

Сварочный автомат горячего клина Uniplan Wedge фирмы LEISTER

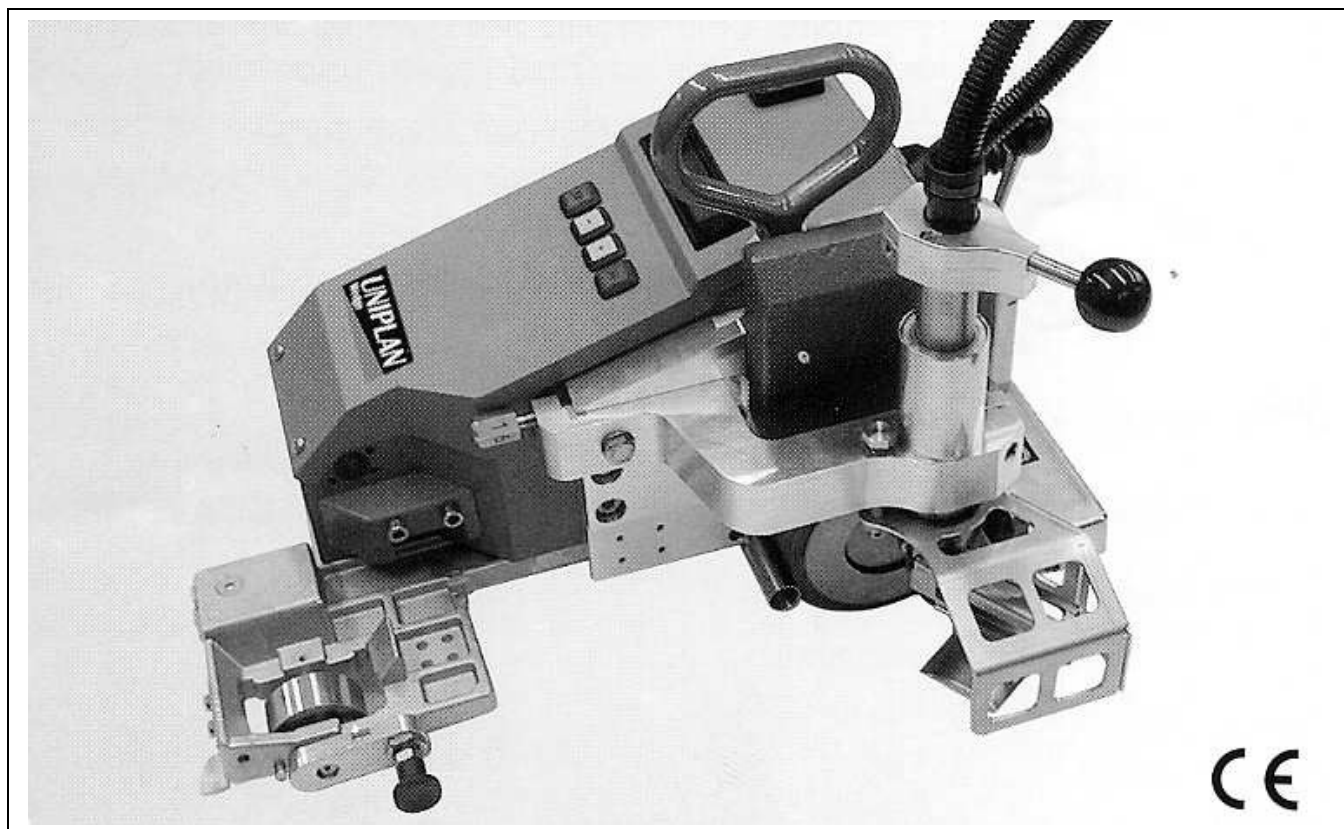
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пожалуйста, прочтите внимательно данную инструкцию перед использованием Автомата и сохраните ее на будущее

Назначение

Сварка внахлест и при помощи ленты тентовых тканей с покрытием, пленок, гидроизолирующих покрытий из ПВХ-П, ПЭ, ЭХБ, ХСПЭ, ЭПДМ, ПВДФ, тентов с ПЭ-покрытием для автомобилей, павильонов, биотопов, бассейнов, маркиз, надувных лодок, баннеров и т.п.

