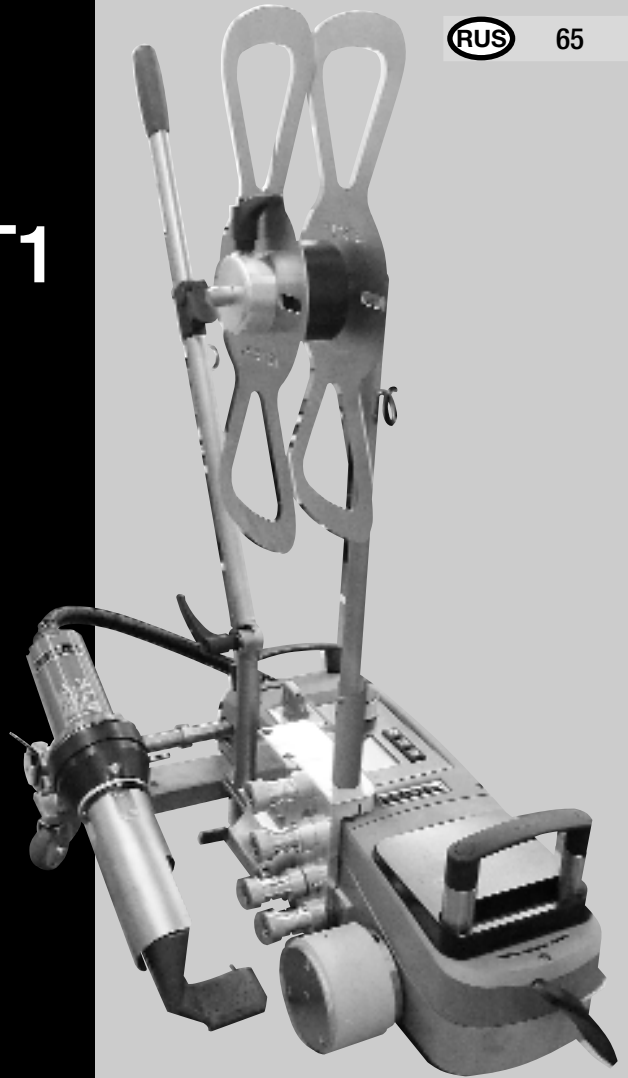


LEISTER®

TR	2
PL	23
CZ	44
RUS	65

VARIANT T1

Tape



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com

İçindekiler	Sayfa	2
Uygulama, Uyarı, Dikkat	Sayfa	3/4
Uygunluk, İmha Edilmesi, Teknik Veriler	Sayfa	4
Makinenin Tanıtımı, Kontrol Elemanları	Sayfa	5
Bilgi Sembolleri, Aktif Semboller, Kısa Kullanım Talimatı	Seite	6
Çalışmaya Hazır Olma Durumu	Seite	7
Taşımaya hazır durumu / Cihaz konumlandırması Bandın yerleştirilmesi için hazırlık Bandın bant boşaltma düzeneğine yerleştirilmesi	Sayfa	8
Bandın bant kılavuz makaralarına yerleştirilmesi Bant yerleştirildikten sonra	Sayfa	9
Test kaynağı yapılması Kaynak İşlemine Başlanması	Sayfa	10
Kaynak İşleminin Sona Ermesi Tuş Kombinasyonlar	Sayfa	11
Çalışma Modu (Bölüm 1)		
1.1 Ayar Değeri Göstergesi		
1.2 Çalışma Göstergesi	Sayfa	12
1.3 Tahrik Hızının Ayarlanması		
1.4 Kaynak Sıcaklığının Ayarlanması	Sayfa	13
1.5 Hava Miktarının Ayarlanması		
1.6 Uzunluk Ölçümü, Fan ve Tahrik Sayacı	Sayfa	14
1.7 Profillerin Seçilmesi		
1.8 Soğutma İşlemi	Sayfa	15
1.9 Bekleme Modu		
1.10 Hata Mesajları		
Profile Setup (Kapitel 2)		
2.1 Profil Ayarı Tuş Kombinasyonu	Sayfa	16
2.2 Profillerin Oluşturulması		
2.3 Bekleme Modunun Ayarlanması	Sayfa	17
Sıkça Sorulan Sorular	Sayfa	18
Kaynak memesinin ayarlanması	Sayfa	19/20
Donanım değiştirme Bant 50 mm /25 mm	Sayfa	21
Modeller, Aksesuar, Eğitim, Bakım, Servis ve Onarım, Garanti	Sayfa	22



Kullanım kılavuzunu işleme alma işleminden önce dikkatle okuyun ve daha sonra başvurmak üzere saklayın.

Leister VARIANT T1 Sıcak Hava Kaynak Makinesi / Bant

Uygulama

Cihaz sadece iyi havalandırılan odalarda kullanılmalıdır. Gerekirse bir emme cihazı veya kişisel koruyucu donanım ile çalışmalısınız. Kaynak prosesi esnasında malzemeyi yakmamaya dikkat edin. Sağlığa zararlı katkı maddeleri konusunda malzeme üreticisine başvurun. Ülkenin sağlık politikası hakkındaki kanun hükümleri geçerlidir.

PVC tentelerin bant kaynağı hakkında

- **Bant genişliği 25 mm; Vandalizme karşı koruma**
 - Ekstrüde PVC (homojen), çelik tel 1.5 mm
 - Tente kumaş dokusu, 2 kat, çelik tel 1.5 mm
- **Not:** eğri kaynak mümkün değil

- **Bandbreite 50 mm; PVC-Gurtenband**
 - Tente kumaş dokusu F = 2400 kg
 - Tente kumaş dokusu F = 1300 kg



Uyarı



Elektrik bulunan bileşenler ve bağlantılar açığa çıkacağı için cihaz açılırken **hayati tehlike** vardır. Cihazı açmadan önce elektrik fişini prizden çekin.



Sıcak hava tabancalarının, özellikle yanıcı malzemelerin ve patlayıcı gazların yakınında usulüne uygun olarak kullanılmaması durumunda **yangın ve patlama tehlikesi** vardır.



Yanma tehlikesi! Sıcak kaynak memesine dokunmayın. Cihazı soğumaya bırakın.

Cihazdan çıkan sıcak havayı insanlara veya hayvanlara doğru tutmayın.



Makineyi **topraklamalı bir prize** bağlayın. Topraklama kablosunun cihazın içinde veya dışında kesintiye uğraması tehlikelidir!

Sadece topraklamalı uzatma kablosu kullanın!



Dikkat



Makinenin üzerinde belirtilen **anma gerilimi**, şebeke gerilimi ile eşdeğer olmalıdır. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.100 \Omega + j 0.063 \Omega$. Gerektiğinde tedarikçiye danışın. Bir **elektrik kesintisinde** sıcak hava fanını devre dışı bırakın.



Cihaz şantiyelerde kullanıldığında, insanları korumak için mutlaka bir **kaçak akım koruma şalteri** gereklidir.



Dikkat



Cihaz, **gözlem altında tutularak** çalıştırılmalıdır. Oluşan ısı, görüş alanının dışında kalan yanıcı malzemelere ulaşabilir.

Cihaz, sadece eğitimli uzman personel tarafından veya bunların gözetimi altında kullanılmalıdır. Çocuklar tarafından kullanılması kesinlikle yasaktır.



Cihaz, **neme ve ıslaklığa karşı korunmalıdır.**



Makine, ek ağırlık elemanından tutularak kaldırılmamalıdır.

Uygunluk

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/İsviçre firması olarak, bu ürünün bizim tarafımızdan piyasaya sunulmuş haliyle aşağıda sıralanan AT direktiflerine uygun olduğunu beyan ederiz.

Yönetmelikler: 2006/42, 2004/108, 2006/95, 2011/65

Harmonize standartlar: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max})
EN 62233, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 13.06.2014

Bruno von Wyl
Bruno von Wyl, CTO

Kathrine G.

Andreas Kathriner, GM

İmha Edilmesi



Elektrikli aletler, aksesuarlar ve ambalajlar, çevreye uygun bir şekilde geri dönüşüm sistemine dahil edilmelidir. **Sadece AB ülkeleri için:** Elektrikli ve elektronik aletleri ev çöpüne atmayın! Elektrikli ve elektronik eski cihazlar hakkındaki 2002/96 sayılı Avrupa direktifi ve bu direktifin ulusal yasalar uyarlanmış hali uyarınca kullanılabilir durumda olmayan elektrikli aletler ayrı olarak toplanmalı ve çevreye uygun bir şekilde geri dönüşüm sistemine dahil edilmelidir.

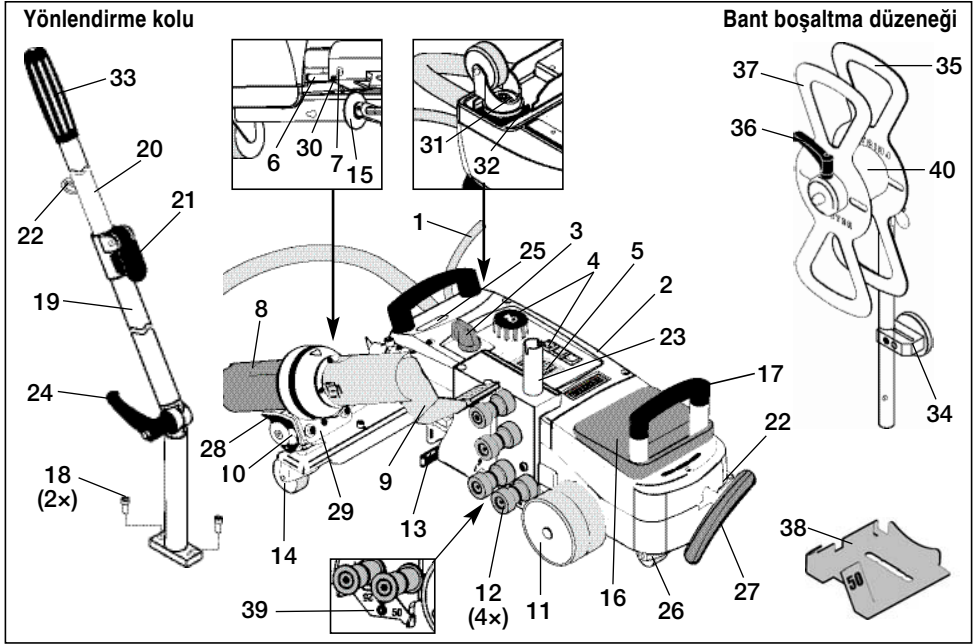
Teknik Veriler

Gerilim	V~	230	400
Güç	W	3680	5700
Frekans	Hz	50 / 60	
Sıcaklık	°C	kademesiz 100 – 620	°F 212 – 1148
Tahrik	m/min.	kademesiz 1.5 – 18	ft/min 4.9 – 59.1
Hava miktarı	l/min.	40 – 100	
Emisyon seviyesi	L _{pA} (dB)	70	
Ağırlık	kg	28	lbs 61.7
Masse U x G x Y	mm	700 x 415 x 85	inch 27.6 x 163 x 3.3
Uygunluk işareti		CE	
Emniyet işareti		Ⓢ	
Koruma sınıfı I		Ⓢ	

Bağlantı gerilimi değiştirilemez

Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır

Makinenin Tanıtımı



- | | | |
|--|---------------------------------------|---|
| 1 Elektrik bağlantı kablosunu | 13 Bant gerdirme manivelası | 27 Yukarı kaldırma tertibatının kolu |
| 2 Gövde | 14 Yönlendirme tekeri | 28 Tutamak |
| 3 Ana şalter AÇIK / KAPALI | 15 Kılavuz tekeri | 29 Cihaz tutucusu için açıcı ayar |
| 4 Kontrol elemanları | 16 Ek ağırlık elemanı | 30 Kaynak pozisyonu için sabitleme civatası |
| 5 Ekran | 17 Taşıma kolu | 31 İnce iz ayarı için sabitleme civatası |
| 6 Otomatik çalıştırma sensörü | 18 Silindirik başlı civata | 32 İnce iz ayarı kolu |
| 7 Otomatik çalıştırma sensörünü ayarlamak için dişli pim | 19 Yönlendirme kolunun alt parçası | 33 Yönlendirme kolunun tutamağı |
| 8 Sıcak hava fanı | 20 Yönlendirme kolunun üst parçası | 34 Miknatıslı alet tutucusu |
| 9 Kaynak memesi | 21 Sıkıştırma kolu | 35 Bant tutucu |
| 10 Sıcak hava fanı için sabitleme tırnağı | 22 Elektrik bağlantı kablosu tutucusu | 36 Bant sabitlemesi için vida kolu |
| 11 Bastırma silindiri | 23 Bant makarası düzeneğinin tutucusu | 37 Bant sabitlemesi |
| 12 Bant kılavuz makaraları | 24 Yönlendirme kolunun üst parçası | 38 Nozul kumpası, 25 veya 50 mm için |
| | 25 Döner aks için ayar vidası | 39 Yükseklik pozisyonlandırma sacı |
| | 26 Taşıma tekeri | 40 Yatak |

Kontrol Elemanları (4)



e-Drive

e-Drive düğmesi, menülerde gezinmek için kullanılır. Düğmenin iki işlevi vardır:



Çeşitli menüleri açmak veya değerleri ayarlamak için sola veya sağa doğru çevrilir



Onaylamak veya etkinleştirmek için basılır



Tahrık

Tahrık hızı ayarlanırlık



Isıtma

Kaynak sıcaklığı ayarlanır



Fan

Hava miktarı ayarlanır

Bilgi Sembolleri

Aşağıda gösterilen semboller, ekranda bilgi amacıyla gösterilir.



Kaynak memesi soğuyor



Cihaz bekleme modunda, bekleme süresi sonunda cihaz kapanacak



Yetkili servise haber verin



Sıcaklığın yükseldiğini gösterir



Sıcaklığın düştüğünü gösterir



İlerleme çubuğu

Aktif Semboller

Aşağıdaki semboller ekranda gösterilmekte ve e-Drive düğmesine  basılarak etkinleştirilmektedir.



Isıtmanın ve fanın açılması (fan henüz çalışmıyorsa)



Tahrikin durdurulması



Tahrikin başlatılması



Otomatik soğuma (ısıtma kapalı, fan açık)



Menü yapısında bir üst düzeye geçiş (bir önceki programa dönüşü)



Enter, onaylama



Profil seçimi



Değiştirilen adı kaydet



Profil adını değiştir



Bir sonraki sayfaya

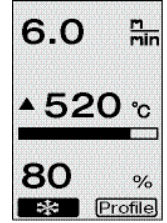
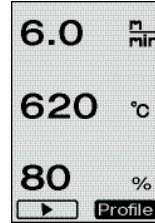
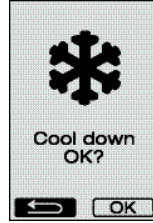


Bir önceki sayfaya

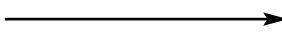


Günlük mesafeyi sıfırlama

Bilgi sembolleri









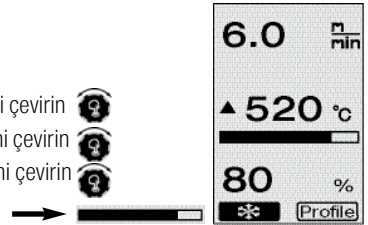
Aktif sembolleri






Kısa Kullanım Talimatı

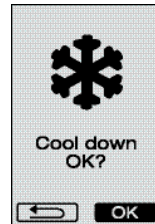
VARIANT T1 sıcak hava kaynak makinesinin çalıştırılması

1. Elektrik bağlantı kablosunu elektrik prizine takın 
2. **Ana şalter (3) AÇIK** 
3. Tahrik tuşuna basın 
4. Isıtıcı tuşuna basın 
5. Fan tuşuna basın 
6. Drive düğmesine  basın, ısıtma süresi yaklaşık 1 – 2 dakikadır
7. Malzeme üreticisinin kaynaklama talimatları ve ulusal standartlar ve direktifler doğrultusunda bir test kaynaklaması yapın. Test amacıyla yaptığınız kaynağı kontrol edin.
8. Kaynak

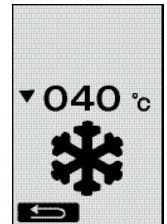


VARIANT T1 sıcak hava kaynak makinesinin kapatılması

1. e-Drive düğmesine basın  (Resim 1).
2. «Cool down OK» e-Drive düğmesine  basın ve yaklaşık 4 dakika soğumaya bırakın (Resim 2). Fan, otomatik olarak devre dışı kalır.
3. **Kaynak memesi (9)** soğuduktan sonra ana **şalteri (3)** OFF (KAPALI) konumuna getirin 



(Resim 1)



(Resim 2)

Çalışmaya Hazır Olma Durumu



Das Cihaz sadece açık alanda veya iyi havalandırılan odalarda kullanılabilir.

Kaynak prosesi esnasında malzemeyi yakmamaya dikkat edin.

Üreticinin malzeme emniyeti bilgi föyüne başvurun ve föyü dikkate alın.



Cihazı işleme almadan önce **elektrik bağlantı kablosunu (1)**, fişi ve uzatma kablosunu, elektriksel ve mekanik hasarlara karşı kontrol edin.

• **Ek ağırlık elemanının (16)** doğru yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin.

• **Yönlendirme kolu**

– **Yönlendirme kolunun alt parçasını (19)** vida kolunu (24) kullanarak istenen pozisyona getirin.

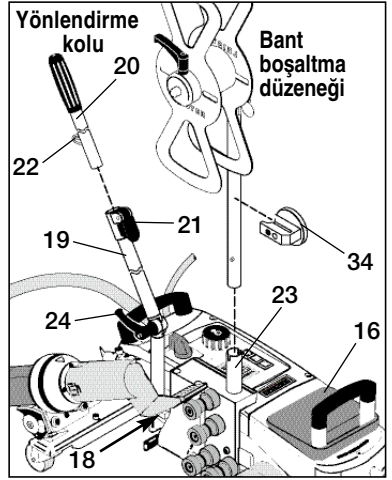
– **Yönlendirme kolu üst parçasını (20), Yönlendirme kolu alt parçasına (19)** sürün ve **sıkıştırma kolu (21)** vasıtası ile sabitleyin.

– **Elektrik bağlantı kablosunun (1)** gerilim azaltıcısını yönlendirme kolundaki veya şasideki **tutucuya (22)** asın.

– Yönlendirme koluna gerek yoksa kol, iki **silindirik başlı cıvata (18)** ile sıcak hava kaynak otomatından ayrılabilir.

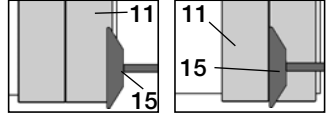
• Bant boşaltma düzeneğini **tutucunun (23)** içine sokun.

• **Mıknatıslı alet tutucuyu (34)** monte edin ve iki adet altıköşe cıvata ile sabitleyin.



• **Kılavuz tekerin (15)** standart ayarını kontrol edin.

