



# Návod k obsluze

Svařovací automaty FRIAMAT® prime a basic  
7. generace



# Obsah



<b>1. Úvod</b>	<b>4</b>
1.1 Bezpečnostní pokyny a tipy	4
1.2 Účel použití	4
1.3 Důležité upozornění k omezenému použití Bluetooth® v určitých státech	5
<b>2. Bezpečnost</b>	<b>6</b>
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 Nouzová situace	9
<b>3. Základní informace</b>	<b>10</b>
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	14
3.6 Typový štítek	14
3.7 Čtecí pero	14
3.8 Skener čárového kódu	15
3.9 Ochranný kryt datového rozhraní	15
3.10 Snímač teploty	15
3.11 Funkce ventilátoru	16
3.12 Funkce preCHECK přístroje FRIAMAT	16
3.13 Signalizační zařízení	17
3.14 Technické údaje	18
3.15 Automatická aktivace servisního intervalu	19
3.16 Transport/ skladování/ expedice	19

<b>4. První použití</b>	<b>20</b>
4.1 Aktivace a registrace zařízení	20
<b>5. Proces svařování</b>	<b>22</b>
5.1 Instalace, připojení, uvedení do provozu	22
5.2 Načtení čárového kódu	23
5.3 Zahájení svařovacího procesu	23
<b>6. FRIAMAT basic</b>	<b>25</b>
6.1 Základní nastavení	25
6.2 Informace	25
6.3 Nouzové zadávání	26
6.4 Aktualizace	26
<b>7. FRIAMAT prime</b>	<b>28</b>
7.1 Základní nastavení	28
7.2 Svařování	31
7.3 Data	33
7.4 Možnosti při svařování	34
7.5 Supervisor	38
7.6 Informace	42
7.7 Nouzové zadávání	43
7.8 Aktualizace	44
<b>8. Záruka / servis/ likvidace odpadu</b>	<b>45</b>
8.1 Záruka/ FRIAMAT prodloužená záruka	45
8.2 Roční údržba a servis	45
8.3 Likvidace odpadu	45
<b>9. Chybová hlášení/ Varování/ Informace</b>	<b>46</b>
<b>10. Dodatek</b>	<b>49</b>
10.1 Autorizované servisní středisko	49
10.2 Aktualizace tohoto návodu k obsluze	49

# 1. Úvod

## 1.1 Bezpečnostní pokyny a tipy

Tento návod k obsluze používá následující výstražné symboly a pokyny:

Symbol	Význam
 <b>VAROVÁNÍ!</b>	Nebezpečí pro osoby. Nebudete-li dbát pokynů, může to mít za následek smrt nebo těžký úraz.
 <b>POZOR</b>	Nebezpečí pro osoby. Nebudete-li dbát pokynů, může to mít za následek lehké nebo středně těžké poranění.
<b>UPOZORNĚNÍ</b>	Nebezpečí pro okolí. Nebudete-li dbát pokynů, může to mít za následek poškození věci.
<b>INFORMACE</b>	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 24místným čárovým kódem podle ISO 13950: 2007-03. Volitelným 1D / 2D skenerem je nový svařovací automat FRIAMAT také připraven číst a zpracovávat 2D čárové kódy podle ISO 12176-5. 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.

### 1.3 Důležité upozornění k omezenému použití Bluetooth v určitých státech

Svařovací automat FRIAMAT je vybaven Bluetooth rozhraním. V současnosti je použití Bluetooth povoleno v těchto státech:

Belgie	Francie	Lichtenštejnsko	Německo	Rumunsko	Švýcarsko
Bulharsko	Chorvatsko	Litva	Nizozemí	Řecko	Velká Británie
Česká republika	Irsko	Lotyšsko	Norsko	Slovensko	
Dánsko	Island	Lucembursko	Polsko	Slovinsko	
Estonsko	Itálie	Maďarsko	Portugalsko	Španělsko	
Finsko	Kypr	Malta	Rakousko	Švédsko	

Ve všech ostatních zemích není používání Bluetooth dovoleno.

Provozovatel musí zajistit, aby země zadaná v zařízení (viz kapitola 5. 1.) korespondovala se zemí, v níž je přístroj používán.

Dále musí provozovatel zajistit, aby všichni uživatelé byly informovány o možných omezeních a opatřeních pro užívání Bluetooth v dané zemi před použitím svařovacího automatu FRIAMAT. Návod k obsluze musí být vždy dodán společně se svařovacím přístrojem. Kromě toho musí být uživatel informován o tom, že je svařovací automat používán v zemích či dodáván do zemí, kde používání Bluetooth není dovoleno.

#### INFORMACE

**Nedodržení výše uvedeného může být považováno za porušení zákona. To může mít za následek případné pokuty.**

## 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
- 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
- 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).

### UPOZORNĚNÍ

**Před zahájením svařování je nutno zkontrolovat vstupní napětí. Svařovací přístroje FRIAMAT jsou konstruovány pro rozsah vstupního napětí od 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 nařízení a předpisů příslušné země.

### 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<sup>2</sup>
- do 100 m délky 4,0 mm<sup>2</sup>

### UPOZORNĚNÍ

#### **Přehřátí prodlužovacího kabelu!**

Prodlužovací kabel smí být používán pouze v kompletně rozvinutém a nataženém stavu.