Ширина шва 20 или 30 мм.



Указания по безопасности



ВНИМАНИЕ



- Перед демонтажом аппарата не забудьте отключить его от сети.



- Перед демонтажом аппарата не забудьте отключить его от сети.



- Опасность получения ожога! Не касайтесь горячей сварочной насадки! Дайте аппарату остыть! Не направляйте горячий воздух на людей и животных!



- Подключайте аппарат только к розетке с проводом заземления. Любой обрыв в проводе заземления внутри аппарата или снаружи представляет опасность! Используйте только удлинительный кабель с проводом заземления!



Лазерное излучение! Не смотреть в луч, лазер класса 2.



- Перед подключением аппарата к сети напряжения проверьте соответствие величины напряжения в сети напряжению, необходимому для аппарата.



- Требуется автомат-выключатель для персональной защиты при включении прибора на строительной площадке.



- Не оставляйте работающий аппарат без присмотра



- Не допускайте попадания воды и сырости на аппарат.

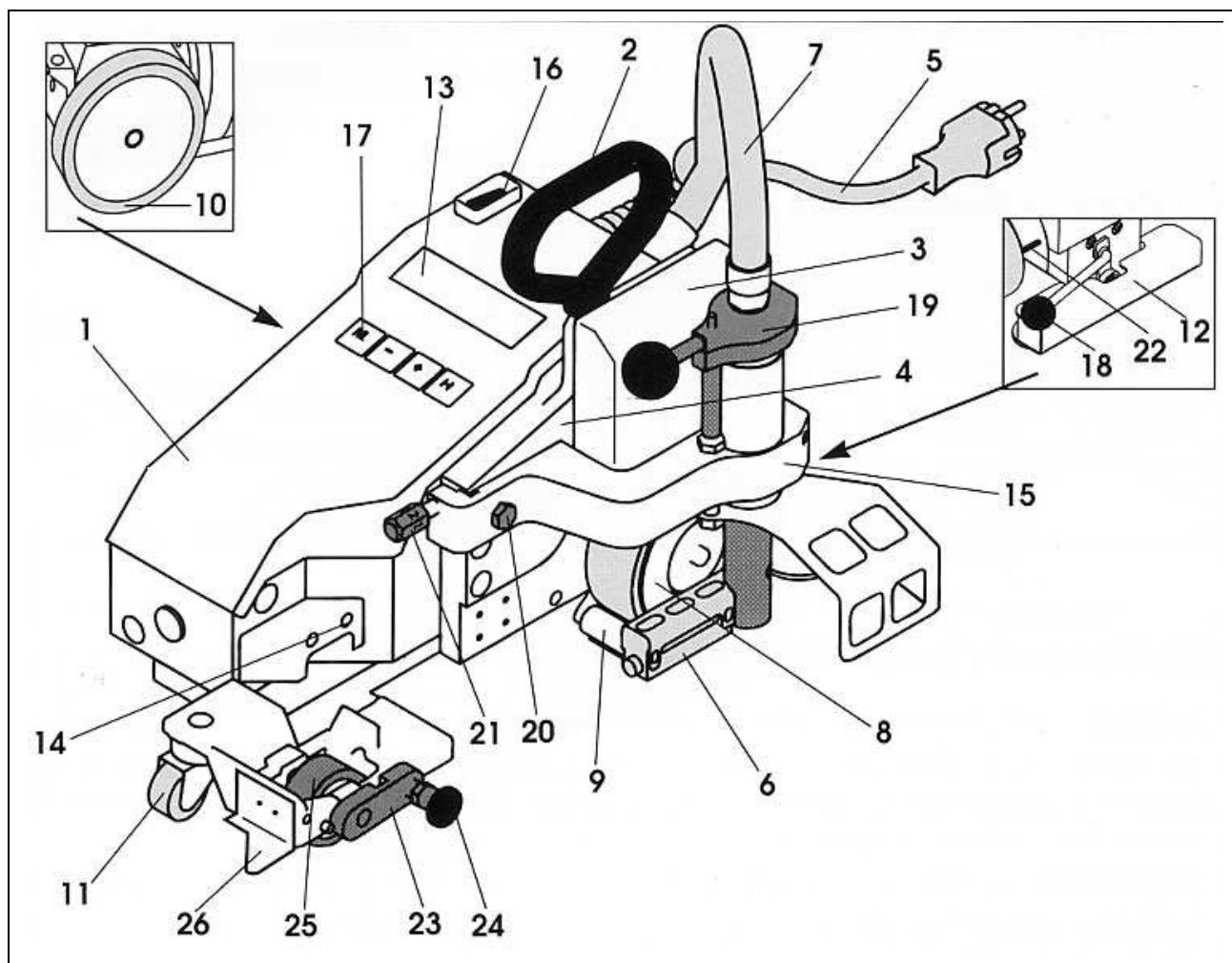
Технические характеристики

Класс защиты 1 Сертифицирован ССА

Напряжение	В	230*	120*	100*
Частота	Гц	50/60	50/60	50/60
Мощность	Вт	900	900	900
