

ACT3



Advance Welding
Units 1 & 2 Taylor Street,
Cleckheaton, West Yorkshire, UK
Tel. +44 844 880 7748
www.PlasticPipeWelding.com
E-mail: sales@advancewelding.co.uk



« - »
/ : (495) 150-0822 , 7/8
www.adr-t.ru
E-mail: info@adr-t.ru

1	3
1.1	3
1.2	3
1.3	4
2	5
3	5
3.1	5
3.2	6
3.3	7
3.3.1	7
3.3.2	8
3.3.3	Fusamatic	9
3.4	10
4	11
4.1	11
4.2	USB-	11
4.3	12
5	13
6	16
6.1	16
6.2	16
6.3	16
6.4	16
6.5	16
7	17
8	18
8.1	18
8.1.1	18
8.1.2	18
8.2	18
8.2.1	19
8.2.2	/	19
8.2.3	19
8.2.4	20
8.2.5	20

1

1.1

ACT3 –

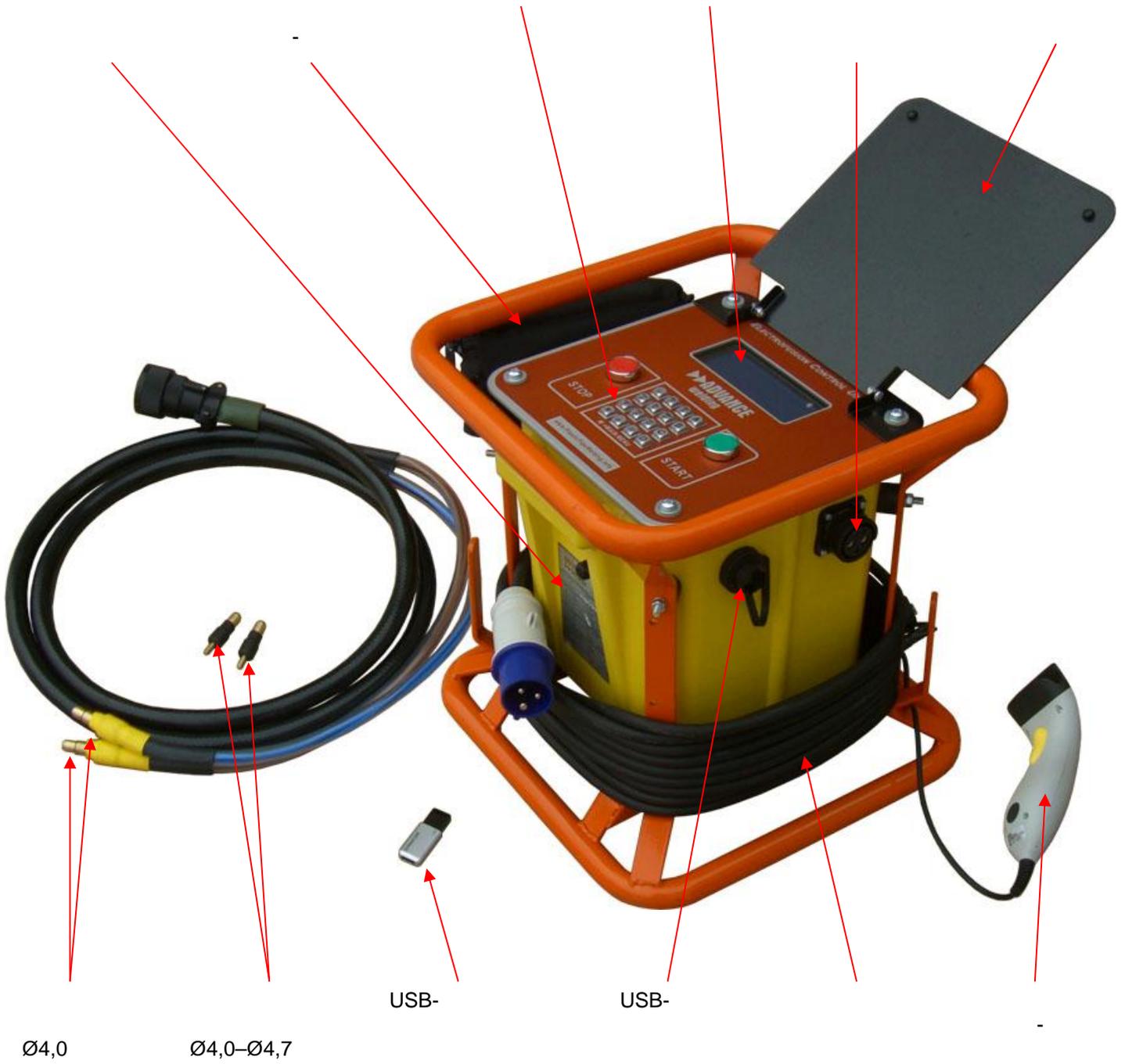
« T/SP/ECE/1 2005 « (8÷48)
 » WIS 04-32-08
 « 80 100»
 ISO 12176-2:2000
 12176-2:2011 «
 2, .»
 12176-2:2011, P₂4US₂VADX, :
 P₂ - 50÷250 ;
 4 - 3÷4 ;
 U - ;
 S₂ - 8÷84 ;
 V - ;
 A - ;
 D - () ;
 X - , . . .