## 2.7 Otevření přístroje



#### **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 Bezpečnostní opatření na pracovišti

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 Nouzová situace

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

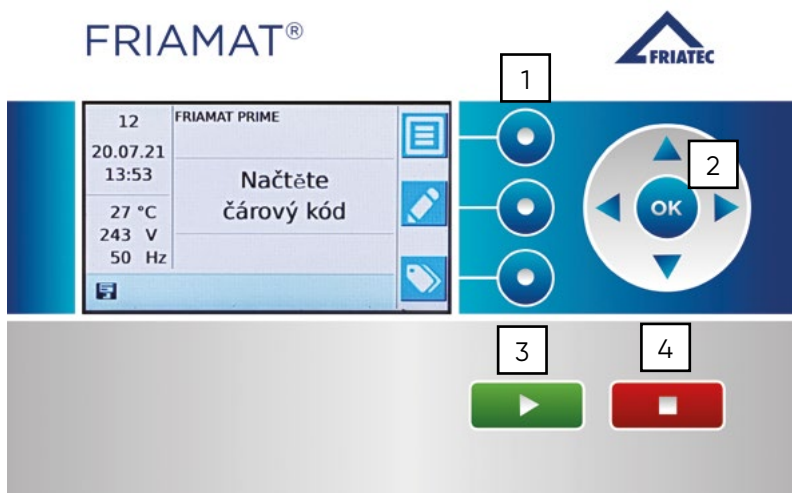
## 3. Základní INFORMACE

### 3.1 Konstrukce/díly



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

## 3.2 Vysvětlení funkčních tlačítek



### 1 Funkční tlačítka

Třemi modrými funkčními tlačítky je možné se dostat k funkcím, které se zobrazují na displeji.

### 2 Směrová tlačítka

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

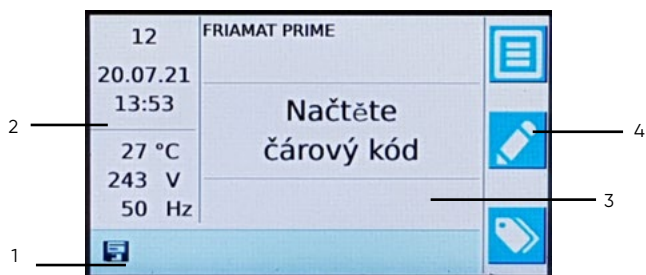
### 3 Tlačítko START

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 Displej



#### 1 Symboly stavu spojení

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 8.2).

#### 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).









\* pouze u FRIAMAT prime

## 3.4

## Vysvětlení symbolů funkčních tlačítek

Symbol	Designation	Description
	Tlačítko Menu	Vyvolání hlavního menu
	Editace/ nouzové zadání čárového kódu	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 „Vymazat“	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 „Informace“	Otevře okno pro zadání dalších informací, infotextu, komentáře nebo subdodavatele
	Tlačítko „Podrobnosti/ Hledání“	Zobrazí podrobnosti, nebo ho lze použít k vyhledávání klíčových slov (např. země

### 3.5 Vysvětlení symbolu funkčního znaku

Symbol	Popis
	Funkce dokumentace je aktivní.
	Čísla svarů mohou být zadána.
	Traceability čárové kódy mohou být zadány.
	Čísla trubek mohou být zadána.
	Délky trubek mohou být zadány.
	USB bylo připojeno.
	Termín údržby. Upozornění na počet dnů, které zbývají do provedení další údržby.
	Bluetooth párování je aktivní.

### 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 etiketku 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

Miniskener čárového kódu načte svařovací a traceability čárové kódy bez fyzického kontaktu s elektrotvarovkou. S volitelným 1D/2D skenerem může svařečka FRIAMAT načítat také 2D čárové kódy podle normy ISO 12176-5.

Postačí namířit na čárový kód a stisknout červené 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. snímač teploty na pražicím slunci a tvarovce ve stínu. Snímač teploty 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 svařováními 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

#### **Standardní postup:**

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 podmíněnému přerušování svařování.

#### **Vícefázové svařování založené na čtení 2D čárových kódů podle normy ISO 12176-5:**

Díky novým 2D čárovým kódům podle normy ISO 12176-5 je nyní poprvé možné provést vícenásobné svařování/svařování bez opakovaného načítání čárového kódu. Provedení dvou až devíti svařovacích fází se nazývá vícefázové svařování. To znamená, že lze okamžitě provést svaření až devíti stejných tvarovek, bez opakovaného načítání čárového kódu.

Pokud je použito čtení těchto 2D čárových kódů, funkce preCHECK je deaktivována. Pokud je použito čtení 2D čárového kódu pouze pro jedno svařování, funkce preCHECK je aktivována.



## UPOZORNĚNÍ

Pokud je prováděno vícefázové svařování bez aktivované funkce preCHECK, velmi dlouhé pracovní cykly mohou způsobit nadměrné zahřívání svařovacího přístroje. V takovém případě je svařovací automat navržen tak, aby proces svařování zastavil a nedošlo k tepelnému poškození. Svařovací proces je tedy zastaven a nedokončen. Jakmile dojde k vychladnutí svařovacího automatu, je nutné svařování opakovat. Zde se řiďte pokyny výrobce tvarovky.

## INFORMACE

Při provádění vícefázových svařování podle normy ISO 12176-5, které představují dlouhé pracovní cykly, používejte svařovací automat pouze ve vychlazeném stavu. To obecně pomáhá vyhnout se jakémukoli nežádoucímu zastavení procesu 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

Hlasitost signálu lze nastavit v menu „Základní nastavení“ tak, že vyvoláte podmenu „Hlasitost“ a v něm nastavíte hlasitost na „hlasitě“ nebo „tíše“.  
Viz též kapitola 6. 1.