– **Kılavuz tekeri (15), bastırma silindirin (11)** merkezli veya yana doğru ayarlanmış olmalıdır.

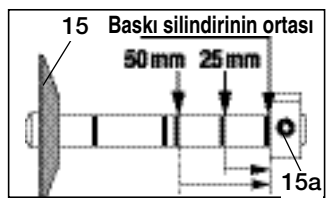


– İhtiyaç durumunda **kılavuz tekerini (15)** aşağıdaki gibi ayarlayın:

Kılavuz tekerin (15) altıköşe civatasını (15a) çözün.

Bandın genişliğine göre **kılavuz tekerini (15)** istenen pozisyona (bkz. işaret) itin. 50, 25 mm bant genişliği için pozisyon işaretleri.

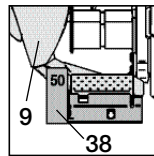
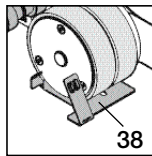
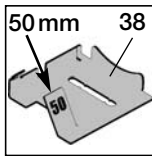
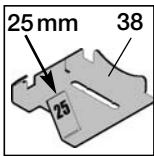
Kılavuz tekerin (15) altıköşe civatasını (15a) sıkın.



• **Kaynak memesinin (9)** ayarı fabrikada yapılmaktadır.

• **Kaynak memesinin (9)** fabrika ayarını teslimat kapsamındaki **nozlu kumpası (38)** ile kontrol edin.

• **Kaynak memesinin (9)** ayarı, sayfa 19 / 20.



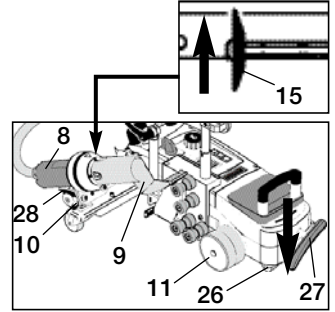
Makineyi şebeke gerilimine bağlayın. Makinenin üzerinde belirtilen anma gerilimi, şebeke gerilimi ile eşdeğer olmalıdır.

Elektrik kesintisinde, sıcak hava fanını (8) bekleme pozisyonuna getirin.

Sıcak hava kaynak otomatının ayarlanması ve parametre ayarları için bkz. sayfa 12'ten itibaren çalışma modu.

Taşımaya hazır durumu / Cihaz konumlandırması

- Kaynak yapılacak materyal ile **kaynak memesi (9)** ve **bastırma silindiri (11)** temiz olmak zorundadır.
- **Sıcak hava kaynak otomatı taşınmaya hazır konumunda**
 - Kılavuz tekerini (15) yukarı doğru çevirin.
 - Sıcak hava fanını (8) sağa doğru, **sabitleme tırnağı (10)** tutma kolunun (28) yuvasına oturana kadar itin. Sıcak hava fanı (8) park konumunda.
 - Taşıma tekerlerinin (26) kolun (27) çevrilmesiyle indirilmesi. Böylece **bastırma silindiri (11)** taşıma için boşaltılır.
 - Taşıma tekerleri (26) çalışıyor.
- **Sıcak hava kaynak otomatını kaynak pozisyonuna götürün.**



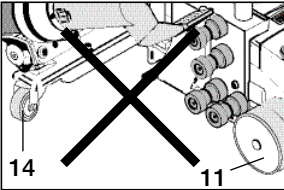
Taşımaya hazır durumu

Bandın yerleştirilmesi için hazırlık

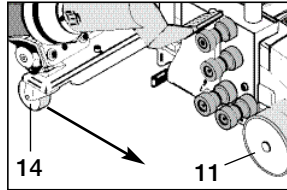


Kaynak memesi (9) soğumuş olmalıdır (Bölüm 1.8 Soğutma, Sayfa 15).

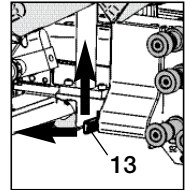
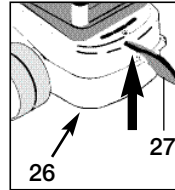
- **Sıcak hava kaynak otomatı taşınmaya hazır konumunda (bkz. yukarı).**
- Sıcak hava kaynak otomatının çalıştırılması sırasında dışarı dönmesini önlemek için **yönlendirme tekerinin (14)** **bastırma silindirine (11)** paralel olarak hizalanmış olması gerekmektedir.
- **Kolun (27)** yardımı ile sıcak hava kaynak otomatını kaynak konumuna indirin. Şimdi **taşıma tekerleri (26)** işlevsizdir ve yük altında değildir.
- **Bant gerdirme manivelasını (13)** gevşetin.



Yanlış



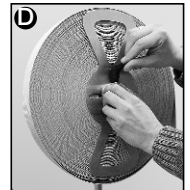
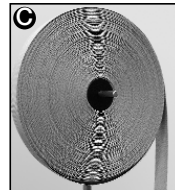
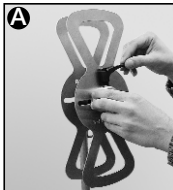
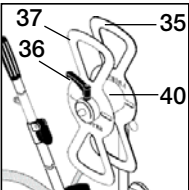
Doğru



Bandın bant boşaltma düzeneğine yerleştirilmesi

- Kaynak bandının **bant tutucuya (35)** yerleştirilmesi için yapılacaklar:

- A** Kol vidasını (36) çözün
- B** Bant sabitleyiciyi (37) çıkartın
- C** Kaynak bandını saat yönünde yerleştirin. İhtiyaç durumunda **yatak (40)** kullanın.
- D** Bant sabitleyiciyi (37) bant tutucuya (35) itin ve kol vidasını (36) sıkın.

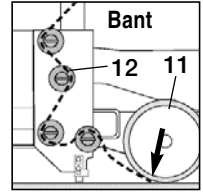


Bandın bant kılavuz makaralarına yerleştirilmesi

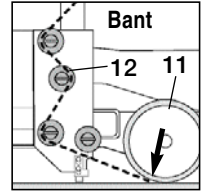
Vandalizm'den koruyucunun yerleştirilmesi; bant genişliği 25 mm

- Ekstrüde PVC, çelik tel 1.5 mm
 - Vandalizm'e karşı koruyucuyu **bant kılavuz tekerleri (12)** ile **bastırma silindiri (11)** arasına itin. Vandalizm'e karşı koruyucu kaynak yapılırken memeye temas etmemelidir.
- Tente kumaş dokusu 620 g/m², çelik teli 1.5 mm
 - Vandalizm'e karşı koruyucuyu **bant kılavuz tekerleri (12)** ile **bastırma silindiri (11)** arasına itin. Vandalizm'e karşı koruyucu kaynak yapılırken memeye temas etmiyor.
 - **Not:** Bant arka tarafta düzgün değilse kaynak meme temassız yapılmalıdır.

Meme temassız



Meme temaslı

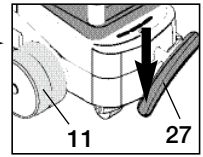


PVC kayış bandının yerleştirilmesi; bant genişliği 50 mm

- Tente kumaşı dokusu F = 2400 kg; Tente kumaşı dokusu F = 1300 kg
 - PVC kayış bandını **bant kılavuz tekerleri (12)** arasından **bastırma silindirin**e (11) itin. PVC kayış bandı kaynak sırasında memeye temas etmiyor.

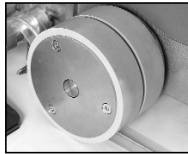
Bant yerleştirildikten sonra

- Vandalizm'den koruyucunun veya PVC kayış bandının yerleştirilmesinden sonra **bastırma silindiri (11) kol (27)** kullanılarak kaldırılmalıdır.

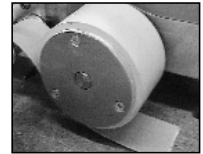


- Yerleştirilmiş olan bant malzemesini elle **bastırma silindirinin (11)** altından çekin.

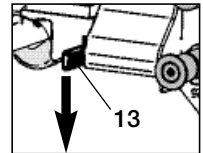
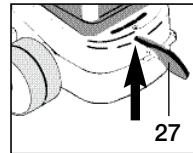
Bastırma silindiri (11)
Vandalizm'e karşı koruma
için bant genişliği 25 mm



Bastırma silindiri (11)
PVC kayış bandı için
bant genişliği 50 mm



- **Kolu (27)** kullanarak sıcak hava kaynak otomatını kaynak pozisyonuna indirin.
- Bandı gerdirmek için **bant gerdirme manivelasını (13)** aşağı doğru çevirin.



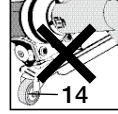
Test kaynağı yapılması



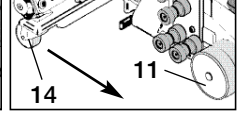
Malzeme üreticisinin kaynak talimatına ve ulusal yönetmeliklere uygun olarak bir test kaynağı yapın. Test kaynağını kontrol edin.

Kaynak İşlemine Başlanması

- Sıcak hava kaynak otomatının çalıştırılması sırasında dışarı dönmesini önlemek için **yönlendirme tekerinin (14) bastırma silindirin (11)** paralel olarak hizalanmış olması gerekmektedir.



Yanlış



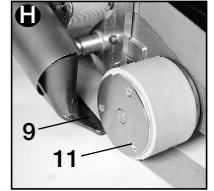
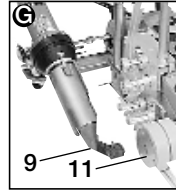
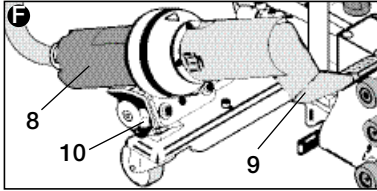
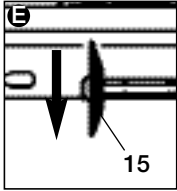
Doğru





- Ⓔ **Kılavuz tekerini (15) aşağıya doğru çevirin**
- Ⓕ **Sabitleme tırnağı (10) girintinin dışına kaydırılana kadar Sıcak hava fanını (8) hafifçe içeriye ve dışarıya doğru çevirin.**
- Ⓖ **Sıcak hava fanını (8) hemen alçaltın.**

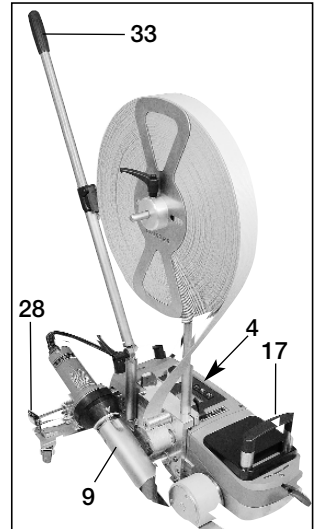
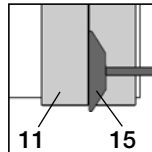


DİKKAT: Sıcak hava fanı (8) araya çok fazla sokulduğunda ve alçaltıldığında, kaynak memesi (9) ve bastırma silindiri (11) birbirine temas etmektedir. Sıcak hava fanı (8), bu durumdayken alçaltılamaz.

- Ⓗ **Sıcak hava fanını (8) iterek kaynak memesinin (9) bant ve tente materyalinin arasında, dayanağa kadar götürün.**

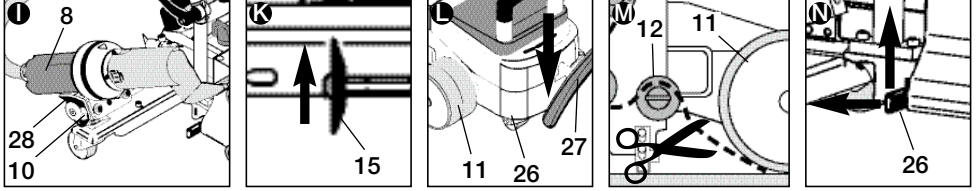





- Tahrik motoru otomatik olarak çalışmaya başlar. Otomatik olarak çalışmaz (bkz. Bölüm "Sıkça Sorulan Sorular", Sayfa 18)
- Makine, "Tahrik"  ve "e-Drive"  kontrol elemanları ile manuel olarak başlatılabilir.
- Tahrik,  ve e-Drive  üzerinden çalıştırıldığında ve ardından **kaynak memesi (9)** araya sokulduğunda, sıcak hava kaynak makinesi, **kaynak memesi (9)** dışarı çekildikten sonra yaklaşık 30 cm daha hareket eder (tahrikin gecikmeli olarak durdurulması).
- Sıcak hava kaynak otomati **yönlendirme kolunun kulpunda (33), taşıma sapında (17) veya tutamakta (28)** yönlendirilebilir. Sıcak hava kaynak otomatını kaynak yaparken **yönlendirme kolunun kulpuna (33), taşıma sapına (17) veya tutamağa (28)** basınçsız yönlendirin. Basınç kaynak hatalarına yol açabilir
- **Kılavuzu tekerinin (15) pozisyonuna dikkat edin.**

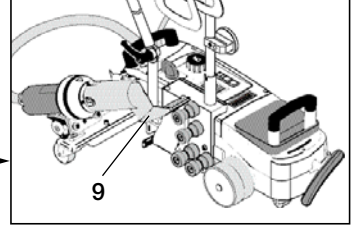


Kaynak İşleminin Sona Ermesi

- ❶ Kaynak yaptıktan sonra **kaynak memesi (9)**, **sıcak hava fanı (8)** aracılığıyla kaynak pozisyonunun sağına doğru ittirin ve yukarı kaldırın.
Sabitleme tırnağı (10), **tutamağın (28)** girintisine oturana kadar **sıcak hava fanını (8)** sağa doğru ittirin.
Sıcak hava fanı (8), bekleme pozisyonundadır
- ❷ **Kılavuz tekerini (15)** yukarıya doğru çevirin
- ❸ **Taşıma tekerlerinin (26) kolun (27)** çevrilmesiyle indirilmesi. Böylece **bastırma silindiri (11)** taşıma için boşaltılır. **Taşıma tekerleri (26)** çalışıyor.
- ❹ Bandı **bastırma silindiri (11)** ile **bant kılavuz tekerleri (12)** arasından ayırın.
- ❺ **Bant gerdirme manivelasını (13)** gevşetin.

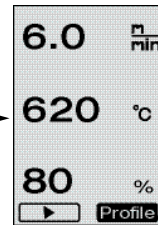


- **Sıcak hava kaynak otomati tekrar kaynak pozisyonuna götürülebilir.**
- Kaynak işlerini tamamladıktan sonra e-Drive düğmesi  (2 defa basılır) ile ısıtıcıyı kapatın; bunun sonucunda **kaynak memesi (9)** soğur ve fan yaklaşık 4 dakika sonra otomatik olarak kapanır (Bölüm 1.8, Soğutma İşlemi, Sayfa 15).
- **Ana şalteri (3)** OFF  kapatın
-  Elektrik bağlantı kablosunu elektrik şebekesinden ayırın.
- **Kaynak memesi (9)** pirinç fırça ile temizleyin.
- **Sıcak hava kaynak otomati taşınmaya hazır konumunda.** →



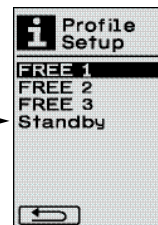
Tuş Kombinasyonları

Ana şalter AÇIK



Çalışma modu
Bölüm 1

Tahrik ve ısıtıcı tuşlarını basılı tutun ve aynı zamanda ana şalteri AÇIK konumuna getirin





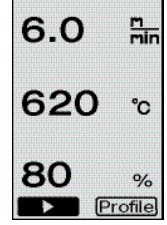
Profil ayarı
Bölüm 2

1. Çalışma Modu

1.1 Ayar Değeri Göstergesi (Makine Çalıştırıldıktan Sonra)

Ana şalter (3) AÇIK

- Makine çalıştırıldıktan sonra, **ekranda (5)** son olarak ayarlanmış değerler belirir (Resim 3).
- Bu menüde ısıtıcı, fan ve tahrik kapalıdır.
- Kullanıcı, bu menüde **kontrol elemanları (4)** ile bundan sonraki bölümlerde anlatılan tüm ayarları yapabilir.
- Çalıştırma sırasında ısıtma elemanının sıcaklığı 80°C'den yüksek olduğunda, gösterge fanın her zaman tam güç ile çalıştırıldığı ve böylece **kaynak memesinin (9)** soğutulduğu geçer. Bu moddan, e-Drive düğmesine  basılarak istenilen her zaman tekrar çalışma moduna geçilebilir.
- Soğutma işlemi sırasında ısıtma elemanının sıcaklığı 60°C'ye düştüğünde, fan 2 dakika daha çalışmaya devam eder ve ardından otomatik olarak kapanır. **Ekrana (5)**, tekrar ayar değeri göstergesine geri döner (Resim 3).
- Profil üzerindeyken e-Drive düğmesi  çevriliyerek çeşitli kaynak profilleri seçilebilir (Resim 4; Bölüm 1.7, Profil Seçilmesi).









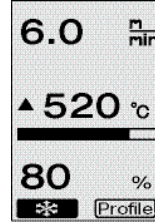
(Resim 3)



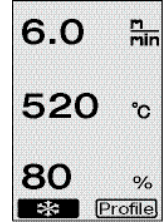
(Resim 4)

1.2 Çalışma Göstergesi

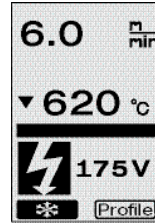
- e-Drive düğmesine  basıldığında, ısıtıcı ve fan çalıştırılır ve ayar değeri göstergesi çalışma göstergesine geçer.
- Kaynak memesi (9)** ısıtılırken, bu ısıtma işlemi **ekranda (5)** bir ilerleme çubuğu,  ok işareti (yukarıya doğru) ve kaynak sıcaklığının güncel değeri (yanıp sönerek) gösterilir (Resim 5). Kaynak sıcaklığının ayar değerine ulaşıldığında, ok işaretleri ve ilerleme çubuğu artık gösterilmez (Resim 6).
- Şebeke gerilimi belirtilen anma geriliminden farklı olduğunda (+/-%15), ölçülen düşük /yüksek  gerilim ile birlikte sembolü ve değişmeli olarak, ayarlanmış olan hava miktarı gösterilir. Hava miktarı %100 olduğunda, ölçülen düşük /yüksek  gerilim ile birlikte yanıp sönerek sembolü gösterilir (Resim 7), (sadece VARIANT T1 230V~ modelinde mümkün).



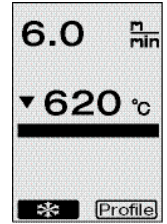
(Resim 5)



(Resim 6)







(Resim 7)



(Resim 8)





Düşük/Yüksek gerilim, kaynak sonuçlarına tesir edebilir!