1.2

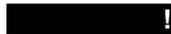
	Fusamatic
	2048
	USB- ; Excel ()
, 1)	. 230 ± 20%
,	40÷70
, 2)	3680 5660
, :	16 24,6
,	8÷48
, :	65 100
Ø, 3)	16÷900
, °C 4)	-15 ÷ +50
	IP 65
,	10
, 5)	3
, 6)	Ø 4,0
	Ø 4,7
,	38 38 39
,	28,0

- 1) 48 .
- 2) 15
3450 . 16 3680 .
- 3) Ø16÷630 ;
ó
Ø710 .
- 4) Arctic -40° .
- 5) 10 .
- 6)

1.3



2



!

110 230

230

3680 (16)

IEC 60309-2 (c . .).

16-

- $2, 40 ; \text{Ø}63 - 1,5$
- $2, 25 ; \text{Ø}180 - 1,5$
- $2,5, 20 ; \text{Ø}180 -$

() 30



« »

(3)

3

3.1



3.2

██████████ :

« ██████████ »

USB-

« ██████████ »

Е020 АПП.БЛОКИРОВАН
НИЗКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ
В СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ
А=ПРОДОЛЖИТЬ

ВСТАВИТЬ В USB-ПОРТ
КЛЮЧ АДМИНИСТРАТОРА
А=ПРОДОЛЖИТЬ

Е020 ОШИБКА СТЕРТА
СИСТЕМА РАЗБЛОКИР.

**ПЛАНОВАЯ КАЛИБРОВКА
ЧЕРЕЗ 360 ДНЕЙ!
НАПРЯЖЕНИЕ: 226В
ЧАСТОТА: 50Гц**

██████████ :

1-99

12

██████████ :

4

« ██████████ »

A.

**ПЛАНОВАЯ КАЛИБРОВКА
ЧЕРЕЗ 28 ДНЕЙ!**

А=ПРИНЯТЬ

██████████ :

**ПЛАНОВАЯ КАЛИБРОВКА!
АППАРАТ ОТКЛЮЧИТСЯ
ЧЕРЕЗ 07 ДНЕЙ!
А=ПРИНЯТЬ**

██████████ :

**ВЫШЕЛ СРОК
ПЛАНОВОЙ КАЛИБРОВКИ!
АППАРАТ ОСТАНОВЛЕН
А=ОТКАЛИБРОВАТЬ**

██████████ :

**СРОК КАЛИБР.ПРЕВЫШЕН
НА 008 ДНЕЙ**

А=ПРИНЯТЬ

A

**ADVANCE WELDING
АППАРАТ АСТ 3
11:21 07/02/14
В:3.3.00E(C)2013**

**СЕРВИС И РЕМОНТ:
ООО АДР-ТЕХНОЛОГИЯ
ТЕЛ:+7-495-9256150
WWW.ADR-T.RU**

**А=РУЧНАЯ СВАРКА
С=ШТРИХ-КОД
D=ПАРАМЕТРЫ**

*

██████████ :

Fusamatic (

A=РУЧНАЯ СВАРКА
B=FUSAMATIC
C=ШТРИХ-КОД
D=ПАРАМЕТРЫ

3.3

3.3.1

██████████ :

КАРТА ОПЕРАТОРА!
СЧИТАТЬ ШТРИХ-КОД
ДЛЯ ПРОДОЛЖЕНИЯ ИЛИ
*=ГЛАВНОЕ ОКНО

██████████ :

██████████ :

СВАРКА С ШТРИХ-КОДОМ
A=ПРОТОКОЛ ВЫКЛ.
B=ПРОТОКОЛ ВКЛ.