### 3.14 Technické údaje

Technické údaje*	FRIAMAT prime, FRIAMAT basic
Rozsah vstupního napětí	AC 190 V – 250 V
Rozsah frekvence	44 Hz...66 Hz
Vstupní proud	AC 16 A max.
Výkon	3,5 kW
Jmenovitý výkon generátoru pro tvarovky d 20 – d 160 d 180 – d 900	~ AC 2,4 kW ~ AC 5,0 kW
Přístrojový jistič	16 A se zpožděním
Kryt	IP 54 třída ochrany I
Napájecí kabel	5 m se zástrčkou
Svařovací kabel	4 m (svařovací kontakty 4 mm)
Typ čárového kódu	Kód 2/5 prokládaný podle ANSI HM 10.8 M-1983 a ISO CD 13950 kód 128 a/b/c 2D-kód (QR; Aztec; Data Matrix) podle normy ISO 12176-5
Rozsah pracovních teplot**	-20°C...+50°C**
Kontrola svařovacího proudu	zkratový proud 110 A zkratový proud 1.70 x _jmenovitě přerušeni 0.25 x _jmenovitě
Svařovací napětí	max. DC 48V
Rozhraní přenosu dat	USB / Bluetooth Low Energy V4.2 (CE, FCC, IC certified) - pouze FRIAMAT prime
Formát protokolu	pouze FRIAMAT prime: PDF, CSV, FTD
Interní paměť protokolů	pouze FRIAMAT prime: 20.000
Jazyky	angličtina, bulharština, čeština, dánština, estonština, finština, francouzština, holandsština, chorvatština, italština, litevština, lotyština, maďarština, němčina, polština, portugalsština, rumunština, ruština, slovenština, slovinština, španělština, švédština, turečtina
Rozeř Š x H x V	260 x 500 x 340 mm
Hmotnost	12,8 kg
Součástí dodávky	návod k obsluze, přepravní kufr, Supervisor pass (pouze FRIAMAT prime)
Klasifikace přepětí	kategorie přepětí II
Normy a certifikace	CE, ISO 9001, WEEE Reg. No. DE 49130851, RoHS, REACH

\*: Technické změny vyhrazeny.

\*\* : Při svařování tvarovek jiných výrobců bezpodmínečně dbejte údajů pro pracovní teplotní rozsah!

### 3.15 Automatická aktivace servisního intervalu

Servisní interval, uložený ve svářecím přístroji FRIAMAT (expediční stav: 12 měsíců, viz také kap. 8.2) 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. První použití

Při prvním použití svařovacího přístroje FRIAMAT budete vyzváni k zadání jazyka displeje, jazyka protokolu a země použití. Tato nastavení lze kdykoli upravit ovládacími tlačítky v menu „Základní nastavení“ (viz část 6.1).

### 4.1 Aktivace a registrace zařízení

Než můžete aktivovat a ovládat svařovací jednotku FRIAMAT, musíte nejprve dokončit aktivační dialog, který se nyní otevírá. Zde je potřeba použít fotoaparát mobilního telefonu pro zachycení QR kódu, který se zobrazí na displeji svařovacího přístroje. Následně musíte otevřít URL adresu, která se zobrazuje a začít vkládat aktivační data do mobilního telefonu. Pro Android 9.0 a Apple iOS 11 nebo novější verze není potřeba externí aplikace pro čtení QR kódů.



#### INFORMACE

Místo načtení QR kódu je možné vložit do prohlížeče v mobilním telefonu přímo URL adresu: <https://alixis.de/sw-update>

Tato URL adresa otevírá registrační formulář, kde musí uživatel vložit ID číslo přístroje, který chce aktivovat, název společnosti a emailovou adresu vlastníka přístroje. Doporučujeme vložit emailovou adresu, která se nemění a neobsahuje žádné osobní údaje (např. vložit obecnou adresu společnosti, info apod.) Jakmile uživatel potvrdí zadaná data, odešle se čtyřmístný aktivační PIN kód na zadanou e-mailovou adresu. Poté je nutné zadat tento čtyřmístný aktivační PIN kód v aktivačním okně na displeji svařovacího přístroje FRIAMAT.

#### INFORMACE

##### **Při použití osobních údajů:**

Jakákoli osobní e-mailová adresa zadaná v aktivačním formuláři svařovacího přístroje FRIAMAT bude uložena a použita společností Aliaxis Deutschland pro informování vlastníka této emailové adresy o dostupnosti nových aktualizací softwaru a nových funkcí svařovacího přístroje.

Pro přeskočení aktivačního okna a pozdější aktivaci stiskněte tlačítko „Zrušit“. V takovém případě bude při každém zapnutí přístroje zobrazována výzva k aktivaci.

## INFORMACE

### **Registrace zařízení na zákaznickém portálu [www.aliaxis.de/portal/en](http://www.aliaxis.de/portal/en)**

Nezávisle na aktivačním okně na displeji, může být svařovací přístroj také registrován na zákaznickém portálu [www.aliaxis.de/portal/en](http://www.aliaxis.de/portal/en) prostřednictvím formuláře pro aktualizaci FRIAMAT Softwaru. V rámci této registrace však nedochází k aktivaci svařovacího přístroje FRIAMAT a není generován aktivační kód.