- Belirli bir süre sonra herhangi bir tuşa basılmadığında, **Kaynak memesi (9)** kaynak pozisyonunda BULUNMADIĞINDA, bekleme modu menüsü gösterilir (Bölüm 1.9, Bekleme Modu).
- Kaynak memesi (9)** bekleme pozisyonundayken, Cool Down (Bölüm 1.8, Soğutma İşlemi) veya Profiller (Bölüm 1.7, Profil Seçilmesi) menüsü, e-Drive düğmesi  çevriliyerek seçilebilir.
- Kaynak memesi (9)** kaynak malzemelerinin arasında olduğunda, **ekrandaki (5)** her iki menü noktası   kaybolur ve artık seçilemez.
- Kaynak memesi (9)** soğurken, bu soğutma işlemi **ekranda (5)**, dolu ilerleme çubuğu, ok işareti  (aşağıya doğru) ve yanıp sönen kaynak sıcaklığı güncel değeri ile gösterilir (Resim 8).

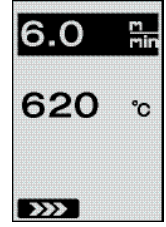
1. Çalışma Modu

1.3 Tahrik Hızının Ayarlanması

- Tahrik tuşu  ile tahrik hızı ayarlanabilmektedir. Tahrik hızı, e-Drive düğmesi  çevrilerek 1.5 m/dk. – 18.0 m/dk. arasında, 0.1 m/dakikalık adımlar halinde ayarlanabilir. Bu ayar işlemi, tahrik motoru açık veya kapalı olduğunda yapılabilir. 3 saniye içerisinde **kontrol elemanları (4)** ile herhangi bir işlem yapılmadığında, belirlenen yeni tahrik hızı devralınır.







Ekranda (5) ayar değeri çalışma göstergesi veya Cool Down belirir (Resim 9).

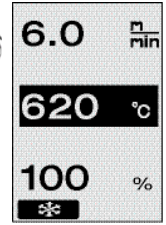
- Kaynak **memesi (9)** kaynak pozisyonunda olmadığında, **ekranın (5)** sol alt kenarında (Başlat) sembolü belirir .
- e-Drive düğmesine  basılarak tahrik açılabilir;  (Dur) sembolü belirir. Tahrik hızı, e-Drive düğmesi  çevrilerek doğrudan ayarlanabilir.
- e-Drive düğmesine  tekrar basıldığında dur komutu uygulanır, tahrik kapatılır. Ekranda ayar değeri çalışma göstergesi veya Cool Down belirir.
- Tahrik tuşu  3 saniye basılı tutulduğunda, gösterge başka bir menüye (bkz. Bölüm 1.6 Uzunluk Ölçümü, Fan ve Tahrik Sayacı) geçer.
- Isıtıcı tuşu  veya fan tuşu  kullanılarak, ilgili menüye geçiş yapılabilir.



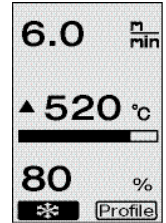
(Resim 9)

1.4 Kaynak Sıcaklığının Ayarlanması

- Isıtıcı tuşu  ile kaynak sıcaklığı değiştirilebilir. Kaynak sıcaklığı, e-Drive düğmesi  çevrilerek 100°C – 620°C arasındaki bir sıcaklıkta, 10°C'lik adımlar halinde ayarlanabilir. Yapılan bu ayar 3 saniye sonra devralınır; fakat bu 3 saniye içerisinde başka bir tuşa basılmamış olmalıdır (Resim 10).
- Bu menü, ayar değeri göstergesinden açıldığında, e-Drive düğmesine  basılarak ısıtıcı ve fan çalıştırılabilir. Isıtıcı açık olduğunda, Cool Down menüsü seçilebilir (Bölüm 1.8, Soğutma İşlemi) (Resim 11).
- 3 saniyelik süre içerisinde ısıtıcı tuşuna  basıldığında, tahrik hızının alt kısmında şebeke gerilimi belirir. Bu açma işlemi sadece çalışma göstergesinden mümkündür (Bölüm 1.2). (sadece VARIANT T1 230 V~ modelinde mümkün).
- Tahrik tuşu  veya fan tuşu  kullanılarak, ilgili menüye geçiş yapılabilir.









(Resim 10)

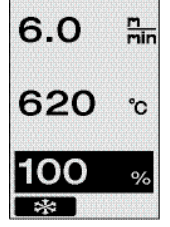


(Resim 11)

1. Çalışma Modu






1.5 Hava Miktarının Ayarlanması

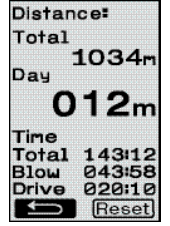
- Fan tuşu  ile hava miktarı değiştirilebilir. Hava miktarı, e-Drive düğmesi  çevrilerek %40 - %100 arasındaki bir değerde, %5'lik adımlar halinde ayarlanabilir. Yapılan bu ayar 3 saniye sonra devralınır; fakat bu 3 saniye içerisinde baka bir tuşa basılmamış olmalıdır. Hava miktarı %100 olarak ayarlanmış olduğunda, **ekranda (5)** hiçbir gösterge belirmez (Resim 12).
- Bu menü, ayar değeri göstergesinden açıldığında, e-Drive düğmesine  basılarak ısıtıcı ve fan çalıştırılabilir.
- Cool Down menüsü, e-Drive düğmesine  basılarak seçilebilir. (Bölüm 1.8, Soğutma İşlemi).
- Tahrik tuşu  veya ısıtıcı tuşu  kullanılarak, ilgili menüye geçiş yapılabilir.



(Resim 12)

1.6 Uzunluk Ölçümü, Fan ve Tahrik Sayacı






- Bu menü (Resim 13), tahrik tuşu  en az 3 saniye basılı tutulduğunda belirir.
- Bu menü, makine çalıştırdıktan sonraki tüm çalışma sürelerini ve kat edilen mesafeyi göstermektedir. Kat edilen toplam mesafe (burada: 1034 m) değiştirilemez ve makine ilk defa işleme alındıktan sonra kat edilen mesafeyi göstermektedir.
- Günlük mesafe (burada: 012 m), otomatik olarak sıfırlanmamaktadır ve kullanıcı tarafından **Reset** üzerinden e-Drive düğmesine  basılarak sıfırlanmaktadır.
- 'Time' değerleri, makinenin münferit bileşenlerinin çalışma sürelerini göstermektedir. Bu bölümde fan «Blow» (burada: 043:58) ve tahrik «Drive» (burada: 020:10) çalışma süreleri bulunmaktadır. «Total» ile gösterilen süre, makinenin toplam çalışma süresini göstermektedir. Bu sayacı, **ana şalter (3)** açık olduğu sürece geçen saati ve dakikayı (burada: 143:12) göstermektedir.
- e-Drive düğmesine  basılarak geri ok işareti  seçildiğinde, bu menüye ulaşmak için 'Tahrik' tuşuna  basıldığı menüye geri dönülür.

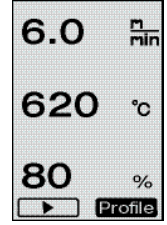


(Resim 13)

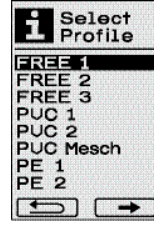
1. Çalışma Modu

1.7 Profillerin Seçilmesi

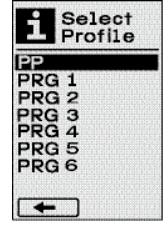
- Ekranın (5) sağ altındaki **Profile** göstergesi etkinleştirilmiş olduğunda, e-Drive düğmesine  basılarak profiller yüklenebilir. Ardından «Select Profile» göstergesi belirir. e-Drive düğmesi  çevrilerek bir profil seçilebilir. FREE 1, 2 ve 3 profilleri, kullanıcı tarafından tanımlanabilir (bkz. Bölüm 2 Profil Ayarları). Diğer tüm profiller, atanmış sabit değerlere sahiptir ve kullanıcı tarafından tanımlanamaz (Resim 14).
- e-Drive düğmesi  çevrilerek **ekranın (5)** sol veya sağ altındaki ok işaretleri etkinleştirilebilir.
e-Drive düğmesine  basılarak sağ ok işareti  ile bir sonraki sayfaya geçilir (Resim 15).
e-Drive düğmesine  basılarak sol ok işareti  ile bir önceki sayfaya geçilir (Resim 16).
- e-Drive düğmesi  çevrilerek Back (Geri) ok işareti  etkinleştirildiğinde, e-Drive düğmesine  basılarak, profil menüsünden seçilmiş olan menüye geri dönülür (Resim 15).




(Resim 14)










(Resim 15)

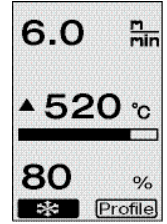


(Resim 16)

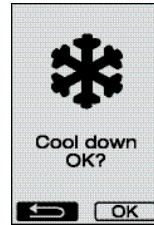
 **Malzeme üreticisinin kaynaklama talimatları ve ulusal standartlar ve direktifler doğrultusunda bir test kaynaklaması yapın. Test amacıyla yaptığınız kaynağı kontrol edin.**

1.8 Soğutma İşlemi

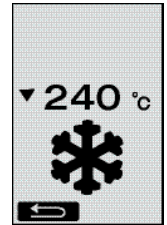
- e-Drive düğmesine  basılarak  sembolü seçildiğinde (Resim 17), «Cool down OK?» menüsü belirir. (Resim 18). e-Drive düğmesine  basılarak **ekranın (5)** sağ altındaki OK sembolü etkinleştirilir. Böylece soğutma işlemi başlatılır.
- Soğutma işlemi sırasında hava miktarı %100'e yükseltilir ve güncel kaynak sıcaklığı gösterilir (Resim 19).
60°C'lik kaynak sıcaklığının altına düştüğünde, fan 2 dakika çalışmaya devam eder ve bu süre geçtikten sonra otomatik olarak devre dışı kalır.
Gösterge, ayar değeri göstergesine geçer.
- Soğutma işlemi sırasında e-Drive düğmesine  basılarak ısıtıcı çalıştırılır ve **ekranda (5)** çalışma göstergesi belirir (bkz. Bölüm 1.2 Çalışma Göstergesi).
- 'Cool Down' menüsü etkin olduğunda, tahrik motoru manuel olarak 'Tahrik' tuşu  üzerinden çalıştırılabilir/kapatılabilir. 'Isıtıcı'  ve 'Fan'  tuşları işlevsizdir.



(Resim 17)




(Resim 18)

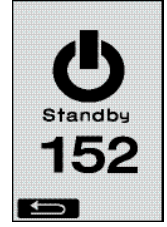


(Resim 19)

1. Çalışma Modu

1.9 Bekleme Modu

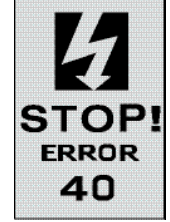
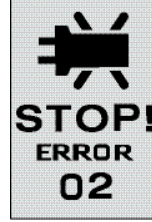
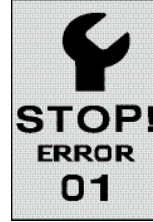
- **Kaynak memesi (9)** kaynak pozisyonunda olmadığında ve kullanıcı tarafından tanımlanmış olan bekleme süresi boyunca hiçbir tuşa basılmadığında, geri sayım sona erdikten sonra (Resim 20) otomatik olarak Cool Down modu çalışmaya başlar. Soğutma işlemi başlatılır.
- Geri sayım sona ermeden önce (180 saniye) e-Drive düğmesine  basıldığında, **ekran (5)**, çalışma göstergesine geçer (bkz. Bölüm 1.2 Çalışma Göstergesi).
- Bekleme süresinin ayarlanması (Bölüm 2,3, Bekleme Modunun Ayarlanması).



(Resim 20)

1.10 Hata Mesajları

- Sıcak hava kaynak makinesi VARIANT T1'de hatalı bir çalışma meydana geldiğinde, **ekranda (5)**, ilave olarak bir Error koduna sahip bir mesaj gösterilir. Bu kod, hatanın tam olarak ne olduğunun anlaşılmasını sağlamaktadır; hata kodlarının listesini aşağıda bulabilirsiniz.
- Hata 02'de ve hata 40'ta, hataya özgü semboller gösterilir.
- Diğer tüm hatalarda, servis yapılması gerektiği anlamına gelen bir sıkma anahtarı gösterilir.

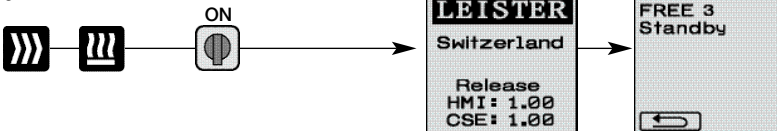


Error	Hatanın türü
Err00	Kumanda sisteminin elektroniği arızalı.
Err01	Sıcaklık sensörü ile bağlantıda kopukluk veya sensörde kısa devre var.
Err02	Isıtma elemanı / elektronik sistem arızalı (bir/her iki bobinde kesinti var).
Err04	Triac arızalı (bir veya her iki Triac arızalı)
Err08	Fan motoru arızalı
Err40	Düşük gerilim %25 (şebeke gerilimi %75) sadece VARIANT T1 230 V~

2. Profil Ayarı







2.1 Profil Ayarı Tuş Kombinasyonu

Tahrik ve ısıtıcı tuşlarını basılı tutun ve aynı zamanda ana şalteri AÇIK konumuna getirin



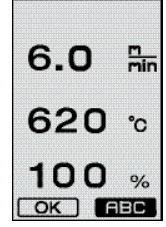
2. Profil Ayarı

2.2 Profil Oluşturulması

- Profil ayarında 3 farklı kişisel profil oluşturulabilir; profilin adı ve tahrik , ısıtıcı , fan  parametrelerinin her biri serbestçe ayarlanabilir ve ardından profil, e-Drive düğmesine  basılarak kaydedilebilir (Resim 21).
- Çeşitli menü noktaları **kontrol elemanları (4)** ile seçilebilir. e-Drive düğmesine  basıldığında profil ayarı seçimine geri dönülür.
- e-Drive düğmesi  çevrilerek **ABC** ABC sembolü etkinleştirildiğinde, e-Drive düğmesine  basılarak profil adı menüsüne ulaşılır (Resim 22).
- Profil adı menüsünde e-Drive düğmesi  çevrilerek, _ / . / A'dan Z'ye kadar olan karakterler / O'dan 9'a kadar olan rakamlar, sağ veya sol ok işaretleri ve Save (Kaydet) **Save** veya Back (Geri)  sembolleri seçilebilir.
- Profil adının değiştirilmesi
 - e-Drive düğmesi  çevrilerek sağ veya sol ok işareti seçilebilir. e-Drive düğmesine  basılarak sağ ok işareti etkinleştirildiğinde, profil adındaki pozisyon sağa doğru bir karakter (siyah) atlar. e-Drive düğmesine  basılarak sol ok işareti etkinleştirildiğinde, profil adındaki pozisyon sola doğru bir karakter (siyah) atlar (Resim 23).
 - e-Drive düğmesi  çevrilerek istenen karakter (_ / . / A'dan Z'ye kadar / O'dan 9'a kadar) seçilebilir. e-Drive düğmesine  basıldığında, profil adında siyah olarak gösterilen karakter silinir ve yerine, öncesinde seçilmiş olan karakter gelir.
- Profil adının kaydedilmesi veya ad değişikliğinden vazgeçilmesi
 - e-Drive düğmesi  çevrilerek Save (Kaydet) **Save** sembolü seçildiğinde, e-Drive düğmesine  basıldığında profil adı kaydedilir.
 - e-Drive düğmesi  çevrilerek Back (Geri)  sembolü seçildiğinde, e-Drive düğmesine  basıldığında profil adı değiştirilmez (kaydedilmez).



(Resim 21)



(Resim 22)





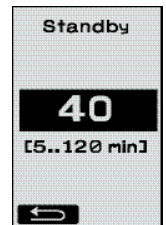
(Resim 23)



Malzeme üreticisinin kaynaklama talimatları ve ulusal standartlar ve direktifler doğrultusunda bir test kaynaklaması yapın. Test amacıyla yaptığınız kaynağı kontrol edin.

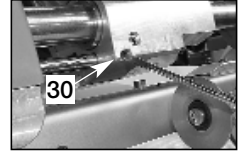
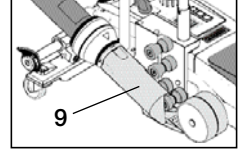
2.3 Bekleme Modunun Ayarlanması



- Bekleme süresi, soğutma işleminin (bkz. Bölüm 1.8 Soğutma İşlemi) otomatik olarak başlayıncaya kadar geçmesi gereken süreyi (hiçbir tuşa basılmadığında, **kaynak memesi (9)** kaynak pozisyonunda bulunmadığında) tanımlar.
- e-Drive düğmesi  çevrilerek, 5 – 120 dakika arasında bir süre ayarlanabilir. Fabrika çıkışı olarak 40 dakikaya ayarlıdır.
- e-Drive düğmesine  basıldığında profil ayarı seçimine geri dönülür.

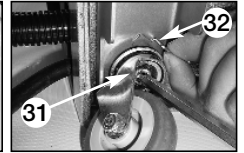
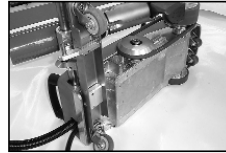
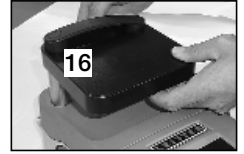
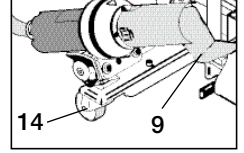



Sıkça Sorulan Sorular Hata – Nedeni - Giderilmesi

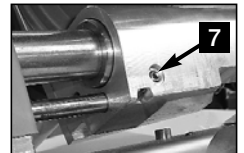
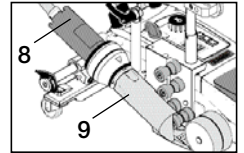
- Makine kendiliğinden kapanıyor
 - Bekleme modu ile makine, ayarlanmış süre sona erdikten sonra otomatik olarak kapatılmaktadır (varsayılan olarak 40 dakika ayarlıdır). İhtiyaç halinde bekleme süresini artırın (2.3 Bekleme Modunun Ayarlanması, Sayfa 17).
- Kaynak kalitesi yetersiz
 - Tahrik hızı, kaynak sıcaklığı ve hava miktarı kontrol edilmelidir
 - **Kaynak memesini (9)** tel fırça ile temizleyin
 - **Kaynak memesi (9)** yanlış ayarlanmıştır
 - **Kaynak memesinin (9)** ayarını yapın, sayfa 19 / 20.
- Ayarlanmış olan sıcaklığa ulaşamıyor (sıcaklık göstergesi yanıp sönüyor).
 - Şebeke gerilimini kontrol edin
 - Hava miktarını azaltın
 - Sıcaklığı düşürün
- Sıcak hava fanı, kaynak pozisyonunda yerine oturmuyor
 - Bilye baskı parçası aşağıda belirtilen şekilde ayarlanmalıdır:
 - **Kaynak memesini (9)** soğutun (1.8 Soğutma İşlemi, Sayfa 15)
 - Kaynak memesini (9) kaynak pozisyonuna getirin.
 - Bir tornavida kullanarak **vidayı (30)** hafifçe sıkın, **Ardından vidayı (30)** ½ tur kadar ters yönde çevirin.