A=ПРИНЯТЬ BCD=ПРАВКА
B=KEWIN WILKINSON
C=TEST
D=01

██████████ :

A=ПРИНЯТЬ BCD=ПРАВКА
B=ИМЯ ОПЕРАТОРА
C=НАЗВАНИЕ ОБЪЕКТА
D=ИДЕНТИФИК. СВАРКИ

██████████ :

A=ПРИНЯТЬ BCD=ПРАВКА
A ZHUKOV
C=НАЗВАНИЕ ОБЪЕКТА
D=ИДЕНТИФИК. СВАРКИ

ПРАВКА: ИМЯ ОПЕРАТОРА
KEWIN WILKINSON---

A=ОК B=УДАЛ. C=ОЧИСТ

A=ПРИНЯТЬ BCD=ПРАВКА
B=ЖУКОВ
C=ТЕСТ
D=02

ПОДКЛЮЧИТЬ
СВАРОЧНЫЕ ПРОВОДА
К ФИТИНГУ

ЗАЧИСТКА ТРУБ И ИХ
ФИКСАЦИЯ С ФИТИНГОМ?
A=ВЫПОЛНЕНА
B=НЕТ D=ОТМЕНА

ШТРИХ-КОД СВАРКИ
СЧИТАТЬ КОД
C=РУЧНОЙ ВВОД КОДА
D=ОТМЕНА

ШТРИХ-КОД СВАРКИ
СЧИТАНО ОК
C=РУЧНОЙ ВВОД КОДА
D=ОТМЕНА

■■■■■ :

B-
D-

(40÷49),
C.

« »

КОД СВАРКИ A=ПРИНЯТЬ

C=ОЧИСТИТЬ D=ОТМЕНА

СОПРОТИВЛЕНИЕ
ФИТИНГА
ПРОВЕРЕНО ОК

■■■■■ :

(traceability)

3

КОДЫ ОТСЛЕЖИВАНИЯ
СЧИТАТЬ КОД N1
A=ГОТОВО D=ОТМЕНА

+GF+ I 032мм
T=0050с
U=24.0В
t=+24С
НАЖАТЬ
START

+20°

START

■■■■■ :

20°

3.3.2

« »

(.2.3.1).

ПОДКЛЮЧИТЬ
СВАРОЧНЫЕ ПРОВОДА
К ФИТИНГУ

A=ПРИНЯТЬ
T= 50С C=ИЗМ.Т
t=+24С
U=24.0В D=ИЗМ.У

D-

██████████ :

(),

██████████ :

(39,5)

39,5

	A=ПРИНЯТЬ
T= 0c	C=ИЗМ.Т
t=+24C	
U=39.5В	

██████████ :

- 20° –
- 20° –
- 20° –

0,7% ;
0,5%

**ЗАЧИСТКА ТРУБ И ИХ
ФИКСАЦИЯ С ФИТИНГОМ?
A=ВЫПОЛНЕНА
B=НЕТ D=ОТМЕНА**

A B

. D –

**T= 50C НАЖАТЬ
START
U=24.0В D=ПРАВКА**

START

D –

3.3.3 Fusamatic

Fusamatic

(

Fusion Plasson,
)

39,5

██████████ :

(),

Fusamatic

()

Fusamatic.

Fusamatic

«FUSAMATIC»

B.

(. .2.3.1).