Program „FRIAMAT Software Update“ umožňuje uživateli přihlásit se k odběru emailů o nových funkcích daného registrovaného svařovacího automatu FRIAMAT. K dispozici je také možnost stažení poskytovaných aktualizací softwaru svařovacího automatu FRIAMAT. Po registraci do programu „FRIAMAT Software Update“ obdrží uživatel od společnosti Aliaxis Deutschland GmbH a jejich poboček či zastoupení emailové upozornění na nové možnosti a funkce přímo pro daný uživatelský účet – tedy pro daný registrovaný svařovací přístroj.

Pro použití programu „FRIAMAT Software Update“ na zákaznickém portálu platí kromě všeobecných podmínek používání také zvláštní podmínky použití týkající se zákaznického portálu společnosti Aliaxis Deutschland GmbH. Aktuální znění všeobecných i zvláštních podmínek použití a zásady ochrany osobních údajů vztahující se k zákaznickému portálu najdete na [aliaxis.de/en](http://aliaxis.de/en). Zde je můžete zobrazit a vytisknout.

## INFORMACE

**V případě prodeje registrované svařovací jednotky FRIAMAT je uživatel povinen informovat nového vlastníka o možnostech aktualizace a použití programu „FRIAMAT Software Update“ na zákaznickém portálu na [www.aliaxis.de/en](http://www.aliaxis.de/en) a také informovat Nicoll Česká republika o změně vlastníka a uvést jméno nového vlastníka.**

## 5. Proces „svařování“

### 5.1 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 prázdko.
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.



**Je možné používat pouze originální svařovací kontakty FRIAMAT (číslo dílu 624529)!**

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

## 5.2 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 nepřijatelné načíst jako náhradu čárový kód odlišné tvarovky!**

3. Čtecím perem, miniskenerem nebo 1D/2D skenerem načtete 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 6. 3. a 7. 7.)!**

## 5.3 Zahájení svařovacího procesu



### 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.

## 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 6.3 a 7.7)!**

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. Stisknete tlačítko START, tím se spustí svařovací proces. Přístroj změří okolní teplotu a otestuje se odpor připojené tvarovky (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.



## 6. FRIAMAT basic

### 6.1 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\*

Hlasitost

Aktualizace

Tovární nastavení

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

#### INFORMACE

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

#### 6.1.2 Tovární nastavení

V menu „**Tovární nastavení**“ je možné resetovat svařovací jednotku a nastavit výchozí hodnoty. Následně je nutné znovu zadat jazyk (viz kapitola 4).

#### INFORMACE

**Resetováním do továrního nastavení nedochází k vymazání svařovacích dat z paměti svařovacího přístroje.**

### 6.2 Informace

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

Typ  
Číslo přístroje  
Verze SW  
Servisní termín

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) zadávání přerušte nebo tlačítkem Zpět/Vymazat čísla vymažte.
4. Po zadání správné 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 Aktualizace

V menu „**Aktualizace**“ může uživatel či vlastník svařovacího přístroje provést aktualizace softwaru z USB disku.

Modul „FRIAMAT Software Update“ na zákaznickém portálu na adrese [www.aliaxis.de/portal/en](http://www.aliaxis.de/portal/en) umožňuje získávat informace o nových funkcích registrovaného svařovacího přístroje FRIAMAT. Dále poskytuje aktualizace softwaru pro danou svařovací jednotku. Ty je možné si stáhnout a pomocí USB disku software svařovací jednotky aktualizovat. Po registraci obdrží uživatel emailová oznámení o nových funkcích a dostupných aktualizacích pro daný uživatelský účet.

Pro použití modulu „FRIAMAT Software Update“ na zákaznickém portálu platí kromě všeobecných podmínek používání také zvláštní podmínky použití týkající se zákaznického portálu společnosti Aliaxis Deutschland GmbH. Aktuální znění všeobecných i zvláštních podmínek použití a zásady ochrany osobních údajů vztahující se k zákaznickému portálu najdete na [alixis.de/en](http://alixis.de/en). Zde je můžete zobrazit a vytisknout.

## 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.**

Uživatel následně může aktualizovat software prostřednictvím USB rozhraní. Každý aktualizací balíček se skládá z několika souborů včetně aktualizace návodu a minimálních požadavků na hardware.

## INFORMACE

**Pokud se aktualizace z nějakého důvodu nezdaří, informujte neprodleně servisní středisko.**

## 7. FRIAMAT prime

### 7.1 Základní nastavení

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

#### INFORMACE

**Bluetooth rozhraní nelze použít v každé zemi (viz Kapitola 1. 3.). Pokud Bluetooth není povoleno v dané zemi, podmenu „Bluetooth“ a „Spárovaná Bluetooth zařízení“ se nezobrazí.**

Dokumentace

Datum a čas

\*Jazyk systému\*

Jazyk protokolu

Země

Hlasitost

Bluetooth

Aktualizace

Tovární nastavení

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

#### INFORMACE

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

### 7. 1. 1 Funkce Bluetooth®

Svařovací automat FRIAMAT prime je vybaven Bluetooth rozhraním. To umožňuje spojení a komunikaci s aplikací FRIAMAT APP v chytrém mobilním telefonu.

#### INFORMACE

**Bluetooth rozhraní nelze použít v každé zemi (viz Kapitola 1. 3.). Pokud Bluetooth není povoleno v dané zemi, podmenu „Bluetooth“ a „Párování Bluetooth zařízení“ se nezobrazí.**

#### INFORMACE

**Dbejte pokynů v návodu pro použití aplikace FRIAMAT APP.**

#### UPOZORNĚNÍ

**Při používání aplikace FRIAMAT APP dodržujte pokyny a sledujte hlášení na displeji svařovacího přístroje FRIAMAT prime!**

Chybová hlášení, která se nemusí v aplikaci FRIAMAT APP zobrazit, musí být potvrzena na svařovacím automatu FRIAMAT prime.