- Sıcak hava kaynak otomati yana doğru kaçıyor
 - **Saptırma tekerinin (14)** ince iz ayarını aşağıda belirtilen şekilde yapın:
 - **Kaynak memesini (9)** soğutun (1.8 Soğutma İşlemi, Sayfa 15)
 - **Ana şalteri (3)** kapatın OFF 
 - Elektrik bağlantı kablosunu elektrik şebekesinden ayırın 
 - **Ek ağırlık elemanını (16)** çıkartın.
 - Kaynak makinesini yana doğru yatırın.
 - **İnce iz ayarı (31)** için olan sabitleme civatasını çözün ve **ince iz ayarı (32)** için olan kolu istediğiniz konuma kaydırın.
 - **İnce iz ayarı (31)** için olan sabitleme civatasını sıkın.
 - Sıcak hava kaynak makinesini kaynak pozisyonuna getirin.
 - **Ek ağırlık elemanını (16)** yerleştirin
 - Sıcak hava kaynak makinesini tekrar çalıştırın.
 - Test kaynağı yapın.



- Otomatik çalıştırma fonksiyonu çalışmıyor
Tahrik motoru, **kaynak memesi (9)** üst üste binmiş branda malzemesinin arasına girdikten sonra çalışmaya başlamadığı takdirde, muhtemelen **otomatik çalıştırma sensörünün (6)** ayarı yanlıştır.
 - **Otomatik çalıştırma sensörünü (6)** aşağıda belirtilen şekilde ayarlayın:
 - **Kaynak memesini (9)** soğutun (1.8 Soğutma İşlemi, Sayfa 15)
 - **Ana şalteri (3)** kapatın OFF 
 - **Sıcak hava fanının (8)** aracılığıyla kaynak memesini (9) kaynak pozisyonuna çevirin ve yerine oturtun.
 - Bir allen anahtarını kullanarak **otomatik çalıştırma sensörünün (6)** ayarını **dişli pimde (7)** yapın; **ÖNEMLİ: Sensör algılama mesafesi 0.2 - 0.5mm**
 - Sensörün çalışmasını kontrol edin.



Tahrik motoru hala otomatik olarak çalışmaya başlamıyorsa, yetkili servis ile irtibata geçin.

Kaynak memesinin ayarlanması

Kaynak memesinin (9) ayarlanması için hazırlık

- Kaynak memesi (9) ve bastırma silindiri (11) temiz olmak zorundadır.



Kaynak memesi (9) soğutulmuş olmalıdır
(Bölüm 1.8 Soğutma, Sayfa 15).

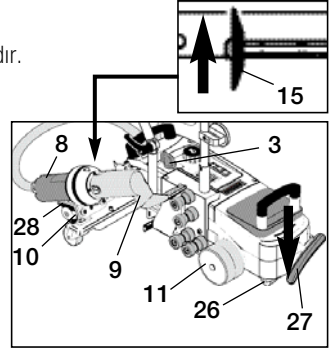
- Ana şalteri (3) kapatın OFF



Elektrik bağlantı kablosunu elektrik şebekesinden çekin.

- Sıcak hava kaynak otomati taşınmaya hazır konumunda.

- Kılavuz tekerini (15) yukarı doğru çevirin.
- Sıcak hava fanını (8) sağa doğru, sabitleme tırnağı (10) tutamağın (28) yuvasına oturana kadar itin. Sıcak hava fanı (8) park konumunda.
- Taşıma tekerleri (26) kol (27) çevrilerek indirilir. Böylece bastırma silindiri (11) rahatlar.



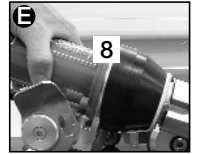
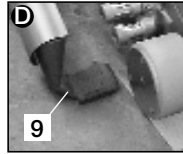
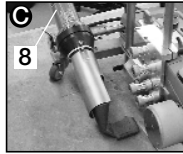
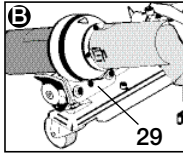
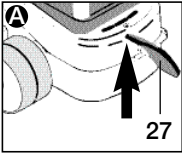
Taşınmaya hazır durumu

- Kaynak memesinin (9) ayarlanmasından sonra bir test kaynağı yapılmalıdır.

Kaynak memesinin (9) açılı ayarı

- Sıcak hava kaynak otomati taşınmaya hazır konumunda.

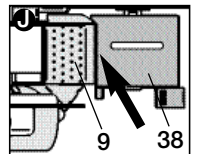
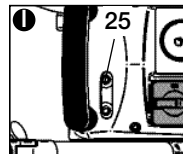
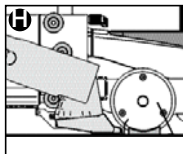
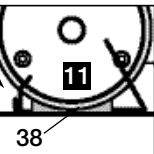
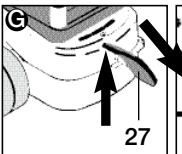
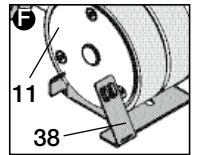
- A** Kolu (27) kullanarak sıcak hava kaynak otomatını indirin.
- B** Cihaz tutucudaki (29) altıköşe civataları çözün.
- C** Sıcak hava fanını (8) indirin.
- D** Kaynak memesi (9) zeminde düz olarak yatmalıdır.
- E** Açıyı, sıcak hava fanında (8) çevirme hareketleri yaparak, kaynak memesi (9) zeminde düz yatana kadar ayarlayın.
- B** Cihaz tutucudaki (29) altıköşe civataları sıkın.



Kaynak memesi (9) ile bastırma silindiri (11) arasındaki mesafenin nozul kumpası kullanılarak ayarlanması

- Sıcak hava kaynak otomati taşınmaya hazır konumunda.

- F** Nozul masterını (38) bastırma silindirinin (11) altına sürün.
- G** Kolu (27) kullanarak bastırma silindirini (11) dikkatle nozul masterının (38) üzerine indirin.
- H** Sıcak hava fanını (8) kaynak pozisyonuna getirin.
- I** Döner aksın (25) iki ayar civatasını çözün.
- J** Sıcak hava fanını (8) nozul masterına (38) paralel hizalayın.
- K** Döner aksın (25) ayar civatalarını sıkın. Nozul masterını (38) çıkartın.

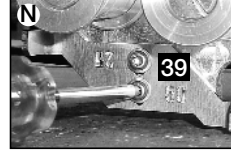
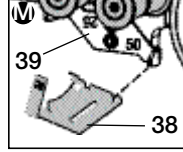
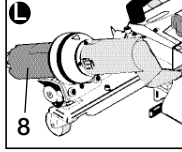
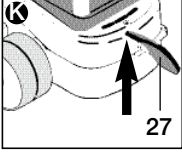


Kaynak memesinin ayarlanması

Yüksekliğin nozul mastarı ile ayarlanması

• Sıcak hava kaynak otomati taşınmaya hazır konumunda.

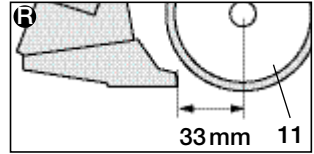
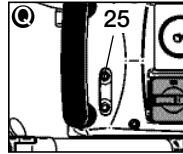
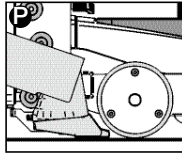
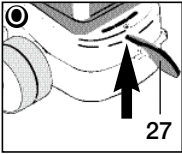
- K** Kolu (27) kullanarak sıcak hava kaynak otomatını indirin.
- L** Sıcak hava fanı (8) park konumunda olmalıdır.
- M** Nozul mastarındaki (38) çentiği yükseklik konumlandırma sacına (39) itin.
- N** Yükseklik konumlandırma sacındaki (39) iki civatayı çözün. Yükseklik konumlandırma sacını (39) dayanağa kadar aşağı itin. Civataları sıkın ve nozul mastarını (38) çıkartın.



Kaynak memesi (9) ile bastırma silindiri (11) arasındaki mesafenin nozul kumpası olmadan ayarlanması

• Sıcak hava kaynak otomati taşınmaya hazır konumunda.

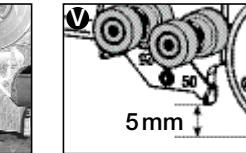
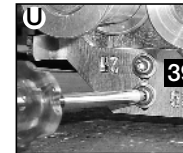
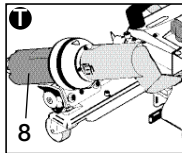
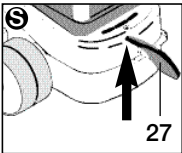
- O** Kolu (27) kullanarak sıcak hava kaynak otomatını indirin.
- P** Sıcak hava fanını (8) kaynak pozisyonuna getirin.
- Q** Döner aksın (25) ayar civatalarını çözün.
- R** Sıcak hava fanını (8) şekildeki gibi bastırma silindrine (11) paralel hizalayın.
- O** Döndürme aksının (25) ayar civatalarını sıkın.



Yüksekliğin nozul mastarı olmadan ayarlanması

• Sıcak hava kaynak otomati taşınmaya hazır konumunda.

- S** Kolu (27) kullanarak sıcak hava kaynak otomatını indirin.
- T** Sıcak hava fanı (8) park konumunda olmalıdır.
- U** Yükseklik konumlandırma sacındaki (39) iki civatayı çözün.
- V** Yükseklik konumlandırma sacını (39) şekilde gösterildiği gibi aşağı itin.
- U** Yükseklik konumlandırma sacındaki (39) civataları sıkın.



Bant 50 mm / 25 mm donanım deęiřtirme

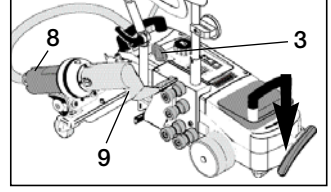


Kaynak memesi (9) soęumuř olmalıdır (Bölüm 1.8 Soęutma, Sayfa 15).

• **Ana řalteri (3)** kapatın OFF

Elektrik baęlantı kablosunu elektrik řebekesinden çekin.

- **Kaynak memesini (9)** pirińç fırça ile temizleyin.
- **Sıcak hava kaynak otomati tařınmaya hazır konumunda.**



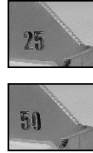
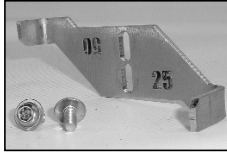
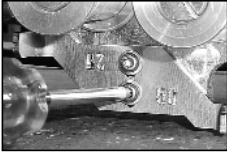
1'den 4'e kadar sökme

1'den 4'e kadar montaj

1. **Bant kılavuz makaralarını (15)** deęiřtirin.



2. **Yükseklik konumlandırma sacını (39)** sökün ve 50 mm veya 25 mm bant genişlięine döndürün ve iki civatayla sabitleyin.



25mm bant genişlięi

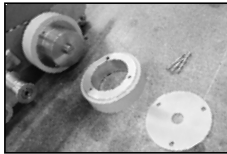
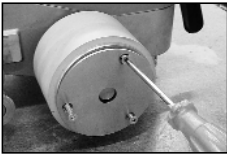


50mm bant genişlięi

3. **Bastırma silindiri (11)** sökün, döndürün ve dikkatle aksın üzerine sürün.

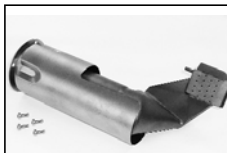
Sürüş sırasında, **bastırma silindirin (11)** takılmamasına dikkat edin.

Aksi halde aks hasara uğrayabilir.



4. **Kaynak memesini (9)** deęiřtirin.

Kaynak memesinin ayarlanması Sayfa 19 / 20.



Modeller Leister VARIANT T1 / Bant

- Ürün No. 148.963 VARIANT T1, bant genişliği 25 mm, 230 V / 3680 W
Ürün No. 148.964 VARIANT T1, bant genişliği 50mm, 230 V / 3680 W
Ürün No. 148.965 VARIANT T1, bant genişliği 25 mm, 400 V / 5700 W
Ürün No. 148.966 VARIANT T1, bant genişliği 50 mm, 400 V / 5700 W

Aksesuar


Sadece Leister aksesuarları kullanılmalıdır.

- Ürün No. 148.961 Bant genişliği 25 mm için kit
Ürün No. 148.962 Bant genişliği 50 mm için kit

Eğitim

- Leister Technologies AG firması ve bu firmanın yetkili servisleri, ücretsiz kaynak kursları ve eğitimler sunmaktadır. Daha fazla bilgi için bkz. www.leister.com.

Bakım

- Sıcak hava fanındaki (8)** hava girişi, kirlenmesi halinde bir fırça ile temizlenmelidir. → 
- Kaynak memesi (9)** pirinç fırça ile temizlenmelidir.
- Elektrik bağlantı kablosu (1)** ve fiş, elektriksel ve mekanik hasarlara yönelik kontrol edilmelidir.

Servis ve Onarım

- Tahrik sayacı 400 saate veya fan sayacı 2000 saate ulaştığında, ana şalterin (3)** bir sonraki açılmasında **ekranda (5) «Maintenance servicing»** mesajı belirir. Bu mesaj, 10 saniye gösterilir ve **kontrol elemanları (4)** ile atlanamaz.
- Onarımlar, sadece **yetkili Leister servisleri** tarafından yapılmalıdır. **Yetkili servisler**, cihazın **24 saat içinde** orijinal yedek parçalar kullanılarak devre planlarına ve yedek parça listelerine uygun olarak düzgün ve güvenilir bir şekilde onarım hizmeti sunmaktadır.



Garanti

- Bu cihaz için doğrudan satış acentesi/satıcı tarafından sağlanan teminat ve garanti hakları satış tarihinden itibaren geçerlidir. (Sevk irsaliyesi ve faturayla belgelendirilmiş olmak kaydıyla) Teminat veya garanti talebinde üretim veya işleme hataları distribütör tarafından, cihazı yenisi ile değiştirme veya onarma suretiyle giderilir. Isıtma elemanları teminat veya garanti kapsamı dışındadır.
- Ek teminat veya garanti talepleri zorunlu kanun kapsamı dışındadır.
- Normal aşınma, aşırı yüklenme veya yanlış kullanım nedeniyle oluşan hasarlar garanti kapsamı dışındadır.
- Üzerinde satın alan tarafından değişiklik veya tadilat yapılmış olan cihazlar teminat veya garanti kapsamı dışındadır.

Spis treści	Strona	23
Zastosowanie, Ostrzeżenie, Uwaga	Strona	24/25
Zgodność, Utylizacja, Dane techniczne	Strona	25
Opis urządzenia, Elementy obsługi	Strona	26
Ikony informacji, Ikony aktywne, Szybka informacja	Strona	27
Gotowość robocza	Strona	28
Gotowość do transportu / Umieszczenie urządzenia Przygotowanie do założenia taśmy Zakładanie taśmy na odwijarkę taśmy	Strona	29
Zakładanie taśmy na rolki prowadzące taśmę Po założeniu taśmy	Strona	30
Próbny zgrzewania Start zgrzewania	Strona	31
Koniec zgrzewania Kombinacja przycisków	Strona	32
Tryb pracy (rozdział 1)		
1.1 Wskaźnik wartości zadanych		
1.2 Wskaźnik roboczy	Strona	33
1.3 Ustawianie prędkości napędu		
1.4 Ustawianie temperatury zgrzewania	Strona	34
1.5 Ustawianie ilości powietrza		
1.6 Pomiar długości, licznik dmuchawy i napędu	Strona	35
1.7 Wybór profili		
1.8 Schładzanie	Strona	36
1.9 Standby (tryb czuwania)		
1.10 Komunikaty o błędach		
Profile Setup (Kapitel 2)		
2.1 Profile – instalacja – kombinacja przycisków	Strona	37
2.2 Tworzenie profili		
2.3 Standby Setup (Tryb czuwania – instalacja)	Strona	38
Najczęściej zadawane pytania (FAQ)	Strona	39
Ustawianie dyszy zgrzewającej	Strona	40 /41
Przezbijanie przy taśmie 50 mm /25 mm	Strona	42
Wersje, Wyposażenie, Szkolenia, Konserwacja, Serwis i naprawy, Gwarancja	Strona	43



Przed rozruchem instrukcję obsługi należy uważnie przeczytać i zachować w celu zapewnienia możliwości dalszego z niej korzystania.

Leister VARIANT T1 / TAPE

Automat do zgrzewania gorącym powietrzem

Zastosowanie

Urządzenia wolno używać wyłącznie w pomieszczeniach z bardzo dobrą wentylacją. W razie potrzeby należy zastosować urządzenie odsysające lub korzystać ze środków ochrony osobistej. Zwracać uwagę na to, aby podczas procesu spawania nie przepalić materiału. U producenta należy sprawdzić, czy materiały nie zawierają szkodliwych dla zdrowia dodatków. Należy przestrzegać ustawowych przepisów dotyczących ochrony zdrowia, obowiązujących w danym kraju.

Do zgrzewania taśm wzmacniających na panelkach PCW

- **Szerokość taśmy 25 mm; taśmy antykradzieżowe**
 - Wytłoczone PCW (homogeniczne), zbrojone drutem stalowym 1,5 mm
 - Tkanina plandekowa, 2-dwuwarstwowe, zbrojone drutem stalowym 1,5 mm
- **Szerokość taśmy 50 mm; pas z PCW**
 - Tkanina plandekowa F = 2400 kg
 - Tkanina plandekowa F = 1300 kg
- **Wskazówka:** Zgrzewanie po łuku niemożliwe



Ostrzeżenie



Otwarcie urządzenia stwarza **ryzyko utraty życia**, ponieważ zostają odsłonięte elementy znajdujące się pod napięciem oraz wszystkie przyłącza. Przed otwarciem urządzenia należy odłączyć wtyczkę z gniazda sieciowego.



Zagrożenie pożarem i wybuchem wskutek nieprawidłowego korzystania z dmuchaw gorącego powietrza, w szczególności w pobliżu materiałów łatwopalnych i gazów wybuchowych.



Ryzyko poparzenia! Nie dotykać rozgrzanej rury wylotu gorącego powietrza. Należy poczekać, aż urządzenie wystygnie.



Strumienia gorącego powietrza nie wolno kierować w stronę ludzi lub zwierząt.

Podłączyć urządzenie do **gniazda z uziemieniem**. Każda przerwa uziemienia wewnątrz lub poza urządzeniem jest niebezpieczna!

Należy stosować wyłącznie przedłużacze z uziemieniem!



Uwaga



Napięcie sieciowe musi być zgodne z napięciem znamionowym podanym na urządzeniu. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.100 \Omega + j 0.063 \Omega$. Skonsultować się z dostawcą energii elektrycznej.