**ПОДКЛЮЧИТЬ
СВАРОЧНЫЕ ПРОВОДА
К ФИТИНГУ**

**ЗАЧИСТКА ТРУБ И ИХ
ФИКСАЦИЯ С ФИТИНГОМ?
A=ВЫПОЛНЕНА
B=НЕТ D=ОТМЕНА**

A B

. D –

**FUSAMATIC
T= 356C НАЖАТЬ
START
U=39.5В**

START

██████████ :

3.4

НОМЕР СВАРКИ	17
ОБЩ. ВРЕМЯ=	50с
ПРОШЛО=	12с
23.97В	24.13А

██████████ :

██████████ :

ВРЕМЯ ОСТЫВАН:02м30с
ПРОШЛО:00м57с
ДЛЯ ОКОНЧАНИЯ СВАРКИ
ОТКЛ. СВАР. ПРОВОДА

СВАРКА 00017
ОТКЛЮЧИТЬ
СВАРОЧНЫЕ ПРОВОДА
ОТ ФИТИНГА

A=ПРИНЯТЬ VCD=ПРАВКА
B=ЖУКОВ
C=ТЕСТ
D=02

A=РУЧНАЯ СВАРКА
C=ШТРИХ-КОД
D=ПАРАМЕТРЫ

*

4

A=СВАР.ПРОТОКОЛЫ
B=ДАТА И ВРЕМЯ
C=ЯЗЫК МЕНЮ RUS
D=ДОП.НАСТРОЙКИ

СВАР.ПРОТОКОЛЫ
A=КОПИР.ПРОТОКОЛОВ
B=ОТОБР.ПОСЛЕД.ПРОТ.
D=ОТМЕНА

4.1

« B. 10

00018 19/02/14 16:02
O=КОПИР.ПРОТОКОЛОВ
C=ОТОБР.ПОСЛЕД.ПРОТ.
И=ОТМЕНА

+GF+ t=25C
Муфта
32 мм
24.0В 1.4180м

Врем 49с из 50с
Остывание-нет
20Кдж Статус 0
Калибровка: ОК

4.2

USB-

! USB-

! USB-
32 GB.

ПРОВЕРКА УСТРОЙСТВА
ПОДОЖДИТЕ...

КОПИРОВАНИЕ
ПОДОЖДИТЕ...

D. « »
« »,
2 - USB-
(
)
-OK
USB-
«Data Download»
USB-
«Data Download»
« »
USB-
USB-

**КОПИР. ЗАКОНЧЕНО
СТЕРЕТЬ ВСЕ ПРОТОК. ?
A=ДА
B=НЕТ**

**ОТКЛЮЧИТЬ
USB-НАКОПИТЕЛЬ**

██████████ :

06@103713.pfd

06.03.14, 10:37:13

USB-

B -

USB-

PFD -

**A39876 2014-03-
A39876**

4.3

Data Download Manager

USB-

USB-
Readme.pdf.

«Data Dpwnload»

Data Download Manager

PFD,

PFD,

5

01	01	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 01 НАЖАТА КНОПКА
02	02	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 02 СБОЙ ВЫХОДНОГО РЕЛЕ ПРИ САМОДИАГНОСТИКЕ
03	03	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 03 ПЕРЕГРЕВ ТРАНСФОРМ. ОСТУДИТЬ АППАРАТ
04	04	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 04 КАЛИБРОВКА НЕВЕРНА НАЖАТЬ START
05	05	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 05 СБОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ ЭЛЕКТРОНИКИ
06	06	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 06 ПЕРЕГРЕВ ЭЛЕКТРОНИКИ ОСТУДИТЬ АППАРАТ
07	07	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 07 ТЕМПЕРАТУРА ВОЗДУХА НИЖЕ -40С
08	08	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 08 ТЕМПЕРАТУРА ВОЗДУХА ВЫШЕ +60С
10	10	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 10 НИЗКАЯ ЧАСТОТА СЕТИ ПИТАНИЯ
11	11	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 11 ВЫСОКАЯ ЧАСТОТА СЕТИ ПИТАНИЯ
12	12	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 12 ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ ПИТАНИЯ
13	13	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 13 НИЗКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ ПИТАНИЯ