#### 7. 1. 1.1 Aktivace Bluetooth®

V menu „Základní nastavení“ otevřete podmenu „Bluetooth“ pomocí funkčního tlačítka.

Funkce Bluetooth může být aktivována či deaktivována v tomto menu.

#### INFORMACE

**Funkce Bluetooth je při dodání deaktivovaná.**

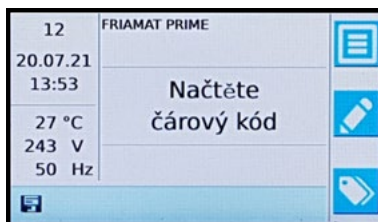
Podmenu „Spárovaná Bluetooth zařízení“ je viditelné pouze, když je funkce aktivována.

### 7. 1. 1.2 Párování s chytrým mobilním telefonem

Pokud chcete využít mobilní aplikaci FRIAMAT APP, svařovací automat musí být v zadávacím stavu – zobrazuje se „Načtěte čárový kód“

Proces párování musí být vždy iniciován na mobilním telefonu.

Při prvním spojení svařovacího přístroje a aplikace se na displeji svařovacího přístroje objeví párovací číslo. Toto číslo je třeba zadat do chytrého telefonu, a potvrdit tak spojení se svařovacím přístrojem FRIAMAT prime. Proces párování je tímto dokončen.



#### INFORMACE

**Zadání PINu je vyžadováno pouze když je svařovací automat párován s mobilním telefonem poprvé.**

Tento šestimístný PIN je nutné zadat do telefonu během třiceti vteřin. Po úspěšném spárování se v hlavním okně na displeji svařovacího automatu objeví znak pro funkci Bluetooth. Kromě toho je úspěšné párování potvrzeno také akusticky dvěma krátkými tóny.

### 7. 1. 1.3 Zrušení spojení s mobilním telefonem

V menu „Základní nastavení“ otevřete podmenu „Spárovaná Bluetooth zařízení“ pomocí funkčního tlačítka. Zobrazují se zde všechny mobilní telefony párované se svařovacím přístrojem FRIAMAT prime.

V tomto podmenu lze také párování zrušit a telefon odpojit.

### 7. 1. 2 Tovární nastavení

V podmenu „Tovární nastavení“ je možné svařovací jednotku FRIAMAT prime resetovat a obnovit výchozí nastavení. Následně je nutné opět zadat jazyk, jazyk protokolu a zemi, v níž je jednotka používána (viz kapitola 4).

#### INFORMACE

**Žádná svařovací data nejsou resetováním do továrního nastavení smazána z paměti.**

## 7.2 Menu „Svařování“

### INFORMACE

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

### 7.2.1 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 odpovídajícím způsobem přenastaven.

Po načtení svářečského průkazu je vyvoláno podmenu „ID Data“ (viz také kapitola 5. 2. 4). Směrovými tlačítky lze procházet aktivovaným nastavením FRIAMAT prime.

Se svářečským průkazem může být FRIAMAT prime chráněn uzamčením před neoprávněným použitím. Při uzamčeném přístroji FRIAMAT **prime 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 přerušeno.
3. Přístroj FRIAMAT prime je také 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.

### **7. 2. 2 Podmenu „Traceability“**

V podmenu „Traceability“ lze přístroj FRIAMAT prime aktivovat pro načtení, zpracování a uložení dat Traceability do paměti.

#### **7. 2. 2.1 Traceability aktivní**

Funkce **„Traceability aktivní“** aktivuje případně deaktivuje funkci **„Traceability“**. Tímto se také aktivuje podmenu **„Číslo trubky“** a **„Délka trubky“**.

#### **7. 2. 2.2 Číslo trubky**

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

#### **7. 3. 2.3 Délka trubky**

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

#### **7. 2. 2.4 ID elektrotvarovky**

Funkce ID elektrotvarovky je používána pro zobrazení ID informací. V tomto menu je možné funkci aktivovat či deaktivovat.

### **7. 2. 3 Další informace**

V podmenu **„Další informace“** je možné zadávat doplňující informace k jednotlivým svarům.

#### **7. 2. 3.1 Infotext**

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

#### **7. 2. 3.2 Poznámka**

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

#### **7. 2. 3.3 Loupací přístroj**

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



### 7. 2. 3.4 Subdodavatel

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

### 7. 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 7. 4. 1).

#### 7. 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.

#### 7. 2. 4.2 Číslo svaru

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

#### 7. 2. 4.3 GPS Data

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

### INFORMACE

**Pro zjištění GPS-dat je nutný odpovídající měřicí přístroj!**

## 7.3 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**“.

### 7. 3. 1 Export

Pomocí volby „**Export**“ je možné exportovat údaje o svařování z přístroje FRIAMAT do USB paměti.

V okně „**Filtr exportu**“ můžete vybrat data, která chcete exportovat. Filtr exportu může být nakonfigurován zde.

Možnosti:

- Číslo zakázky
- Datum
- Svářeč
- Pouze nové protokoly

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).

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 67123): 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.**

### 7. 3. 2 Podmenu „Smazat“

Podmenu „**Smazat**“ umožňuje vymazat výběr nebo všechna uložená data.