Температура	°С	макс. 420	макс. 420	макс. 420
Уровень шума	дБ	70	70	70
Скорость	м/мин	1.0-7.5	1.0-7.5	1.0-7.0
Габариты	мм	420x270x210	420x270x210	420x270x210
Вес	кг	11.5	11.5	11.5

* Напряжение питания не переключается

Описание автомата (рис. 1)



Основные части

1. Корпус
2. Ручка
3. Груз
4. Основная пластина
5. Сетевой провод
6. Горячий клин
7. Соединительный шланг
8. Приводной/прижимной ролик
9. Прижимной ролик
10. Ведущий ролик
11. Передний подвижный ролик
12. Подъемное устройство
13. Дисплей
14. Резьбовое соединение для установки барабана для ленты 22 мм
15. Опорная ручка

Элементы управления

16. Главный выключатель
17. Кнопки
18. Рычаг подъемного устройства
19. Поворотный рычаг
20. Стопорный винт
21. Регулировочный винт
22. Винт регулировки колеи

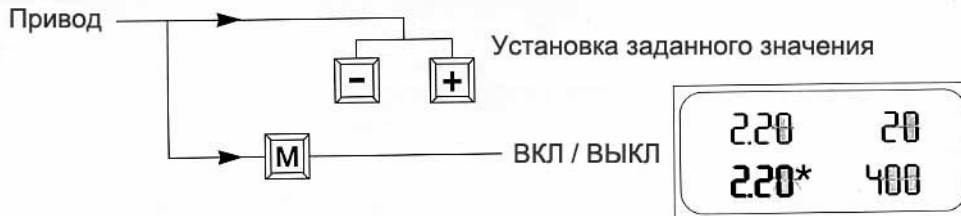
Направляющее устройство

23. Рычаг направляющего ролика
24. Кнопка направляющего ролика
25. Направляющий ролик
26. Направляющий щиток

Параметры сварки

Скорость сварки

Скорость сварки регулируется клавишами «-» и «+» в зависимости от свариваемого материала и внешней температуры. На дисплее (13) отображается установленная ЗАДАННАЯ температура.