W przypadku **braku zasilania** wysunąć dmuchawę gorącego powietrza.



W przypadku zastosowania urządzenia na budowach, dla zapewnienia ochrony osób konieczne jest zastosowanie **przełącznika FI**.



Uwaga



Pracę urządzenia **należy kontrolować**. Gorące powietrze może dotrzeć do materiałów palnych znajdujących się poza zasięgiem wzroku.

Urządzenie może być używane wyłącznie przez **wykwalifikowanych specjalistów** lub pod ich nadzorem. Surowo zabrania się używania tego urządzenia przez dzieci.



Urządzenie należy **chronić przed wilgocią i wodą**.



Urządzenie nie może być podnoszone za dodatkowy obciążnik.

Zgodność

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Szwajcaria potwierdza, że niniejszy produkt w wersji wprowadzanej przez nas na rynek wypełnia wymagania następujących dyrektyw UE.

Dyrektywy:	2006/42, 2004/108, 2006/95, 2011/65
Normy zharmonizowane	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2 EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z _{max}) EN 62233, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 13.06.2014

Bruno von Wyl
Bruno von Wyl, CTO

Kathrine G.
Andreas Kathriner, GM

Utylizacja



Narzędzia elektrotechniczne, akcesoria i opakowania należy utylizować zgodnie z zasadami ochrony środowiska naturalnego. **Dotyczy wyłącznie krajów UE:** Narzędzia elektrotechnicznych nie wolno wyrzucać razem z odpadami z gospodarstwa domowego! Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96 dotyczącą zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego i jej transpozycji w prawie krajowym, niezdatne do użytku narzędzia elektrotechniczne należy zbierać oddzielnie i utylizować zgodnie z zasadami ochrony środowiska naturalnego.

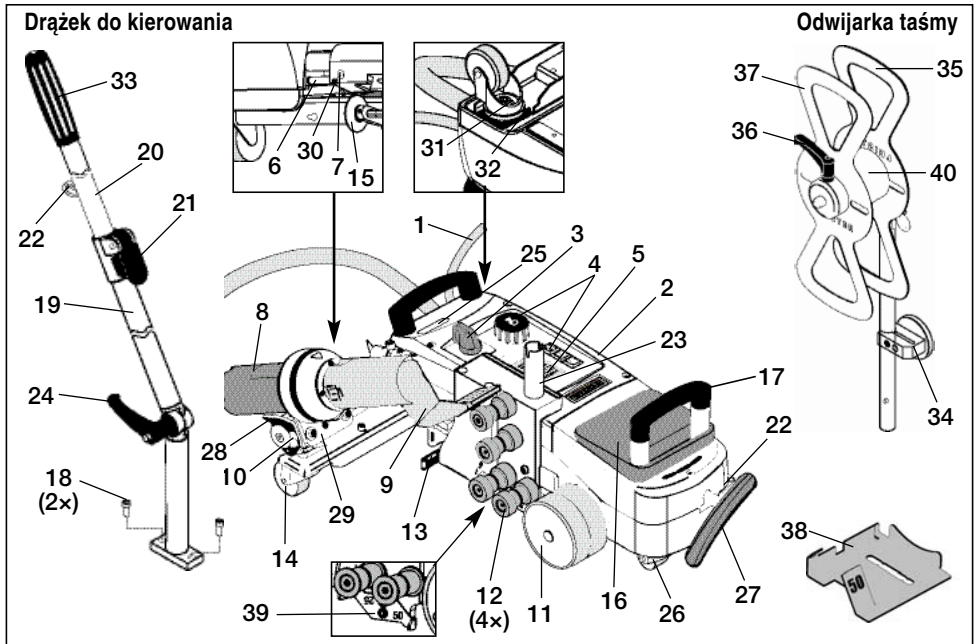
Dane techniczne

Napięcie	V~	230	400		
Moc	W	3680	5700		
Częstotliwość	Hz	50 / 60			
Temperatura	°C	bezstopniowo	100 – 620	°F	212 – 1148
Napęd	m/min.	bezstopniowo	1.5 – 18	ft/min	4.9 – 59.1
Ilość powietrza	l/min.	40 – 100			
Poziom emisji	L_{pA} (dB)	70			
Ciężar	kg	28		lbs	61.7
ohne bez przewodu sieciowego					
Wymiary dł. x szer. x wys.	mm	700 × 415 × 85		inch	27.6 × 163 × 3.3
Znak zgodności		CE			
Znak bezpieczeństwa		Ⓢ			
Klasa ochrony I		Ⓢ			

Napięcia zasilającego nie można przełączać

Prawo do zmian technicznych zastrzeżone.

Opis urządzenia



- | | | |
|--|--|--|
| 1 Przewód sieciowy | 15 Rolka prowadząca | 28 Uchwyt dmuchawy |
| 2 Obudowa | 16 Dodatkowy obciążnik | 29 Ustawienie kąta mocowania dmuchawy |
| 3 Wyłącznik główny WŁ / WYŁ | 17 Uchwyt do przenoszenia | 30 Śruba mocująca położenia dyszy podczas zgrzewania |
| 4 Elementy obsługi (Przyciski funkcyjne) | 18 Śruba cylindryczna | 31 Śruba mocująca precyzyjnego ustawienia ścieżki |
| 5 Wyświetlacz | 19 Drażek do kierowania – część dolna | 32 Dźwignia precyzyjnego ustawienia ścieżki |
| 6 Czujnik rozruchowy | 20 Drażek do kierowania – część górna | 33 Uchwyt drążka do kierowania |
| 7 Trzpień gwintowany do ustawiania czujnika rozruchu | 21 Dźwignia zaciskowa | 34 Uchwyt magnetyczny na narzędziu |
| 8 Dmuchawa gorącego powietrza | 22 Uchwyt na przewód sieciowy | 35 Uchwyt na taśmę |
| 9 Dysza zgrzewająca | 23 Uchwyt na odwijarkę taśmy | 36 Śruba dźwigniowa blokady taśmy |
| 10 Trzpień mocujący dmuchawę | 24 Śruba dźwigniowa | 37 Blokada taśmy |
| 11 Rolka dociskowa | 25 Drażek do kierowania – część dolna | 38 Przymiar do dysz o wymiarach 25 lub 50 mm |
| 12 Rolki prowadzące taśmę | 26 Śruby nastawcze – pprowadnicy dmuchawy | 39 Blaszka regulująca wysokość |
| 13 Dźwignia naciągu taśmy | 27 Rolka transportowa | 40 Tuleja |
| 14 Rolka kierująca (skrętna) | 28 Uchwyt na podnośnik (Dźwignia podnośnika) | |

Elementy obsługi (4)



e-Drive

e-Drive służy jako nawigator.

Ma on dwie funkcje:



Obracać w lewo lub w prawo w celu ustawiania różnych menu lub wartości



Przycisnąć, aby potwierdzić lub aktywować



Napęd

Ustawianie prędkości napędu



Grzałka

Ustawianie temperatury zgrzewania



Dmuchawa

Ustawianie poziomu przepływu powietrza

Ikony informacyjne

Poniższe ikony są wyświetlane na wyświetlaczu w celach informacyjnych.



Dysza zgrzewająca schładza się



Urządzenie w trybie Standby, po zakończeniu urządzenia wyłączy się



Wskazuje, że temperatura wzrasta



Wskazuje, że temperatura spada



Skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym

 Pasek postępu

Ikony aktywne

Następujące ikony są wyświetlane na wyświetlaczu i uruchamiane przez przyciśnięcie e-Drive .



Włączanie grzałki i dmuchawy (jeśli dmuchawa jeszcze nie działa)



Zatrzymanie napędu



Uruchomienie napędu



Automatyczne schładzanie (grzałka wyl., dmuchawa wł.)



W strukturze do góry (wstecz do poprzedniego programu)



Enter, potwierdzić

Profile

Wybór profilu

Save

Zapis zmienionej nazwy

ABC

Zmiana nazwy profilu



Do następnej strony



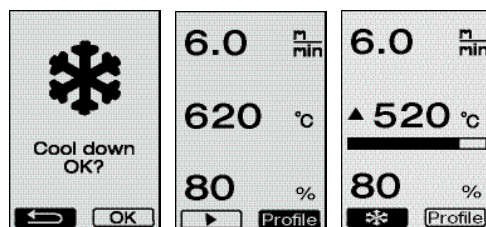
Do poprzedniej strony

Reset

Wyzerowanie dystansu dziennego











Ikony informacyjne →

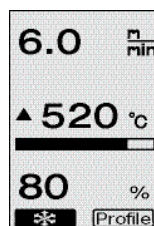
Ikony aktywne →






Szybka informacja

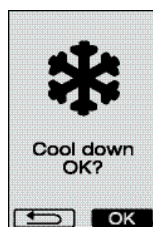
Jak mogę uruchomić automat do zgrzewania gorącym powietrzem VARIANT T1 ?

1. Przewód sieciowy podłączyć do zasilania sieci elektrycznej 
2. **Wyłącznik główny (3) WŁ.** 
3. Przycisnąć przycisk Napęd  → **6.0 min** e-Drive obrócić (obraca) 
4. Przycisnąć przycisk Grzałka  → **620 °C** e-Drive obrócić (obraca) 
5. Przycisnąć przycisk Dmuchawa  → **100 %** e-Drive obrócić (obraca) 
6. Przycisnąć e-Drive  Czas rozgrzewania ok. 1 - 2 minuty → 
7. Wykonać zgrzewanie próbne zgodnie z instrukcją zgrzewania dostarczoną przez producenta materiału oraz krajowymi normami lub wytycznymi. Sprawdzić zgrzew próbny.
8. Zgrzewanie

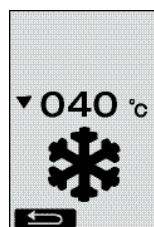


Jak mogę wyłączyć automat do zgrzewania gorącym powietrzem VARIANT T1?

1. Przycisnąć e-Drive  (rys. 1)
2. «Cool down OK» Przycisnąć e-Drive  i odczekać ok. 4 min. do schłodzenia (rys. 2). Dmuchawa wyłącza się automatycznie.
3. Po schłodzeniu **dyszy zgrzewającej (9) wyłącznik główny (3) WYŁ.** 



(Rys. 1)



(Rys. 2)

Gotowość robocza



Urządzenia wolno używać wyłącznie na wolnym powietrzu lub w pomieszczeniach z bardzo dobrą wentylacją. Zwracać uwagę na to, aby podczas procesu spawania nie przepalić materiału. Należy przestrzegać informacji zawartych w karcie charakterystyki pochodzącej od producenta.



Przed uruchomieniem należy sprawdzić, czy **przewód sieciowy (1)**, wtyczka oraz przedłużacz nie mają uszkodzeń elektrycznych lub mechanicznych.

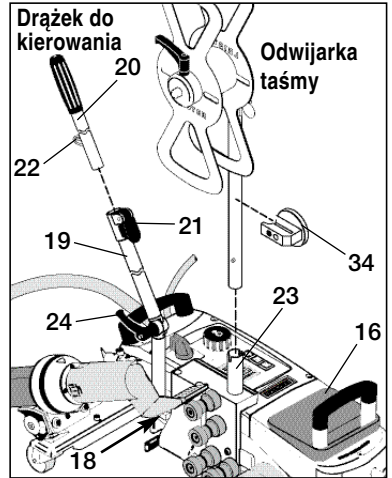
• Skontrolować, czy **dotądowy obciążnik (16)** jest prawidłowo założony.

• Dźwążek do kierowania

- **Dźwążek do kierowania – część dolna (19)** ustawić w wybranym położeniu za pomocą **śruby dźwigniowej (24)**.
- **Dźwążek do kierowania – część górna (20)** wsunąć w **dźwążek do kierowania – część dolną (19)** i zamocować za pomocą **dźwigni zaciskowej (21)**.
- Uchwyt odciągający **przewodu sieciowego (1)** zawiesić w **uchwycie (22)** na dźwążku prowadzącym lub na mechanizmie jezdnym.
- Gdy dźwążek do kierowania nie jest wymagany, można go zdjąć za pomocą dwóch **śrub cylindrycznych (18)** ze zgrzewarki.

• Odwijarkę taśmy **wsunąć w uchwyt (23)**.

• **Magnetyczny uchwyt do narzędzi (34)** zamontować i zamocować śrubą z łbem sześciokątnym.



• Skontrolować ustawienie podstawowe **rolki prowadzącej (15)**.

- **Rolka prowadząca (15)** musi być ustawiona z boku lub centrycznie względem **rolki dociskowej (11)**.

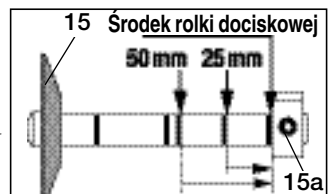
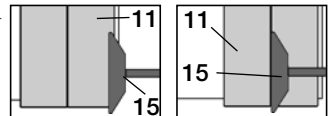
- W razie potrzeby ustawić **rolkę prowadzącą (15)**, postępując zgodnie z poniższymi wskazówkami:

Odkręcić śrubę imbusową (15a) rolki prowadzącej (15).

W zależności od szerokości taśmy **rolkę prowadzącą (15)** przesunąć do wymaganej pozycji (patrz zaznaczenie).

Zaznaczenie pozycji dla taśmy o szer. 50, 25 mm.

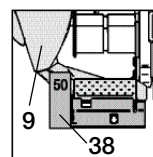
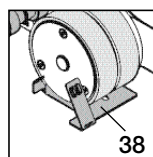
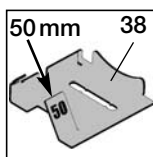
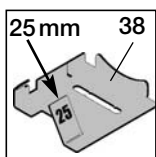
Dokręcić śrubę imbusową (15a) rolki prowadzącej (15).



• Ustawienie podstawowe **dyszy zgrzewającej (9)** jest wykonywane fabrycznie.

• Skontrolować ustawienie podstawowe **dyszy zgrzewającej (9)** za pomocą **przymiaru do dysz (38)** należącego do zakresu dostawy.

• Ustawianie **dyszy zgrzewającej (9)**, strona 40 / 41.



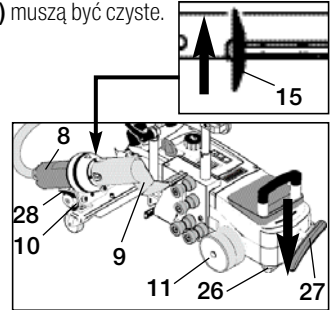
Podłączyć urządzenie do napięcia znamionowego. Napięcie sieciowe musi być zgodne z napięciem znamionowym podanym na urządzeniu.

W przypadku **braku zasilania** ustawić **dmuchawę gorącego powietrza (8)** w położeniu spoczynkowym.

Włączanie i ustawianie parametrów zgrzewarki na gorące powietrze: patrz tryb pracy od strony 33.

Gotowość do transportu / Umiejscowienie urządzenia

- Zgrzewany materiał oraz **dysza zgrzewająca (9)** i **rolka dociskowa (11)** muszą być czyste.
- **Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu**
 - **Rolkę prowadzącą (15)** obrócić do góry.
 - **Dmuchawę gorącego powietrza (8)** przesunąć w prawo, aż **trzcinię mocującą (10)** zatrzaśnie się we wgłębieniu **uchwyty (28)**.
 - **Dmuchawa gorącego powietrza (8)** jest w pozycji spoczynku..
 - Opuszczenie **rolki transportowych (26)** przez obrócenie **uchwyty (27)**. Dzięki temu **rolka dociskowa (11)** jest odciążona w czasie transportu.
 - **Rolki transportowe (26)** pracują.
- **Zgrzewarkę na gorące powietrze przesunąć w pozycję zgrzewania.**



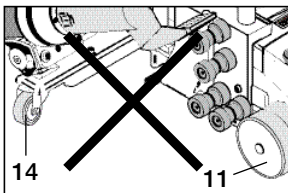
Gotowość do transportu

Przygotowanie do założenia taśmy

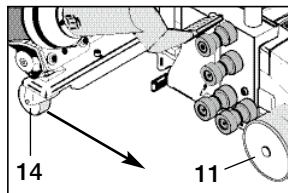


Dysza zgrzewająca (9) musi ostygnąć (rozdział 1.8 Stygnięcie, strona 36).

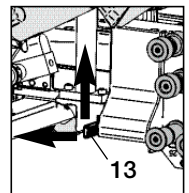
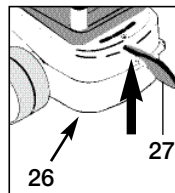
- **Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu (patrz wyżej).**
- Aby zapobiec wychyleniu zgrzewarki podczas uruchomienia, **rolka kierująca (14)** musi być ustawiona równolegle do **rolki dociskowej (11)**.
- Za pomocą **uchwyty (27)** opuścić zgrzewarkę do pozycji zgrzewania. **Rolki transportowe (26)** nie pracują i są odciążone.
- Zwolnić **dźwignię naciągu taśmy (13)**.



Nieprawidłowo



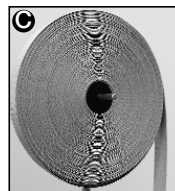
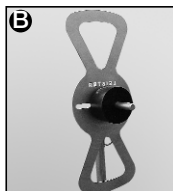
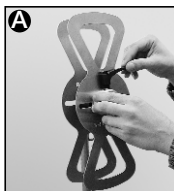
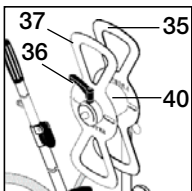
Prawidłowo



Zakładanie taśmy na odwijarkę taśmy

• Zakładanie taśmy do zgrzewania na **uchwyty (35)** odbywa się w następujący sposób:

- A** Odkręcić **śrubę dźwigniową (36)**
- B** Zdjąć **blokadę taśmy (37)**
- C** Założyć taśmę do zgrzewania w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
W razie potrzeby użyć **tulei (40)**.
- D** **Blokadę taśmy (37)** nasunąć na **uchwyty taśmy (35)** i dokręcić **śrubę dźwigniową (36)**.

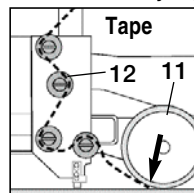


Zakładanie taśmy na rolki prowadzące taśmę

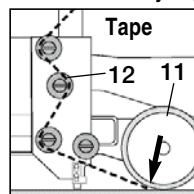
Zakładanie taśm antykradzieżowych; szerokość taśmy 25 mm

- Wytłoczone PCW, zbrojona drutem stalowym 1,5 mm
 - Taśmę umiejscowić pomiędzy **rolkami prowadzącymi taśmę (12)** w kierunku **rolki dociskowej (11)**. Podczas zgrzewania taśma antykradzieżowa nie może mieć kontaktu z dyszą.
- Tkanina plandekowa 620 g/m², zbrojona drutem stalowym 1,5 mm
 - Taśmę umiejscowić pomiędzy **rolkami prowadzącymi taśmę (12)** w kierunku **rolki dociskowej (11)**. Podczas zgrzewania taśma antykradzieżowa ma kontakt z dyszą.
 - **Wskazówka:** Gdy powierzchnia odwrotnej strony taśmy jest nierówna, należy ją zgrzewać bez kontaktu z dyszą.