## 7.4 Možnosti při svařování

### 7. 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: Číslo zakázky, 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 „Číslo zakázky“ (viz kap. 7. 4. 1.1) popř. „Číslo svaru“ (viz kap. 7. 4. 1.4).**

### 7. 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.

### 7. 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. 7. 2. 1.).

### 7. 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 číslu zakázky.

### 7. 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 (Zpět/vymazat) 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.

#### 7. 4. 1.5      GPS 1 - 3

V menu „GPS 1 –3“ mohou být zadávány souřadnice/poloha, kde je prováděno svařování (GPS 1, GPS 2 a GPS 3). Data GPS sestávají ze 3 zadávacích polí: GPS 1 pro geografickou délku (Longitude), 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 měřicí zařízení!**

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 (Zpět/vymazat) 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.

#### 7. 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 určena 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 tlačítka 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.**

### 7. 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 přerušeni bez uložení a zavření menu nebo funkční tlačítko (Zpět/vymazat) v případě, že chcete vymazat dříve uložená čísla.
6. Stiskněte funkční tlačítko (OK) nebo tlačítko STOP pro zavření menu.

### 7. 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.

## 7.5 Supervisor

V menu **SUPERVISOR** lze provést nastavení funkce přístroje FRIAMATR Prime, které mají vliv na vlastnosti a funkci přístroje. Cíleně pro uživatele lze uzavřít nebo uvolnit funkce přístroje a tím určovat postupy na staveništi. Ke konfiguraci menu Supervisor je zapotřebí speciální průkaz (SUPERVISOR-Pas).

### INFORMACE

**SUPERVISOREM uzamčena nastavení/menu nejsou uživateli na staveništi již zobrazována (např. když je dokumentace aktivní a současně pro přístup uživatele uzavřena, není menu „Dokumentace“ na displeji viditelné)!**

Menu **„SUPERVISOR“** je vyvoláno teprve načtením čárového na SUPERVISOR Pas. K tomu musí být zadán čtyřmístný PIN kód.

Z výroby je PIN kód nastaven na „000“. V menu Supervisor však lze PIN kód kdykoli změnit (viz kap. 7.5).

Základní nastavení  
Svařovací proces  
Tovární nastavení  
PIN

1. Načíst SUPERVISOR Pas.
2. Pro potvrzení zobrazeného PIN kódu stikněte tlačítko OK. IT Pro změnu PIN kódu stiskněte tlačítko editace.
3. Pro vyvolání menu Supervisor stiskněte tlačítko OK.

### 7.5.1 Základní nastavení

Přes menu Supervisor **„Základní nastavení“** mohou být změněna nastavení přístroje.

Dokumentace  
Datum a čas  
Ochrana dat  
Servisní termín  
Nouzové zadávání  
Tovární nastavení  
Bluetooth

1. Směrovými tlačítky vyvoláte podmenu „Základní nastavení“.
2. Stiskněte ovládací tlačítko potvrzení.
3. Směrovými tlačítky vyvoláte jednotlivá menu „Dokumentace, Datum a čas, Ochrana dat, Servisní termín, Nouzové zadávání, Tovární nastavení a Bluetooth“.
4. Stiskněte ovládací tlačítko potvrzení.
5. Směrovými tlačítky nebo ovládacím tlačítkem editovat provedete změny v jednotlivých menu.
6. Pro uložení stiskněte ovládací tlačítko potvrzení. Pro přerušení bez uložení do paměti stiskněte ovládací tlačítko přerušení.

#### **7. 5. 1.1 Dokumentace**

V podmenu „**Dokumentace**“ může být dokumentace zapnuta nebo vypnuta. Nastavení může být uzamčeno pro změny.

#### **7. 5. 1.2 Datum a Čas**

Podmenu „**Datum a Čas**“ může být použito pro ochranu data a času před změnami.

#### **7. 5. 1.3 Ochrana dat**

V podmenu „**Ochrana dat**“ může být nastaveno, že data nemohou být uživatelem vymazána. Nebo může být stanoveno, že uživatel, po vytištění nebo přenosu dat z přístroje, může data vymazat.

#### **7. 5. 1.4 Servisní termín**

V podmenu „**Servisní termín**“ lze nastavit, zda varující hlášení „servisní termín“ bude deaktivováno nebo že přístroj po překročení termínu nebude dále svařovat. V tomto případě může být zadáno období od 0 do maximálně 99 dní, ve kterém přístroj po překročení servisního termínu ještě pracuje. Toto nastavení je po překročení servisního termínu na displeji uživateli ukazováno (šroubovák s počtem dní, po které je přístroj ještě praceschopný.)

#### **7. 5. 1.5 Nouzové zadávání**

V podmenu „**Nouzové zadávání**“ lze uzamknout možnost ručního zadávání čárového kódu.

#### **7. 5. 1.6 Tovární nastavení**

Podmenu „**Tovární nastavení**“ může být použito pro ochranu výchozího nastavení v uživatelském menu proti změnám.

### 7.5.1.7 Bluetooth

The Bluetooth functionality can be activated or deactivated in the Funkce Bluetooth může být aktivována či deaktivována INFORMACE „Bluetooth“. Zde také můžete ochránit toto nastavení proti případným změnám.

### 7.5.2 Displej

V podmenu „Displej“ je možné nastavit formát informací zobrazovaných na displeji (např. čas, datum) a uzamknout ho proti změnám.

Režim

Jazyk

Energie

#### 7.5.2.1 Režim

V podmenu „Režim“ mohou být nastavena různá mezinárodní data a časové formáty včetně teplotních jednotek.