14	START	(14),	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 14 СБОЙ ВЫХОДНОГО РЕЛЕ ПРИ НАЧАЛЕ СВАРКИ
20	3	1,5% T/SP/ECE/1 2005,	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 20 НИЗКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ
21	3	1,5% T/SP/ECE/1 2005,	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 21 ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ
22	2	6,25% (22),	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 22 СКАЧОК НАПРЯЖЕНИЯ В СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ
23	3	2,5	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 23 НИЗКАЯ СИЛА ТОКА В СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ
24	T/SP/ECE/1 2005,	10%	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 24 СКАЧОК СИЛЫ ТОКА В СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ
25	STOP.		СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 25 СВАРКА ПРЕРВАНА НАЖАТИЕМ КНОПКИ STOP
26	()		СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 26 СБОЙ ВЫХОДНОГО РЕЛЕ ВО ВРЕМЯ СВАРКИ
27			СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 27 СВАРКА ПРЕРВАНА ОБРЫВОМ СВАР. ЦЕПИ
30			СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 30 ФИТИНГ НЕ ПОДКЛЮЧЕН ИЛИ ОБРЫВ СПИРАЛИ
31			СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 31 СОПРОТИВЛ.ФИТИНГА НЕ СООТВ. ШТРИХ-КОДУ
40		22- 23-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 40 ОШИБКА СЧИТЫВАНИЯ ШТРИХ-КОДА
41		18-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 41 ОШИБКА СЧИТЫВАНИЯ ШТРИХ-КОДА

42	42	- ,	13- 14-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 42 ОШИБКА СЧИТЫВАНИЯ ШТРИХ-КОДА
43	43	- ,	12-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 43 ОШИБКА СЧИТЫВАНИЯ ШТРИХ-КОДА
44	44	- ,	9- , 10- 11-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 44 ОШИБКА СЧИТЫВАНИЯ ШТРИХ-КОДА
45	45	- ,	7-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 45 ОШИБКА СЧИТЫВАНИЯ ШТРИХ-КОДА
46	46	- ,	5-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 46 ОШИБКА СЧИТЫВАНИЯ ШТРИХ-КОДА
47	47	- ,	3-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 47 ОШИБКА СЧИТЫВАНИЯ ШТРИХ-КОДА
48	48	- ,	1- 2-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 48 ОШИБКА СЧИТЫВАНИЯ ШТРИХ-КОДА
49	49	- ,	24-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 49 ОШИБКА СЧИТЫВАНИЯ ШТРИХ-КОДА
50	50		USB-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 50 НЕДОСТАТОЧНО ПАМЯТИ НА USB-НАКОПИТЕЛЕ
51	51		USB-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 51 НЕДОСТАТОЧНО ПАМЯТИ НА USB-НАКОПИТЕЛЕ
52	52 USB-			СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 52 ФАЙЛ НЕ НАЙДЕН
53	53		USB-	СИСТЕМНАЯ ОШИБКА КОД = 53 АДМИН. НЕ ОПОЗНАН РАЗБЛОКИРОВКА НЕВОЗМ
127	127	127		СБОЙ ПОСЛЕДН. СВАРКИ КОД = 127 НАРУШЕН. СЕТИ ПИТАНИЯ !ПРОВЕРИТЬ КОНТАКТЫ!

6

« » D

»

D.

«

A=СВАР. ПРОТОКОЛЫ
B=ДАТА И ВРЕМЯ
C=ЯЗЫК МЕНЮ RUS
D=ДОП. НАСТРОЙКИ

ДОП. НАСТРОЙКИ
ВВЕСТИ ПАРОЛЬ
---- A=ПРИНЯТЬ
C=ОЧИСТ D=ОТМЕНА

6.1

(10)

2

AINF

A.

КОД ИЗДЕЛ. AW03-2915
СЕР. НОМЕР: A30771
ДАТА КАЛ.: 30/01/2014
ПЕРИОД: 12 МЕСЯЦЕВ

СЧЕТЧИК СВАРОК
ТЕКУЩАЯ СВАР. 000015
ПОСЛЕД. КАЛИБР. 000010
ПОСЛЕ КАЛИБР. 000005

6.2

WDAW

A.

ИНФО О ПРОДАЖЕ
ПРОДАНО: 01/02/14
СЧЕТЧИК: 000007
A=OK

6.3

10

SFWD

A.

ПЕРВОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
27/01/14

6.4

* -

VOLT

A.

Сеть питания:
НАПРЯЖЕНИЕ: 224В
ЧАСТОТА: 50Гц
Нажать * для выхода

6.5

OHMS

A.

* -

Сопротивл. фитинга
001.503 Ом
Нажать * для выхода