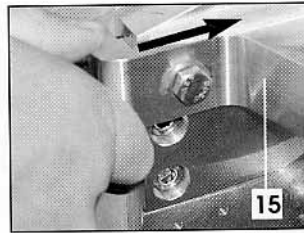
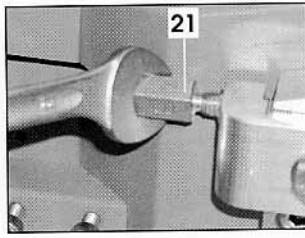
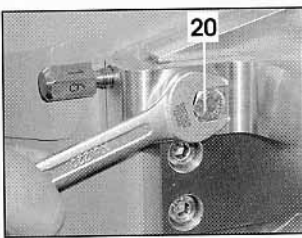


Положение сварки для клина

В зависимости от толщины материала следует предварительно отрегулировать положение горячего клина (6) по отношению к прижимному/приводному ролику (8) как показано на рис. 2 на стр. 4

Процесс настройки:

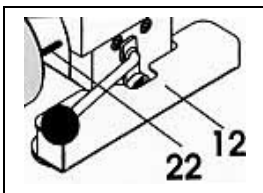
- ослабить стопорный винт (20);
- отрегулировать положение горячего клина при помощи регулировочного винта (21) – 1 оборот = 1,25 мм;
- опорную ручку (15) нажать в направлении горячего клина до упора;
- затянуть стопорный винт (20).



Корректировка колеи для приводного/прижимного ролика

Для корректировки колеи предусмотрен винт корректировки колеи (22), см. функциональное описание на подъемном устройстве (12).

Следует провести пробные испытания.



Сварка

Контроль процесса сварки при помощи указателя требуемой мощности (Main-Level и Control-Level)

Указатель	Привод/нагрев	
	Main-Level	Control-Level
1 Скорость	РЕАЛЬНОЕ значение	РЕАЛЬНОЕ значение
2 Скорость	ЗАДАННОЕ значение	% мощности
3 Температура	РЕАЛЬНОЕ значение	РЕАЛЬНОЕ значение
4 Температура	ЗАДАННОЕ значение	% мощности



Control-Level	указатель/причина
Указатель 4	Нагрев по окончании времени прогрева
100%	Падение напряжения в сети
100%	Неисправность нагревательного патрона (обратитесь в сервисный центр)
Указатель 2	Привод
100%	Падение напряжения в сети
100%	Высокая скорость сварки с большим моментом нагрузки

Сварка

Подготовка к сварке

Разложить материал по чистой, ровной поверхности.
Материал в месте нахлеста должен быть сухим и чистым.

Соблюдать ширину нахлеста:

- горячий клин 20мм = ширина нахлеста 23 мм
- горячий клин 30мм = ширина нахлеста 31 мм

Полотно должно быть натянуто и закреплено.

Подготовка к работе

Подвесить дополнительный груз (3) на основную пластину (4).

Горячий клин (6) поднять при помощи поворотного рычага (19), зафиксировать (рис. А).
Направляющий ролик (25) установить в положение «НЕАКТИВЕН» при помощи кнопки направляющего ролика (24) и рычага направляющего ролика (23) (рис. В).

Поставить приводной/прижимной ролик (8) и ведущий ролик (10) на холостой ход при помощи рычага подъемного устройства (18) (рис. С).

Прижимной ролик (9) поднять (рис. D).

Приводной/прижимной ролик (8) следует выставить параллельно по отношению к краю направляющего ролика(26). О корректировке колеи приводного/прижимного ролика (8) см. стр. 5.

Подключить автомат к сети. Сетевое напряжение должно соответствовать напряжению автомата.

Включить главный выключатель (16).