Bez kontaktu z dyszą



Z kontaktem z dyszą

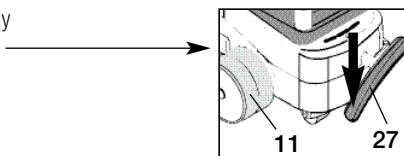


Zakładanie taśmy PCW; szerokość taśmy 50 mm

- Tkanina plandekowa F = 2400 kg; Tkanina plandekowa F = 1300 kg
 - Taśmę umiejscowić pomiędzy **rolkami prowadzącymi taśmę (12)** w kierunku **rolki dociskowej (11)**. Podczas zgrzewania taśma ma kontakt z dyszą.

Po założeniu taśmy

- Po założeniu taśmy antykradzieżowej lub taśmy PCW należy unieść **rolkę dociskową (11)** za pomocą **uchwyty (27)**.



Założony materiał przeciągnąć ręcznie pod **rolką dociskową (11)**.

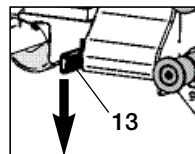
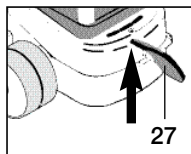
Rolka dociskowa (11)
Taśma o szerokości 25 mm
do zabezpieczenia przed
wandalizmem



Rolka dociskowa (11)
Taśma o szerokości
50 mm do pasa PCW



- Za pomocą **uchwyty (27)** opuścić zgrzewarkę do pozycji zgrzewania.
- W celu naprężenia taśmy obrócić w dół **dźwignię naciągu taśmy (13)**.



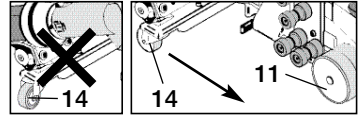
Próbny zgrzew



Wykonać zgrzewanie próbne zgodnie z instrukcją zgrzewania dostarczoną przez producenta materiału oraz krajowymi normami lub wytycznymi. Sprawdzać zgrzew próbny.

Start zgrzewania

- Aby zapobiec wychyleniu zgrzewarki podczas uruchomienia, **rolka kierująca (14)** musi być ustawiona równoległe względem **rolki dociskowej (11)**.



Nieprawidłowo

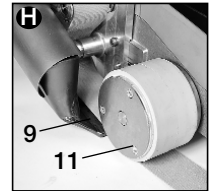
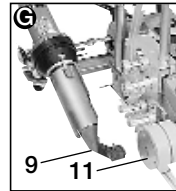
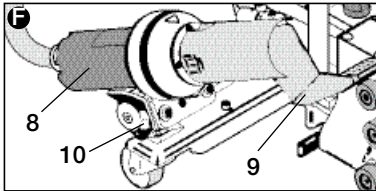
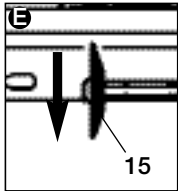
Prawidłowo





- Ⓔ **Rolkę prowadzącą (15)** wychylić do dołu
- Ⓕ **Dmuchawę gorącego powietrza (8)** lekko unieść i wysunąć w lewą stronę, w celu wyjęcia **trzcienia mocującego (10)** z uchwytu.
- Ⓖ **Dmuchawę gorącego powietrza (8)** od razu opuścić.

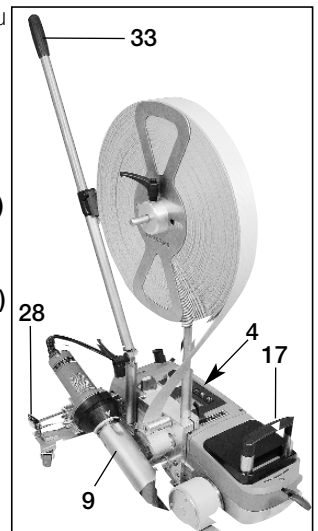
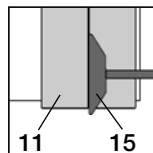


UWAGA: Jeżeli **dmuchawa gorącego powietrza (8)** zostanie zbyt daleko wsunięta i opuszczona, dochodzi do zetknięcia **dyszy zgrzewającej (9)** i **rolki dociskowej (11)**. **Dmuchawa gorącego powietrza (8)** nie może zostać tak opuszczona.

- Ⓗ Przesuwając **dmuchawę gorącego powietrza (8)** wsunąć do oporu **dyszę zgrzewającą (9)** pomiędzy plandekę i taśmę.

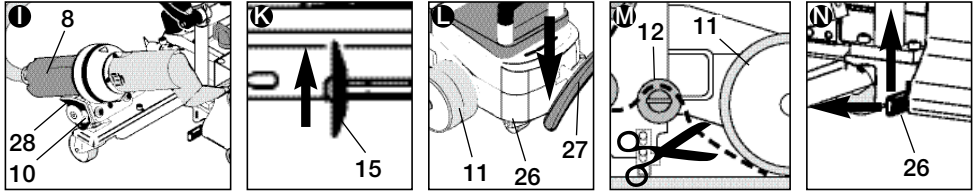






- Silnik napędowy uruchamia się automatycznie. Brak automatycznego rozruchu (Rozdział FAQ, strona 39)
- Maszyna może zostać ręcznie uruchomiona przy pomocy przycisków **funkcyjnych (4)** Napęd  i e-Drive 
- Jeśli napęd zostanie uruchomiony przez  i e-Drive  i następnie wsunięta zostanie **dysza zgrzewająca (9)**, automat do zgrzewania gorącym powietrzem pracuje dalej po wychyleniu **dyszy zgrzewającej (9)** przez ok. 30 cm (opóźnione wyłączenie napędu).
- Zgrzewarkę na gorące powietrze można operować trzymając ją za **uchwyt na drążku do kierowania (33)**, **uchwyt do przenoszenia (17)** lub za **uchwyt (28)**. Prowadzić zgrzewarkę na gorące powietrze podczas zgrzewania nie naciskając na **uchwyt na drążku do kierowania (33)**, **uchwyt do przenoszenia (17)** ani na **uchwyt (28)**. Wywieranie nacisku może doprowadzić do powstania nieprawidłowego zgrzewu.
- Przestrzegać właściwego położenia **rolki prowadzącej (15)**.

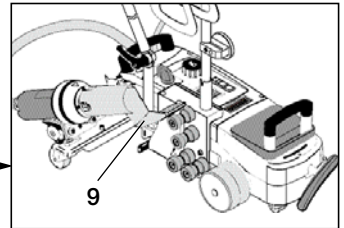


Koniec zgrzewania

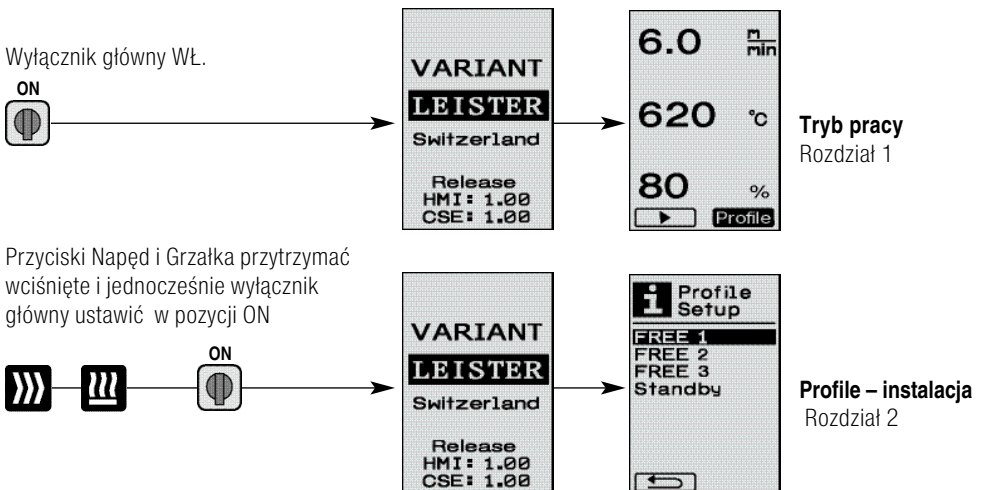
- I** Po zakończeniu zgrzewania **dyszę zgrzewającą (9)** wysunąć przy pomocy **dmuchawy gorącego powietrza (8)** z położenia zgrzewania w prawo i podnieść.
Dmuchawę gorącego powietrza (8) przesunąć w prawo, aż **trzczeń mocujący (10)** zostanie wsunięty w uchwyt. **Dmuchawa gorącego powietrza (8)** została ustawiona w położeniu spoczynkowym.
- K** **Rolkę prowadzącą (15)** wychylić do góry
- L** Opuszczanie **rolek transportowych (26)** przez obrócenie **uchwyty (27)**. Dzięki temu **rolka dociskowa (11)** jest odciążona w czasie transportu. **Roleki transportowe (26)** pracują.
- M** Przeciąć taśmę między **rolką dociskową (11)** i **rolekami prowadzącymi taśmę (12)**.
- N** Zwolnić **dźwignię naciągu taśmy (13)**.



- Zgrzewarkę można ponownie przesunąć do pozycji zgrzewania.
- Po zakończeniu zgrzewania wyłączyć grzałkę przy pomocy e-Drive   (2x przycisnąć), dzięki czemu **dysza zgrzewająca (9)** zostanie schłodzona, a dmuchawa wyłączy się automatycznie po ok. 4 minutach (Rozdział 1.8, Schładzanie, Strona 36).
- Wyłączyć **wyłącznik główny (3)** OFF 
-  Przewód sieciowy odłączyć od zasilania z sieci elektrycznej.
- **Dyszę zgrzewającą (9)** oczyścić szczotką mosiężną
- Zgrzewarka na gorące powietrze jest gotowa do transportu →





Kombinacja przycisków

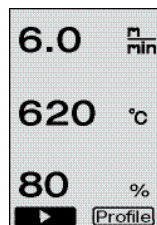


1. Tryb pracy

1.1 Wskaźnik wartości zadanych (po włączeniu urządzenia)

Wyłącznik główny (3) WŁ.

- Po włączeniu urządzenia na **wyświetlaczu (5)** pojawiają się ostatnio ustawione wartości (Rys. 3).
- W tym menu wyłączone są grzałka, dmuchawa i napęd.
- Użytkownik może tu przy pomocy **przycisków funkcyjnych (4)** dokonywać wszystkich ustawień, które opisane zostały w poniższych rozdziałach.
- Jeżeli temperatura grzałki w chwili włączania jest jednak większa niż 80°C, wskazanie wskaźnika przełącza się natychmiast w tryb Cool Down (Rozdział 1.8 Schładzanie), w którym dmuchawa pracuje zawsze z pełną mocą i w taki sposób powoduje schłodzenie **dyszy zgrzewającej (9)**. W każdej chwili można wyjść z tego trybu i przejść ponownie do trybu pracy przez przyciśnięcie e-Drive .
- Gdy temperatura grzałki osiągnie podczas schładzania 60°C, dmuchawa działa jeszcze przez 2 minuty i następnie wyłącza się automatycznie. Wskazanie **wyświetlacza (5)** przełącza się ponownie na wyświetlanie wartości zadanych (Rys. 3).
- Przez obrócenie e-Drive  na Profile można wybrać różne profile zgrzewania (Rys. 4; Rozdział 1.7, Wybór profilu).








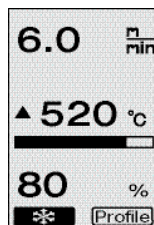
(Rys. 3)



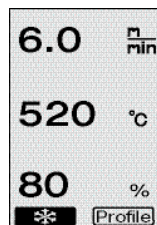
(Rys. 4)

1.2 Wskaźnik roboczy

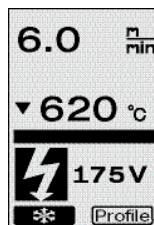
- Przez przyciśnięcie e-Drive  uruchamiana jest grzałka i dmuchawa, a wskaźnik wartości zadanych przełącza się na wskaźnik roboczy.
- Podczas rozgrzewania **dyszy zgrzewającej (9)** jest to wyświetlane na **wyświetlaczu (5)** przy pomocy paska postępu i strzałki ▲ (do góry) wartości zadanej temperatury zgrzewania (migająco) (Rys. 5). Jeżeli wartość zadana temperatury zgrzewania zostanie osiągnięta, strzałka i pasek postępu nie są już wyświetlane (Rys. 6).
- Jeżeli napięcie sieciowe wykracza poza (+/- 15%) zadane napięcie znamionowe, na zmianę wyświetlany jest symbol ze zmierzonym za niskim /za wysokim  napięciem oraz ustawioną ilością powietrza. Jeżeli ilość powietrza wynosi 100 %, wyświetlany jest migający symbol ze zmierzonym za niskim /za wysokim  napięciem (Rys. 7).
(Możliwe tylko w VARIANT T1 230 V~).



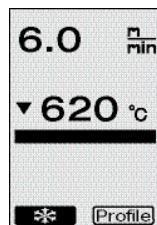
(Rys. 5)



(Rys. 6)





(Rys. 7)





(Rys. 8)

Za niskie/za wysokie napięcie może mieć wpływ na efekt zgrzewania!

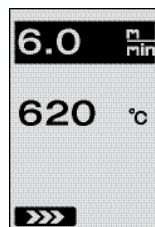
- Jeżeli po zdefiniowanym czasie nie zostanie przyciśnięty żaden przycisk, a **dysza zgrzewająca (9)** NIE jest w położeniu do zgrzewania, wyświetlane jest menu Standby (Rozdział 1.9, Tryb Standby).
- Gdy **dysza zgrzewająca (9)** znajduje się w położeniu spoczynkowym, menu Cool Down (Rozdział 1.8, Schładzanie) lub Profile (Rozdział 1.7, Wybór profilu) może zostać wybrane przez obracanie e-Drive .
- Gdy **dysza zgrzewająca (9)** jest opuszczona, oba punkty menu  **Profile** na **wyświetlaczu (5)** znikają i nie mogą zostać już wybrane.
- Podczas, gdy **dysza zgrzewająca (9)** się schładza, jest to wyświetlane na **wyświetlaczu (5)** przy pomocy wypełnionego paska postępu, strzałki ▼ (do dołu) oraz bieżącej temperatury (migająco) (Rys. 8).

1. Tryb pracy









1.3 Ustawianie prędkości napędu

- Przy pomocy przycisku Napęd  można dostosować prędkość napędu. Może ona zostać ustawiona przez obracanie e-Drive  w krokach po 0.1m/min. od 1.5m/min. – 18.0m/min. Ustawienie to może zostać wprowadzone zarówno przy włączonym, jak i wyłączonym napędzie. Jeśli w ciągu 3 sekund nie dojdzie do wprowadzenia danych poprzez **przyciski funkcyjne (4)**, zostaje przyjęta nowa prędkość napędowa.



Na wyświetlaczu (5) pojawiają się wskaźnik roboczy wartości zadanych lub Cool Down (Rys. 9).





(Rys. 9)



- Jeżeli **dysza zgrzewająca (9)** nie znajduje się w położeniu spoczynkowym, na dolnej krawędzi po lewej stronie **wyświetlacza (5)** pojawia się symbol (Start) .
- Przez przyciśnięcie e-Drive  ruchamiany jest napęd, pojawia się symbol (Stop) . Prędkość napędowa może być bezpośrednio zmieniana przez obracanie e-Drive .
- Przez ponowne przyciśnięcie e-Drive  zostaje wykonane polecenie Stop, napęd zostaje wyłączony. Na wyświetlaczu pojawiają się wskaźnik roboczy wartości zadanych lub Cool Down.
- Jeżeli w ciągu 3 sekund zostaje przyciśnięty przycisk Napęd , wskaźnik przelacza się na inne menu (patrz Rozdział 1.6 Pomiar długości, licznik dmuchawy i napędu).
- Przy pomocy przycisku Grzałka  lub przycisku Dmuchawa  można przejść do danego menu.

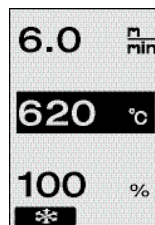
1.4 Ustawianie temperatury zgrzewania

- Przy pomocy przycisku Grzałka  można zmienić temperaturę zgrzewania. Temperaturę zgrzewania można zmieniać w krokach po 10°C od 100°C – 620°C przez obracanie e-Drive . Ustawienie jest przejmowane po 3 sekundach, jeśli w ciągu tych 3 sekund nie zostanie przyciśnięty żaden przycisk (Rys. 10).

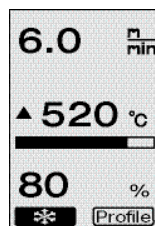
- Jeśli to menu zostanie wywołane ze wskaźnika wartości zadanych, można przez przyciśnięcie e-Drive  uruchomić grzałkę i dmuchawę. Gdy włączona jest grzałka, możliwe jest wybranie menu Cool Down (Rozdział 1.8, Schładzanie) (Rys. 11).

- Przez przyciśnięcie przycisku Grzałka  w czasie 3 sekund poniżej prędkości napędu zostaje wyświetlone napięcie sieciowe. Takie wywołanie możliwe jest również z poziomu wskaźnika robczego (Rozdział 1.2). (Możliwe tylko w VARIANT T1 230 V~).

- Przy pomocy przycisku Napęd  lub przycisku Dmuchawa  można przejść do danego menu.









(Rys. 10)

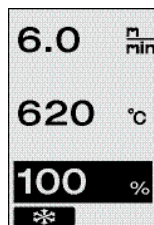


(Rys. 11)

1. Tryb pracy






1.5 Ustawianie ilości powietrza

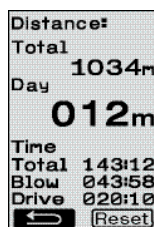
- Przy pomocy przycisku Dmuchawa  można zmienić poziom przepływu powietrza. Przepływ powietrza można zmieniać w krokach co 5% od 40% – 100% przez obracanie e-Drive . Ustawienie jest przejmowane po 3 sekundach, jeśli w ciągu tych 3 sekund nie zostanie przyciśnięty żaden przycisk. Jeśli ilość powietrza jest ustawiona na 100% na **wyświetlaczu (5)** nie pojawiają się żadne wartości (Rys. 12).
- Jeśli to menu zostanie wywołane ze wskaźnika wartości zadanych, można przez przyciśnięcie e-Drive  uruchomić grzałkę i dmuchawę.
- Menu Cool Down może zostać wybrane przez przyciśnięcie e-Drive  (Rozdział 1.8, Schładzanie).
- Przy pomocy przycisku Napęd  lub przycisku Grzałka  można przejść do danego menu.