#### 7.5.2.2 Jazyk

V podmenu „Jazyk“ lze jazyk pevně přednastavit, tzn. uživatel si nemůže nastavit žádný jiný jazyk.

#### 7.5.2.3 Energie

V podmenu „Energie“ lze nastavit, zda se po provedeném svařování zobrazí spotřebovaná energie či nikoliv.

### 7.5.3 Svařovací proces

Přes menu Supervisor „Svařovací proces“ může být stanoveno, která data mohou být přiřazena k následnému svařování.

Svářečský průkaz

Traceability

Info data

Id data

Čas chladnutí

1. Směrovými tlačítky zvolte podmenu „Svařovací proces“.
2. Stiskněte ovládací tlačítko potvrzení.
3. Směrovými tlačítky vyberete dané menu (Svářečský průkaz, Traceability, Info Data, ID Data nebo Čas chladnutí).
4. Stiskněte ovládací tlačítko potvrzení.
5. Směrovými tlačítky nebo ovládacím tlačítkem editace provedete změny v jednotlivých menu.
6. Pro uložení stiskněte ovládací tlačítko potvrzení. Pro přerušení bez uložení do paměti stiskněte ovládací tlačítko přerušení.



### 7. 5. 3.1 Svářečský průkaz

Práce se svářečským průkazem může být aktivována či deaktivována v menu „**Svářečský průkaz**“. Pokud je svářečský průkaz aktivován, můžete také deaktivovat tovární nastavení, v němž je zadána povinnost načítat svářečský průkaz vždy při změně data (pokud je tato funkce aktivována, přístroj se uzamkne další den po načtení svářečského průkazu).

Kromě toho lze také určit, zda musí být svářečský průkaz zadán po každém zapnutí přístroje či před každým svařováním. Vybrané nastavení je možné ochránit před změnami.

### 7. 5. 3.2 Traceability

V podmenu „**Traceability**“ může být zapnuta či vypnuta možnost zadávání Traceability kódů, čísel trubek a délek trubek. Vybrané nastavení je také chráněno před změnami.

### 7. 5. 3.3 Další informace

V podmenu „**Další informace**“ je možné nastavit doplňující informace pro svařovací proces. Některá zadání (např. loupací přístroj) mohou být nastavena jako povinná. Toto nastavení lze ochránit proti změnám.

### 7. 5. 3.4 ID Data

Číslo zakázky  
Číslo svaru  
Gps data

#### 7. 5. 3. 4. 1 Číslo zakázky

V podmenu „**Číslo zakázky**“ může být vypnuta či zapnuta možnost práce se zakázkovým číslem. Dále je možné určit, zda je třeba zakázkové číslo vkládat při každém zapnutí přístroje nebo před každým svařováním. Vybrané nastavení může být uzamčeno pro úpravy.

#### 7. 5. 3. 4. 2 Číslo svaru

V podmenu „**Číslo svaru**“ může být zapnuta či vypnuta možnost zadávat číslo svaru. Vybrané nastavení může být uzamčeno pro úpravy.

#### 7. 5. 3. 4. 3 GPS Data

V podmenu „**GPS Data**“ může být zapnuta či vypnuta možnost zadávat GPS souřadnice. Zvolené nastavení je možné uzamknout pro úpravy.

### 7. 5. 4 Reset

V podmenu „**Resetovat**“ můžete zrušit všechna nastavení supervisora a uvést zařízení do výchozího nastavení (při dodávce).

## UPOZORNĚNÍ

**Resetováním v menu Supervisor nedochází k vymazání svařovacích dat z paměti přístroje.**

1. Směrovými tlačítky otevřete podmenu restartovat.
2. Stiskněte tlačítko OK.
3. Stiskem ovládacího tlačítka „Vybrat“ resetujete nastavení. Stiskem ovládacího tlačítka „Zrušit“ akci přerušíte.

### 7.5.5 PIN

V podmenu Supervisora „PIN“ lze změnit číselnou kombinaci pro vstup do menu.

1. Směrovými tlačítky otevřete podmenu „PIN“.
2. Stiskněte ovládací tlačítko potvrdit.
3. Stiskněte ovládací tlačítko editace.
4. Směrovými tlačítky zadáte nový čtyřmístný kód. Starý PIN kód je zobrazován nad ním.
5. Stisknutím ovládacího tlačítka potvrzení uložíte provedené změny do paměti. Pro přerušení bez uložení stiskněte tlačítko přerušení.

## INFORMACE

**Zvolená číselná kombinace by měla být zaznamenána a spolu s průkazem Supervisora uchována na nepřístupném místě. V případě ztráty číselné kombinace je nutné kontaktovat servisní středisko.**

### 7.6 Informace

Stisknutím odpovídajícího funkčního tlačítka (Hlavní menu) se vyvolá informace o přístroji, přístrojových parametrech a licencích.

Informace o přístroji  
Parametry přístroje  
Informace o licenci

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítko „Menu“).
2. Směrovými tlačítky zvolte podmenu „Informace“.
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.

V podmenu „Informace o přístroji“ je možno zobrazit následující informace o přístroji:

Typ  
Číslo přístroje  
Sw-hmi  
Sw-pu  
Termín údržby

V podmenu „Parametry přístroje“ můžete zobrazit informaci o funkcích, které Váš přístroj má. Kromě toho se může zobrazit i několik funkcí, ke kterým je svařovací automat připraven.

V podmenu „Informace o licenci“ můžete zkontrolovat licenční informace.

## 7.7 Nouzové zadávání

V menu „**Nouzové zadávání**“ je možné zadat číslo z čárového kódu ručně.