Рис. А

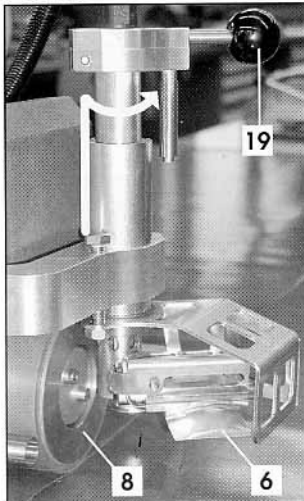


Рис. В

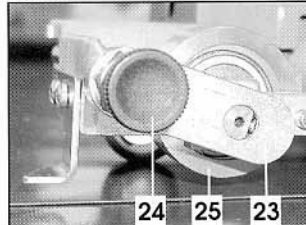


Рис. С

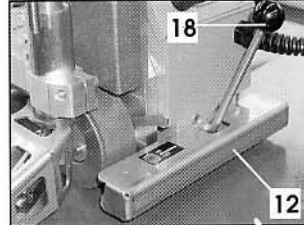
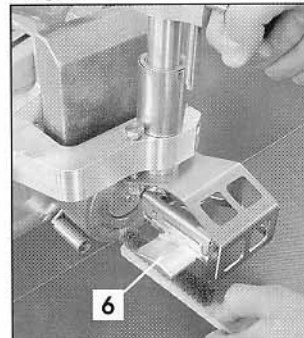


Рис. D



Рис. Е



- Перед каждой сваркой горячий клин (6) следует чистить сверху и снизу латунной проволочной щеткой

Позиционирование автомата

Позиционировать автомат на нахлесте полотен.

Направляющий щиток (26) или лазерная указка (доп. принадлежность) должны совпадать с краем нахлеста материала (рис. E).

Прижимной/приводной ролик (8) должен выступать примерно на 2 мм от края нахлеста материала (рис. E).

Если сварка происходит с направляющим роликом (25), установить рычаг направляющего ролика (23) в положение «активен» и зафиксировать (рис. F).

Задействовать рычаг подъемного устройства (18), чтобы автомат был готов к движению (рис. G).

Рис. E

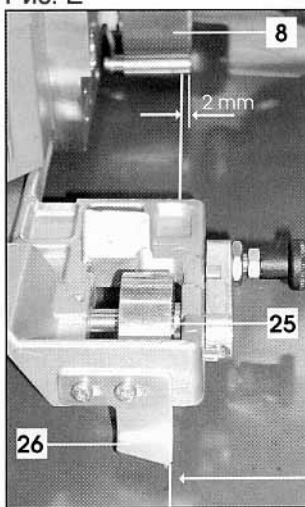


Рис. F

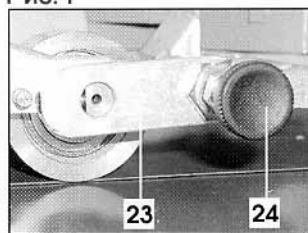
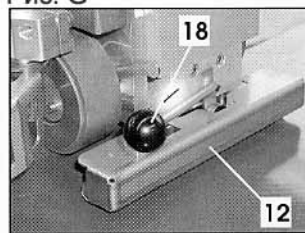


Рис. G



Процесс сварки

Выставить параметры сварки, см. стр. 4 и 5.

Дождаться, чтобы была достигнута температура сварки, указатель 3, стр. 6.

Горячий клин (6) ввести при помощи поворотного рычага (19) между полотнами материала (рис. Н).

Процесс сварки начинается автоматически.

После сварки горячий клин (6) и поворотный рычаг (19) вывести до упора, поднять и зафиксировать (рис. А). Процесс сварки остановится автоматически.

Задействовать рычаг подъемного устройства (18), чтобы приводной/прижимной ролик (8) и ведущий ролик (10) были на холостом ходу (рис. С).

Нагревательный клин (6) чистить после каждой сварки сверху и снизу при помощи латунной проволочной щетки (рис. Е).

Выключать аппарат главным выключателем (16).

Отсоединить аппарат от сети.

Рис. Н

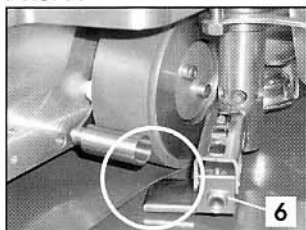


Рис. А

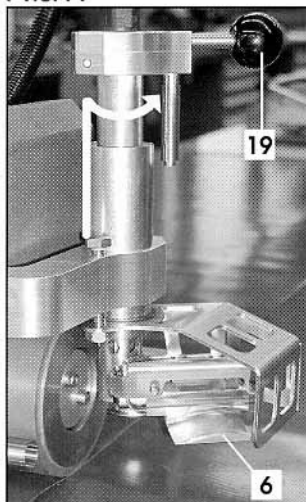
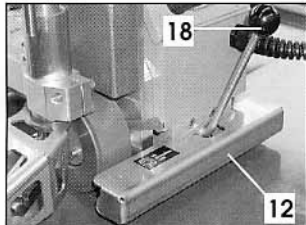