(Rys. 12)

1.6 Pomiar długości, licznik dmuchawy i napędu











- To menu (Rys. 13) pojawia się, gdy przez przynajmniej 3 sekundy przyciśnięty jest przycisk Napęd .
- Menu przedstawia wszystkie czasy pracy oraz odległość, którą urządzenie przebyło od chwili włączenia. Całkowita odległość (tutaj: 1034 m) nie może zostać zmieniona i wskazuje ona całą odbytą drogę od chwili rozruchu urządzenia.
- Odległość dzienna (tutaj: 012 m) nie zostaje wyzerowana automatycznie, lecz może zostać wyzerowana przez użytkownika przez **Reset** wciśnięcie e-Drive .
- Wartości Time dotyczą czasu pracy poszczególnych komponentów urządzenia. Jednocześnie czas przypisany jest dmuchawie «Blow» (tutaj: 043:58) oraz napędowi «Drive» (tutaj: 020:10). Czas «Total» odnosi się do czasu pracy. Zlicza godziny i minuty (tutaj: 143:12), podczas których **wyłącznik główny (3)** pozostaje włączony.
- Jeżeli przez przyciśnięcie e-Drive  zostanie wybrana strzałka wstecz , przechodzi się z powrotem do menu, z którego został przyciśnięty przycisk Napęd .

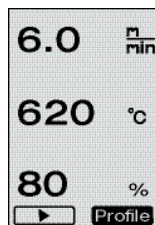


(Rys. 13)

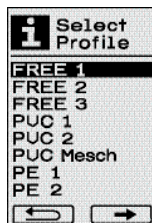
1. Tryb pracy

1.7 Wybór profili

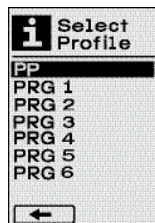
- Jeśli ten wskaźnik **Profile** zostanie aktywowany po prawej stronie na dole **wyświetlacza (5)**, można przez przyciśnięcie e-Drive  wczytać odpowiednie profile. Następnie pojawia się wskaźnik «Select Profile». Przez obracanie e-Drive  można wybrać profil. Profile FREE 1, 2 i 3 i mogą zostać zdefiniowane samodzielnie przez użytkownika (patrz Rozdział 2 Profile Setup – Instalacja profili). Wszystkie pozostałe profile mają na stałe przypisane wartości i nie mogą być definiowane przez użytkownika (Rys. 14).
- Przez obracanie e-drive  można na **wyświetlaczu (5)** na dole po lewej lub prawej stronie aktywować strzałki. Strzałka w prawo  przez przyciśnięcie e-Drive  prowadzi na następną stronę (Rys. 15). Strzałka w lewo  przez przyciśnięcie e-Drive  prowadzi na poprzednią stronę (Rys. 16).
- Gdy strzałka wstecz  zostaje aktywowana przez obrócenie e-Drive , przechodzi się przez wciśnięcie e-Drive  z powrotem do menu, z którego to menu zostały wybrane profile.



(Rys. 14)



(Rys. 15)










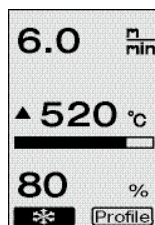
(Rys. 16)



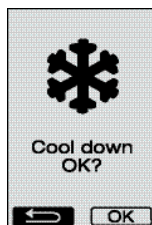
Wykonać zgrzewanie próbne zgodnie z instrukcją zgrzewania dostarczoną przez producenta materiału oraz krajowymi normami lub wytycznymi. Sprawdzić zgrzew próbny.

1.8 Schładzanie

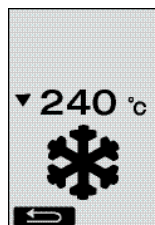
- Gdy wybrany zostanie Symbol  przez wciśnięcie e-Drive  (Rys. 17), pojawia się menu «Cool down OK?» (Rys. 18). Przez ponowne przyciśnięcie e-Drive  zostaje aktywowany symbol OK na dole po prawej stronie na **wyświetlaczu (5)**. W ten sposób uruchomiony zostaje proces schładzania.
- Podczas procesu schładzania ilość powietrza zostaje zwiększona do 100% oraz wyświetlana jest chwilowa temperatura zgrzewania (Rys. 19). Jeśli temperatura zgrzewania spada poniżej 60°C, dmuchawa działa jeszcze przez 2 minuty i po upływie tego czasu automatycznie się wyłącza. Wskazanie zmienia się na wskaźnik wartości zadanych.
- Przez przyciśnięcie e-Drive  podczas procesu schładzania uruchomiona zostaje grzałka, a na **wyświetlaczu (5)** pojawia się wskaźnik roboczy (patrz Rozdział 1.2 Wskaźnik roboczy).
- Jeśli aktywne jest menu Cool Down, napęd może zostać włączony/wyłączony ręcznie przy pomocy przycisku Napęd . Przyciski Grzałka  i Dmuchawa  nie mają żadnej funkcji.



(Rys. 17)



(Rys. 18)

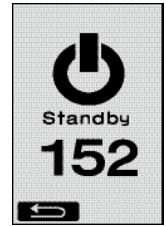


(Rys. 19)

1. Tryb pracy

1.9 Standby (tryb czuwania)

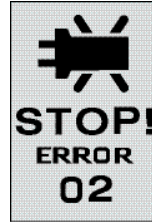
- Jeżeli **dysza zgrzewająca (9)** nie znajduje się w położeniu zgrzewania, a w zdefiniowanym przez użytkownika czasie czuwania nie doszło do przyciśnięcia żadnego z przycisków, po upływie odliczania (Rys. 20) automatycznie rozpoczyna się działanie trybu Cool Down. Uruchomiony zostaje proces schładzania.
- Jeśli przed upływem odliczania (180 sekund) zostanie przyciśnięty e-Drive **wyświetlacz (5)** przelączy się na wskaźnik roboczy (patrz Rozdział 1.2 Wskaźnik roboczy).
- Ustawianie czasu Standby (Rozdział 2.3, Standby Setup).



(Rys. 20)

1.10 Komunikaty o błędach

- Jeżeli pojawi się błąd w działaniu automatu do zgrzewania gorącym powietrzem VARIANT T1, na **wyświetlaczu (5)** pojawia się komunikat opatrzony dodatkowo kodem błędu. Kod ten odpowiada dokładniejszemu opisowi błędu, zamieszczonemu na przedstawionej poniżej liście.
- W przypadku błędu 02 oraz błędu 40 wyświetlane są oddzielne symbole
- W przypadku wszystkich pozostałych błędów wyświetlany jest symbol klucza do śrub, informujący o konieczności przeprowadzenia serwisu

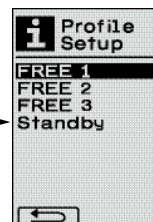


Błąd	Rodzaj błędu
Err00	Uszkodzony elektroniczny układ sterowania
Err01	Przerwanie lub spięcie czujnika temperatury
Err02	Element grzejny/Uszkodzenie układu elektronicznego (Przerwa w jednym/obu uzwojeniu/uzwojeniach)
Err04	Uszkodzenie triaka (jeden lub oba triaki są uszkodzone)
Err08	Uszkodzony silnik dmuchawy
Err40	Podnapięcie 25% (napięcie sieciowe 75%) tylko VARIANT T1 230 V~

2. Profile Setup (Instalacja profili)




















2.1 Instalacja profili – kombinacja przycisków

Przyciski Napęd i Grzałka przytrzymać wciśnięte i jednocześnie wyłącznik główny WŁ.



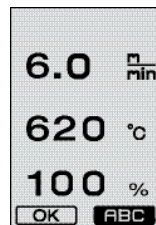
2. Profile Setup (Instalacja profili)

2.2 Tworzenie profili

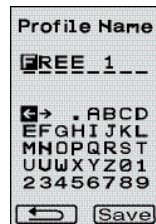
- W Profile Setup mogą zostać utworzone 3 indywidualne profile, w których nazwa i wszystkie trzy parametry Napęd , Grzałka , Dmuchawa  mogą zostać dowolnie ustawione i następnie mogą zostać zapisane przez przyciśnięcie e-Drive  (Rys.21).
- Poszczególne punkty menu mogą zostać wybrane przy pomocy **przycisków funkcyjnych (4)**. Przez przyciśnięcie e-Drive  powraca się do wyboru w ramach instalacji profili.
- Gdy symbol **ABC** ABC zostaje aktywowany przez obrócenie e-Drive , przechodzi się przez wciśnięcie e-Drive  z powrotem do menu nazwy profili (Rys. 22).
- W menu nazw profili można przez obrócenie e-Drive  wybrać znaki _ / . / A do Z / 0 do 9, a także strzałki w lewo lub w prawo oraz symbole Save **Save** lub Back .
- Zmiana nazwy profilu
 - Przez obracanie e-drive  można wybrać strzałki po lewej lub prawej stronie. Jeśli strzałka w prawo zostaje aktywowana przez przyciśnięcie e-Drive , pozycja w nazwie profilu przeskakuje o jeden znak (czarny) w prawo. Jeśli strzałka w lewo zostaje aktywowana przez przyciśnięcie e-Drive , pozycja w nazwie profilu przeskakuje o jeden znak (czarny) w lewo (Rys. 23).
 - Przez obracanie e-Drive  można wybrać żądany znak (_ / . / A do Z / 0 do 9). Przez przyciśnięcie e-Drive  znak przedstawiony w nazwie profilu na czarno, zostaje zastąpiony wcześniej wybranym znakiem.
- Zapisanie nazwy profilu lub anulowanie
 - Gdy przez obrócenie e-Drive  zostaje wybrany symbol Save **Save**, przez przyciśnięcie e-Drive  zostaje zapisana nazwa profilu.
 - Gdy przez obrócenie e-Drive  zostaje wybrany symbol Back , przez przyciśnięcie e-Drive  zostaje anulowana nazwa profilu (nie zostaje zapisana).



(Rys. 21)



(Rys. 22)





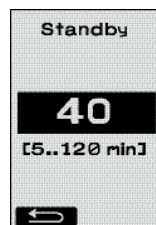
(Rys. 23)



Wykonać zgrzewanie próbne zgodnie z instrukcją zgrzewania dostarczoną przez producenta materiału oraz krajowymi normami lub wytycznymi. Sprawdź zgrzew próbny.

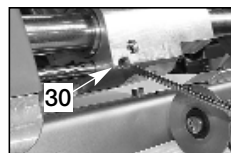
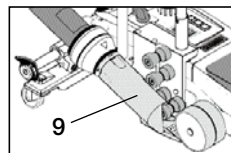
2.3 Instalacja trybu czuwania (Standby Setup)



- Czas Standby definiuje czas, który musi upłynąć (brak przyciśniętego przycisku, **dysza zgrzewająca (9)** nie jest w położeniu zgrzewania) do momentu automatycznego uruchomienia procesu schładzania (patrz Rozdział 1.8 Schładzanie).
- Przez obracanie e-drive  można wybrać czas od 5 – 120 minut. Fabrycznie czas ustawiony jest na 40 minut.
- Przez przyciśnięcie e-Drive  powraca się do wyboru w ramach instalacji profili.

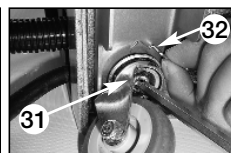
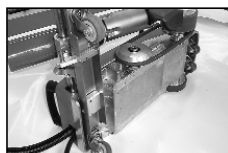
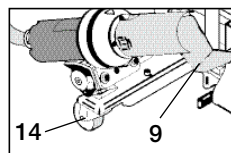



Najczęściej zadawane pytania (FAQ) Błąd - Przyczyna - Działanie

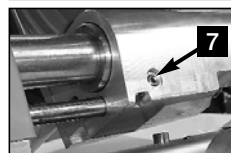
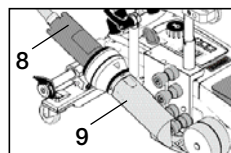
- Maszyna wyłącza się automatycznie
 - Przy pomocy pracy w trybie czuwania (Standby) maszyna zostaje automatycznie wyłączona po upływie ustawionego czasu (fabrycznie czas ustawiony jest na 40 minut).
W razie potrzeby podwyższyć czas Standby (2.3 Standby Setup, Strona 38).
- Jakość zgrzewu jest wadliwa
 - Sprawdzić prędkość napędu, temperaturę zgrzewania oraz ilość powietrza
 - **Dyszę zgrzewającą (9)** oczyścić szczotką drucianą
 - **Dysza zgrzewająca (9)** jest nieprawidłowo ustawiona
 - Ustawić **dyszę zgrzewającą (9)**, strona 40 / 41.
- Nieosiągnięcie ustawionej temperatury (wskaźnik temperatury miga)
 - Sprawdzić napięcie sieciowe
 - Zredukować ilość powietrza
 - Zredukować temperaturę
- Dmuchawa gorącego powietrza nie blokuje się w położeniu do zgrzewania
 - Stożkowy element dociskowy musi zostać ustawiony w następujący sposób:
 - Schłodzić **dyszę zgrzewającą (9)** (1.8 Schładzanie, Strona 36)
 - **Dyszę zgrzewającą (9)** ustawić w położeniu zgrzewania
 - Śrubokrętem lekko dokręcić **śrubę (30)**, następnie **śrubę (30)** obrócić wstecz o ok. 1/2 obrotu.



- Zgrzewarka odsuwa się w bok.
 - Dokonać precyzyjnego ustawienia ścieżki **rolki kierującej (14)** w następujący sposób:
 - Schłodzić **dyszę zgrzewającą (9)** (1.8 Schładzanie, Strona 36)
 - Wytączyć **wyłącznik główny (3)** OFF 
 - Przewód sieciowy odłączyć od zasilania z sieci elektrycznej 
 - Wyjąć **dodatkowy obciążnik (16)**
 - Automat do zgrzewania przechylić na bok
 - **Śrubę blokującą precyzyjnego ustawienia ścieżki (31)** poluzować i ustawić **dźwignię precyzyjnego ustawienia ścieżki (32)** w żądanym położeniu
 - Dokręcić **śrubę blokującą precyzyjnego ustawienia ścieżki (31)**
 - Automat do zgrzewania gorącym powietrzem ustawić w położeniu zgrzewania
 - Włożyć **dodatkowy obciążnik (16)**
 - Ponownie uruchomić automat do zgrzewania gorącym powietrzem
 - Wykonać zgrzewanie próbne



- Nie działa automatyczny układ rozruchowy
Jeżeli silnik napędowy nie uruchamia się automatycznie po wsunięciu **dyszy zgrzewającej (9)**, prawdopodobnie **czujnik rozruchowy (6)** jest źle ustawiony.
 - Ustawić **czujnik rozruchowy (6)** w następujący sposób:
 - Schłodzić **dyszę zgrzewającą (9)** (1.8 Schładzanie, Strona 36)
 - Wytączyć **wyłącznik główny (3)** OFF 
 - Przy pomocy dmuchawy **gorącego powietrza (8)** wychylić **dyszę zgrzewającą (9)** w położenie zgrzewania i zablokować.
 - Przy pomocy klucza imbusowego dokonać ustawienia **czujnika rozruchowego (6)** na **trzpieniu gwintowanym (7)**; **WAŻNE: Odstęp załączania 0,2 – 0,5mm**
 - Sprawdzić działanie



 **Jeśli silnik napędowy w dalszym ciągu nie uruchamia się automatycznie, należy skontaktować się z punktem serwisowym.**

Ustawianie dyszy zgrzewającej

Przygotowanie do ustawienia dyszy zgrzewającej (9)

- Dysza zgrzewająca (9) i rolka dociskowa (11) muszą być czyste.



Dysza zgrzewająca (9) musi ostygnąć (1.8 Schładzanie, Strona 36).

- Wyłączyć wyłącznik główny (3) OFF



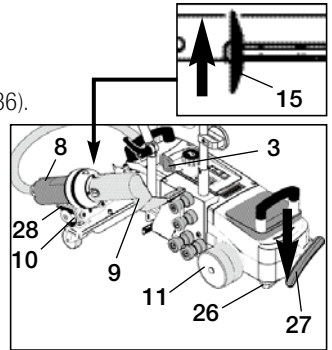
Przewód sieciowy odłączyć od zasilania.

- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu.

- Rolkę prowadzącą (15) obrócić do góry.
- Dmuchawę gorącego powietrza (8) przesuwać w prawo, aż trzpień mocujący (10) zatrzaśnie się we wgłębieniu uchwyty (28).

Dmuchawa (8) jest w pozycji spoczynku.

- Opuszczanie rolek transportowych (26) przez obrócenie uchwyty (27).
Dzięki temu rolka dociskowa (11) jest odciążona.



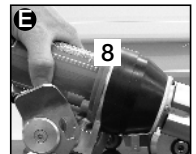
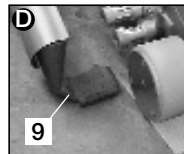
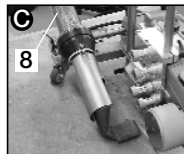
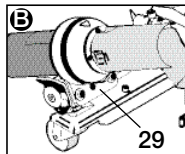
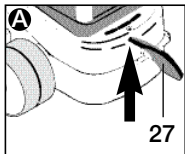
Gotowość do transportu

- Po ustawieniu dyszy zgrzewającej (9) przeprowadzić zgrzewanie testowe.

Ustawienie fabryczne dyszy zgrzewającej (9)

- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu

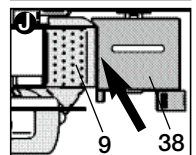
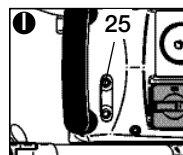
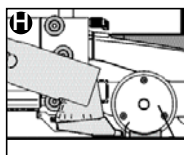
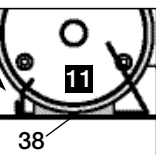
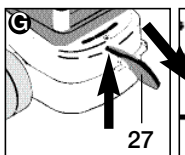
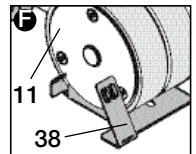
- A Za pomocą uchwyty (27) opuścić zgrzewarkę.
- B Odkręcić śruby imbusowe uchwyty urządzenia (29).
- C Opuścić dmuchawę gorącego powietrza (8).
- D Dysza zgrzewająca (9) musi przylegać do podłoża.
- E Skorygować kąt, wykonując obrotowe ruchy dmuchawę gorącego powietrza (8), tak aby dysza zgrzewająca (9) przylegała do podłoża.
- B Dokręcić śruby imbusowe uchwyty urządzenia (29).



Ustawianie odległości między dyszą zgrzewającą (9) i rolką dociskową (11) za pomocą przymiaru do dysz

- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu.