1. Stiskněte funkční tlačítko (tlačítka Zadání/Nouzové zadávání).
2. Na virtuální klávesnici zvolte směrovými tlačítky příslušnou číslici a potvrďte tlačítkem OK. Po zadání celého kódu potvrďte funkčním tlačítkem „Potvrdit“ 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 „Vymazat“ v případě, že chcete vymazat dříve uložená čísla.
4. Funkční tlačítko „Zpět“ vymaže poslední zadání.
5. Po zadání správné 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!**

## 7.8 Aktualizace

V podmenu „Aktualizace“ může uživatel či vlastník svařovacího přístroje provést aktualizace softwaru z USB disku.

Modul „FRIAMAT Software Update“ na zákaznickém portálu na adrese [www.aliaxis.de/portal/en](http://www.aliaxis.de/portal/en) umožňuje získávat informace o nových funkcích registrovaného svařovacího přístroje FRIAMAT. Dále poskytuje aktualizace softwaru pro daný svařovací přístroj. Ty je možné si stáhnout a pomocí USB disku software svařovacího přístroje aktualizovat. Po registraci obdrží uživatel emailová oznámení o nových funkcích a dostupných aktualizacích pro daný uživatelský účet.

Pro použití programu „FRIAMAT Software Update“ na zákaznickém portálu platí kromě všeobecných podmínek používání také zvláštní podmínky použití týkající se zákaznického portálu společnosti Aliaxis Deutschland GmbH. Aktuální znění všeobecných i zvláštních podmínek použití a zásady ochrany osobních údajů vztahující se k zákaznickému portálu najdete na [aliaxis.de/en](http://aliaxis.de/en). Zde je můžete zobrazit a vytisknout.

### 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.**

Uživatel následně může aktualizovat software prostřednictvím USB rozhraní. Každý aktualizací balíček se skládá z několika souborů včetně aktualizace návodu a minimálních požadavků na hardware.

### INFORMACE

**Pokud se aktualizace z nějakého důvodu nezdaří, informujte neprodleně servisní středisko.**

## 8 Záruka / servis/ likvidace odpadu

### 8.1 Záruka/ FRIAMAT prodloužená záruka

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 [alixis-ui.cz](http://alixis-ui.cz) a pravidelný jednorozční servis svařovacího přístroje v autorizovaném středisku.

### 8.2 Roční údržba a servis

Dle ČSN 331600 ed. 2 „Revize a kontroly elektrických spotřebičů během používání“ musí být provedena revize přenosných elektrických zařízení v předepsaných termínech.

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

Kdy?	Co?	Kdo?
Čištění čtecího pera nebo skeneru čárového kódu a kontrola poškození	Denně	provozovatel
Kontrola funkčnosti	Před každým použitím	provozovatel
Kontrola kontaktů a případné čištění	Před každým použitím	provozovatel
Provozní servis	Ročně	Aliaxis Deutschland GmbH nebo autorizovaný servis Nicoll Česká republika

### 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

Irregularities during fusion cause error messages or warnings to appear on the display of the FRIAMAT fusion unit.

### 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.	Obratě se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s.r.o.
15	Výkon překročen	Příkon tvarovky přesahuje kapacitu FRIAMATU.	Obratě se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s.r.o.
17 – 19	Chyba systému		Obratě se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s.r.o.
23	Chyba generátoru	Generátor není event. vhodný pro svařovací provoz.	Obratě se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s.r.o.
30	Ventilátor je zablokován nebo je vadný		Obratě se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s.r.o.
32	Chyba teplotního čidla	Jedno z teplotních čidel v zařízení je vadné.	Obratě 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 sniží teplotu zařízení rychleji pokud se nechá zařízení zapnuté.
50	Chyba USB rozhraní	Přenos dat přes rozhraní USB není možný.	Obratě se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s.r.o.
70	Chyba komunikace	Přenos dat uvnitř zařízení byl narušen.	Obratě se servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s.r.o.

Text na displeji	Tip/ odstranění
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.
Přerušeni 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 opustte.
Servisní termín překročen	Nechte provést údržbu přístroje v některém autorizovaném servisu.
FRIAMAT preCHECK deaktivován	Pokud je použit 2D čárový kód podle normy ISO 12176-5 pro vícefázové svařování, funkce preCHECK je deaktivována)



## 10. Dodatek

### 10.1 Autorizované servisní středisko

Autorizované servisní středisko pro výrobky společnosti Aliaxis Deutschland GmbH je v sídle společnosti Nicoll Česka republika, s.r.o., která je sesterskou společností a výhradním distributorem výrobků společnosti Aliaxis Deutschland 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@alixaxis.com](mailto:frialen.cz@alixaxis.com)

Web: [www.alixaxis.cz](http://www.alixaxis.cz)

### 10.2 Aktualizace tohoto návodu k obsluze

V nejnovější verzi najdete návod k obsluze vždy na webových stránkách společnosti Nicoll Česka republika, s.r.o. – [www.alixaxis.cz](http://www.alixaxis.cz)





Dodavatel pro český trh:  
**Nicoll Česká republika, s.r.o.**  
Prumyslová 367, 252 50  
Vestec  
Tel +420 272 084 611  
info.cz@alixis.com  
**www.alixis.cz**

Výrobce:  
**Aliaxis Deutschland GmbH**  
Infrastructure  
Steinzeugstraße 50  
68229 Mannheim, Germany  
Tel +49 621486-2238  
info.de@alixis.com  
**www.alixis.de**