Рис. Е



Рис. С



Возможные проблемы

Проблема	Возможная причина	Решение
	Температура клина слишком низкая	Установить нужную сварочную температуру и/или уменьшить скорость
	Клин (6) слишком удален от приводного/прижимного ролика (8)	При помощи регулировочного винта (21) приблизить клин к приводному/прижимному (8) ролику.
Через регулярные промежутки на шве появляются неправильно сваренные места	Приводной/прижимной ролик (8) некруглой формы из-за долгого стояния на этом ролике	Включить двигатель и проехать несколько метров. После окончания сварки всегда поднимать машину на подъемное устройство (12)
Волна на нижнем полотне	Недостаточное натяжение полотна	Сильнее натянуть полотно
	Горячий клин (6) слишком близко к приводному/прижимному ролику (8)	Горячий клин (6) немного удалить от приводного/прижимного ролика (8) при помощи регулировочного винта (21)
	Возможно, что прижимной ролик (9) трудно движется	Обратитесь в сервисный центр
Автомат отклоняется влево и вправо	Питающий кабель не движется непосредственно за автоматом и, возможно, задевает за край стола	Кабель должен свободно двигаться за автоматом. Избегайте мест трения.
	Настройка направляющего щитка (26) по отношению к направляющему ролику (25) сбилась	Проверить настройку направляющего щитка (26) по отношению к направляющему ролику (25): используйте линейку. В случае необходимости заново отрегулируйте направляющий щиток (26)
	Регулировочные винты приводного/прижимного ролика (8) переставлены	Корректировка колеи приводного/прижимного ролика (8) – см. стр. 5. В случае необходимости, обратитесь в сервисный центр

Контроль мощности: нагрев/привод

Контроль за процессом сварки и корректировка при помощи указателя требуемой мощности (см. стр. 6).

Принадлежности

Принадлежности

Латунная проволочная щетка арт. № 116.798

Дополнительные принадлежности

Лазерная указка арт. № 116.506

Барaban для ленты 22 мм арт. № 116.231

Большой основной груз 3,5 кг арт. № 116.800

Запасной клин 20мм арт. № 116.161

Запасной клин 30мм арт. № 116.162

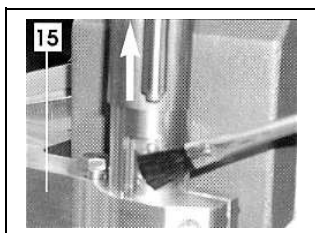
Допускается использование только оригинальных принадлежностей.

Обучение

ЛЯЙСТЕР П роцесс Технолоджиз и авторизованные сервисные центры ЛЯЙСТЕР предлагают курс обучения по основам сварки и обращению с аппаратами.

Техническое обслуживание

- проверить сетевой кабель (5) и штекер на наличие электрических и механических повреждений
- клин (6) чистить латунной проволочной щеткой
- проверить подвижность направляющего ролика (25)
- кулису и опорную ручку (15) (см. рисунок) следует смазывать



Сервис и ремонт

- автомат следует отправить в авторизованный сервисный центр, когда на дисплее (5) появится сообщение **“maintenance; servicing”**
- ремонт должен осуществляться только в авторизованном сервисном центре ЛЯЙСТЕР, который гарантирует профессиональный ремонт и обеспечение оригинальными зап. частями.

Гарантийные обязательства

- гарантия предоставляется соответственно гарантийному талону
- ЛЯЙСТЕР снимает с себя всякие гарантийные обязательства в случае, если в конструкцию автомата были внесены изменения и дополнения.