполном. станцию сервисного обслуживания.

Сообщения о неполадках:

№	Текст на дисплее	Значение/причины	Устранение
08	Рабочее напряжение за пределами допустимого диапазона	Рабочее напряжение во время сварки за пределами допустимого диапазона.	Удлинитель слишком длинный или слишком малое поперечное сечение. Проверить напряжение и условия подключения к генератору.
09	Частота за пределами допустимого диапазона	Частота во время сварки за пределами допустимого диапазона	Проверить частоту выходного напряжения генератора
10	Прекращение сварки	Сварка прекращена нажатием клавиши СТОП	-
13	Исчезновение питающего напряжения	Сбой питающего напряжения (например, прекращение подачи тока во время сварки), либо оно слишком низкое.	Проверить условия подключения.
15	Превышение потребляемой мощности	Потребление мощности фитингом превышает мощность FRIAMAT®.	Обратиться на горячую сервисную линию FRIATEC: +49 (0) 621 486 1533
23	Ошибки генератора	Генератор не предназначен для сварки.	Обратиться на горячую сервисную линию FRIATEC: +49 (0) 621 486 1533
ху*	Системный сбой		Обратиться на горячую сервисную линию FRIATEC: +49 (0) 621 486 1533

*Сообщения о неполадках с номерами, которые не представлены в вышеуказанной таблице.

Предупреждения/Информация:

Текст на дисплее	Указание/устранение
Внимание: двойная сварка	В случае необходимости двойной сварки фитинга, после первой сварки штекера сварочного аппарата должны быть сняты из гнезд фитинга, необходимо произвести охлаждение фитинга (см. указания по обработке производителя фитинга).
Поврежденный/ некорректный штрих-код	Используйте новый штрих-код с аналогичного фитинга, произведенного в те же сроки, или введите правильный штрих-код вручную
Прерывание сварки	Сварка прервана нажатием кнопки СТОП
Конец сварки	Сварка окончена
Напряжение...V; Частота ...Hz	Проверьте генератор и прекратите сварку кнопкой СТОП
Память пере- полнена	Перенесите данные из встроенной памяти аппарата на сторонние носители
Дата очередной поверки	Обратитесь в авторизованный сервисный центр. Аппарат требует обслуживания.

7 Приложение

7.1 Рекомендуемое вспомогательное оборудование

- FRIATEC Memory-Stick (USB) для передачи данных сварок с аппарата на ПК/ноутбук
- Паспорт удаленного старта (опционально)

7.2 Уполномоченные станции сервисного обслуживания

Please contact our service hotline +49 (0) 621 486 1533 for details of service points world wide.

FRIATEC Aktiengesellschaft
Technical Plastics Division
P.O.Box 71 02 61
D-68222 Mannheim
Phone: +49 621/ 4861705
Fax +49 621/ 479196
www.friatec.com
info-friatools@friatec.de



an *OAliaxis* company