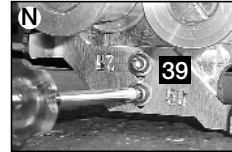
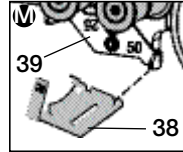
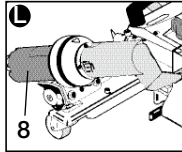
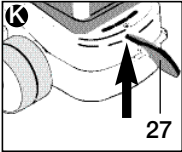
- F Przymiar do dysz (38) wsunąć pod rolkę dociskową (11).
- G Za pomocą uchwyty (27) opuścić ostrożnie rolkę dociskową (11) na przymiar do dysz (38).
- H Dmuchawę gorącego powietrza (8) ustawić w pozycji zgrzewania.
- I Odkręcić dwie śruby nastawcze przewodnicy dmuchawy (25).
- J Dmuchawę gorącego powietrza (8) ustawić równoległe względem przymiaru do dysz (38).
- I Dokręcić śruby nastawcze osi odchylnej (25). Zdjąć przymiar do dysz (38).



Ustawianie dyszy zgrzewającej

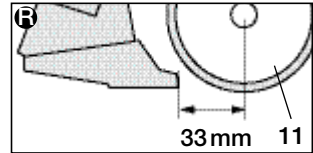
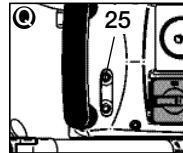
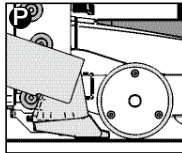
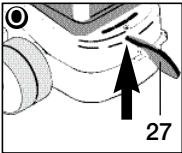
Ustawienie wysokości za pomocą przymiaru do dysz

- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu.
- K** Za pomocą **uchwyty (27)** opuścić zgrzewarkę.
- L** **Dmuchała gorącego powietrza (8)** musi być w pozycji spoczynku.
- M** Karb w **przymiarze do dysz (38)** wsunąć w **blaszkę regulującą wysokość (39)**.
- N** Odkręcić dwie śruby na **blaszce regulującej wysokość (39)**. **Blaszkę regulującą wysokość (39)** przesunąć w dół do oporu. Dokręcić śruby i usunąć **przymiar do dysz (38)**.



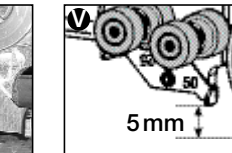
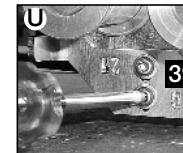
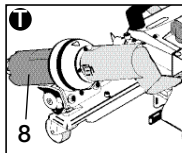
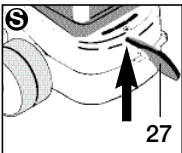
Ustawianie odległości między dyszą zgrzewającą (9) i rolką dociskową (11) bez przymiaru do dysz

- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu
- O** Za pomocą **uchwyty (27)** opuścić zgrzewarkę.
- P** **Dmuchała gorącego powietrza (8)** ustawić w pozycji zgrzewania.
- Q** Odkręcić **śruby nastawcze prowadnicy dmuchawy (25)**.
- R** Zgodnie z rysunkiem ustawić **dmuchała gorącego powietrza (8)** równoległe względem **rolki dociskowej (11)**.
- O** Dokręcić **śruby nastawcze prowadnicy dmuchawy (25)**.



Ustawienie wysokości bez przymiaru do dysz

- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu.
- S** Za pomocą **uchwyty (27)** opuścić zgrzewarkę.
- T** **Dmuchała gorącego powietrza (8)** musi być w pozycji spoczynku.
- U** Odkręcić dwie śruby na **blaszce regulującej wysokość (39)**.
- V** **Blaszkę regulującą wysokość (39)** przesunąć w dół zgodnie z rysunkiem.
- U** Dokręcić śruby na **blaszce regulującej wysokość (39)**.



Przeobrażanie przy taśmie 50 mm / 25 mm



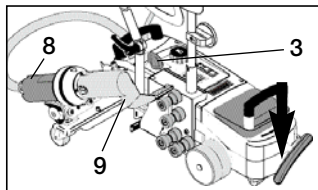
Dysza zgrzewająca (9) musi ostygnąć (1.8 Schładzanie, Strona 36).

- Wyłączyć **wyłącznik główny (3)** OFF



Przewód sieciowy odłączyć od zasilania

- **Dyszę zgrzewającą (9)** wyczyścić szczotką z mosiądzu.
- **Zgrzewarka na gorące powietrze jest gotowa do transportu.**



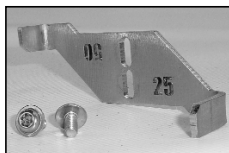
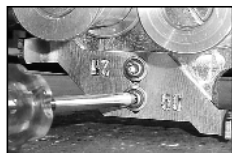
Demontaż od 1 do 4

Montaż od 4 do 1

1. Wymienić rolki prowadzące taśmę (15).



2. Blaszke regulującą wysokość (39) zdemontować i obrócić, ustawiając na szerokość taśmy 50 mm lub 25 mm i zamocować dwiema śrubami.



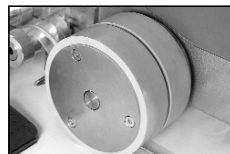
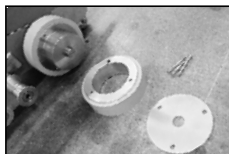
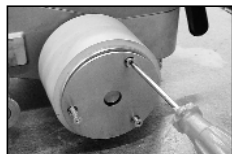
Szerokość taśmy 25mm



Szerokość taśmy 50mm

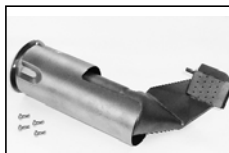
3. Zdemontować rolkę dociskową (11), obrócić i ostrożnie nasunąć na oś.

Podczas nasuwania należy zwrócić uwagę na to, aby **rolka dociskowa (11)** się nie przekrzywiła. Może to spowodować uszkodzenie osi.



4. Wymienić dyszę zgrzewającą (9).

Ustawianie dyszy zgrzewającej, Strona 40 / 41.



Wersje Leister VARIANT T1 / Tape

Nr art. 148.963 VARIANT T1, szerokość taśmy 25 mm, 230 V / 3680 W

Nr art. 148.964 VARIANT T1, szerokość taśmy 50mm, 230 V / 3680 W

Nr art. 148.965 VARIANT T1, szerokość taśmy 25 mm, 400 V / 5700 W

Nr art. 148.966 VARIANT T1, szerokość taśmy 50 mm, 400 V / 5700 W

Wyposażenie

Można stosować tylko oryginalny osprzęt firmy Leister.

Nr art. 148.961 Zestaw do taśmy o szer. 25 mm

Nr art. 148.962 Zestaw do taśmy o szer. 50 mm

Szkolenie

- Leister Technologies AG i ich autoryzowane punkty serwisowe oferują bezpłatnie kursy zgrzewania oraz wdrożenia. Informacje można znaleźć na stronie www.leister.com.

Konserwacja

- Wlot powietrza w **dmuchawie gorącego powietrza (8)** powinien być w razie zanieczyszczenia czyszczony pędzlem.
- **Dyszę zgrzewającą (9)** czyścić szczotką mosiężną
- Sprawdzić, czy **przewód sieciowy (1)** ani wtyczka nie mają uszkodzeń elektrycznych lub mechanicznych.



Serwis i naprawy

- Gdy licznik roboczy osiągnie 400h lub licznik dmuchawy 2000h, na **wyświetlaczu (5)** pojawia się przy kolejnym włączeniu **wyłącznika głównego (3)** komunikat «Maintenance servicing». Komunikat ten wyświetlany jest przez 10 sekund i nie może zostać ominięty przy pomocy **elementów obsługowych (4)**.
- Naprawy mogą być przeprowadzane wyłącznie przez autoryzowane **punkty serwisowe firmy Leister**. Gwarantują one fachowy oraz niezawodny **serwis** przy użyciu oryginalnych części zamiennych zgodnie ze schematami połączeń i listami części zamiennych, a wszystko to w **ciągu 24 godzin**.



Gwarancja

- Niniejsze urządzenie począwszy od daty zakupu objęte jest rękojmią lub gwarancją udzielaną przez bezpośredniego partnera handlowego/sprzedawcę. W przypadku roszczeń z tytułu rękojmi lub gwarancji (udokumentowanie przez fakturę lub dowód dostawy) partner handlowy ma obowiązek usunąć wady fabryczne lub powstałe w procesie przetwarzania poprzez wymianę lub naprawę. Elementy grzewcze nie są objęte rękojmią ani gwarancją.
- Dalsze roszczenia z tytułu rękojmi lub gwarancji są w ramach bezwzględnie obowiązujących przepisów prawa wykluczone.
- Uszkodzenia spowodowane normalnym zużyciem, przeciążeniem lub zastosowaniem niezgodnym z przeznaczeniem nie podlegają gwarancji.
- Wyklucza się roszczenia z tytułu rękojmi lub gwarancji w stosunku do urządzeń, które zostały przez Kupującego przebudowane lub zmodyfikowane.

Obsah	strana	44
Použití, Varování, Upozornění	strana	45/46
Shoda, Likvidace, Technické údaje	strana	46
Popis přístroje, Ovládací prvky	strana	47
Informační piktogramy, Aktivní piktogramy, Rychlé info	strana	48
Před uvedením do provozu	strana	49
Přípravenost k přepravě / Nastavení polohy přístroje Příprava ke vložení pásu Vložení pásu do odvíjecího zařízení	strana	50
Vložení pásu do vodicích kladek Po vložení pásu	strana	51
Zkušební svařování Zahájení svařování	strana	52
Ukončení svařování Kombinace tlačítek	strana	53
Pracovní režim (kapitola 1)		
1.1 Zobrazení nastavené hodnoty		
1.2 Pracovní displej	strana	54
1.3 Nastavení rychlosti pojezdu		
1.4 Nastavení teploty svařování	strana	55
1.5 Nastavení množství vzduchu		
1.6 Měření délek, počítadlo dmychadla a pojezdu	strana	56
1.7 Volba profilů		
1.8 Chlazení	strana	57
1.9 Úsporný režim		
1.10 Chybová hlášení		
Nastavení profilů (kapitola 2)		
2.1 Kombinace tlačítek pro nastavení profilů	strana	58
2.2 Tvorba profilů		
2.3 Nastavení úsporného režimu	strana	59
Otázky a odpovědi	strana	60
Nastavení svařovací trysky	strana	61 / 62
Přestavení pásu 50 mm /25 mm	strana	63
Provedení, Příslušenství, Školení, Údržba, Servis a opravy, Záruka	strana	64



Před uvedením do provozu si pozorně přečtěte návod na obsluhu a uschovejte jej pro další použití.

Leister VARIANT T1 Horkovzdušný svařovací automat / Tape

Použití

Zařízení se smí používat pouze v dobře větraných prostorech. V případě potřeby se musí pracovat s odsávacím zařízením nebo s osobními ochrannými prostředky. Dávejte pozor na to, abyste materiál při procesu svařování nespálili. Proveďte s výrobcem materiálu zkoušku na obsah zdraví škodlivých přídavných látek. Musí se použít zákonná ustanovení týkající se ochrany zdraví příslušné země.

Pro svařování plachet z PVC pásem

- **Šířka pásu 25 mm; ochrana proti vandalismu**
 - Extrudovaný PVC (homogenní), s vložkou z ocelových drátů 1.5 mm
 - Plachtovina, dvojnásobná s vložkou z ocelových drátů 1.5 mm
- **Šířka pásu 50 mm; popruhový pás z PVC**
 - Plachtovina F = 2400 kg
 - Plachtovina F = 1300 kg
- **Upozornění:** Svařování křivek není možné



Varování



Ohrožení života - při otevírání přístroje mohou být odkryty komponenty a přípojky pod napětím. Před otevřením přístroje vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky.



Nebezpečí požáru a exploze při neodborném použití horkovzdušných přístrojů, především v blízkosti hořlavých materiálů a výbušných plynů.



Nebezpečí popálení! Nedotýkejte se horké svařovací trysky. Přístroj nechte zchladnout. Proud horkého vzduchu nesměřujte na osoby a zvířata.



Přístroj **připojte do zásuvky s ochranným vodičem**. Každé přerušení ochranného vodiče v přístroji a mimo přístroj je nebezpečné!
Používejte výhradně prodlužovací kabel s ochranným vodičem!



Upozornění



Jmenovité napětí uvedené na přístroji musí souhlasit se síťovým napětím. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.100 \Omega + j 0.063 \Omega$. Eventuálně s dodavatelem (zásobovací firmou) konzultujte.

Při **výpadku proudu** vysuňte horkovzdušné dmychadlo.



Při použití přístroje na staveništích je pro ochranu osob bezpodmínečně nutné používat proudový **chránič FI**.



Upozornění



Přístroj se musí provozovat **pod dohledem**. Teplo se může rozšířit i k hořlavým materiálům, které se nenacházejí v dohledné vzdálenosti.

Přístroj smí být používán výhradně **vyškolenými odborníky**, anebo pod jejich dohledem. Dětem je použití přístroje zcela zakázáno.



Chraňte přístroj **před vlhkostí**.



Přístroj se nesmí zvedat za **přídavné závaží (16)**.

Shoda

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Švýcarsko potvrzuje, že tento výrobek v provedení námi uvedeném na trh splňuje požadavky následujících směrnic EU.

Směrnice: 2006/42, 2004/108, 2006/95, 2011/65

Harmonizované normy:: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2

EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max})

EN 62233, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 13.06.2014

Bruno von Wyl
Bruno von Wyl, GM

Kathrine G.
Andreas Kathriner, GM

Likvidace odpadu



Elektrické přístroje, příslušenství a obaly odevzdejte k recyklaci odpovídající ochraně životního prostředí. **Jen pro státy EU:** Nevhazujte elektrické přístroje do domovního odpadu! Podle evropské směrnice 2002/96 o starých elektrických a elektronických přístrojích a jejího začlenění do národního práva se musí již nepoužívané elektrické přístroje odděleně shromažďovat a odevzdávat k recyklaci odpovídající ochraně životního prostředí.

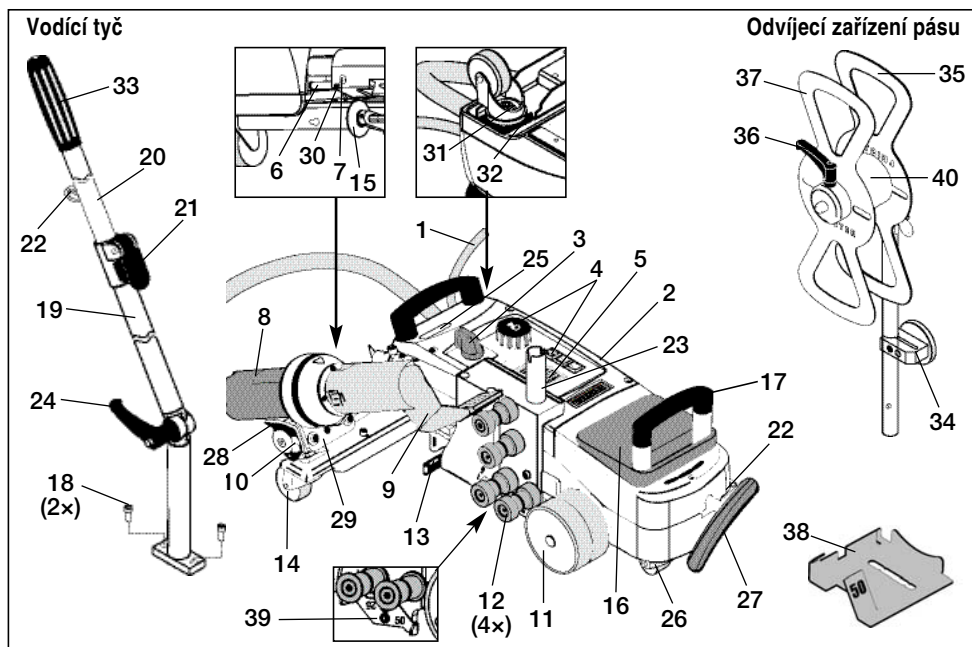
Technické údaje

Napětí	V~	230	400		
Příkon	W	3680	5700		
Frekvence	Hz	50 / 60			
Teplota	°C	plynule	100 – 620	°F	212 – 1148
Pojezd	m/min.	plynule	1.5 – 18	ft/min	4.9 – 59.1
Množství vzduch	l/min.		40 – 100		
Hladina hluku	L _{pA} (dB)		70		
Hmotnost bez kabelu	kg		28	lbs	61.7
Rozměry D x Š x V	mm		700 × 415 × 85	inch	27.6 × 163 × 3.3
Značka shody			CE		
Bezpečnostní značka			Ⓢ		
Třída ochrany I			Ⓡ		

Napájecí napětí není přepínatelné

Technické změny vyhrazeny

Popis přístroje



- | | | | | | |
|----|--|----|---|----|--|
| 1 | Přívodní síťový kabel | 14 | Řídicí kolo | 27 | Páka zvedacího zařízení |
| 2 | Kryt | 15 | Vodící kolečka | 28 | Přídržné držadlo |
| 3 | Hlavní vypínač ZAP./ VYP. | 16 | Přídavné závaží | 29 | Nastavení úhlu držáku přístroje |
| 4 | Ovládací prvky | 17 | Držadla pro přenášení | 30 | Aretační šroub svařovací polohy |
| 5 | Displej | 18 | Šroub s válcovou hlavou | 31 | Aretační šroub pro jemné nastavení stopy |
| 6 | Spouštěcí senzor | 19 | Horní díl vodící tyče | 32 | Páka pro jemné nastavení stopy |
| 7 | Závitový kolík pro nastavení spouštěcího senzoru | 20 | Horní díl vodící tyče | 33 | Rukojeť vodící tyče |
| 8 | Horkovzdušné dmychadlo | 21 | Upínací páčka horního dílu vodící tyče | 34 | Magnetický držák nástroje |
| 9 | Svařovací tryska | 22 | Držák pro síťový kabel | 35 | Držák pásu |
| 10 | Aretační zarážka pro horkovzdušné dmychadlo | 23 | Držák pro odvíjecí zařízení pásu | 36 | Pákový šroub pro upevnění pásu |
| 11 | Přítlačné kolo | 24 | Upínací páčka spodního dílu vodící tyče | 37 | Upevnění pásu |
| 12 | Vodící kladky pásu | 25 | Seřizovací šroub otočné osy | 38 | Měrka trysky pro 25 nebo 50 mm |
| 13 | Napínací páka pásu | 26 | Dopravní kolečka | 39 | Plech výškového polohování |
| | | | | 40 | Objímka |

Ovládací prvky (4)



e-Drive

e-Drive slouží jako navigátor.

Má dvě funkce:



Otáčením doleva nebo doprava můžete nastavit různá menu či hodnoty



Stisknutím potvrdíte nebo aktivujete



Pojezd

Nastavení rychlosti pojezdu



Ohřev

Nastavení teploty svařování



Dmychadlo

Nastavení množství vzduchu

Informační piktogramy

Následující piktogramy se na displeji zobrazují pro informaci.



Svařovací tryska se ochlazuje



Přístroj v úsporném režimu, přístroj se po uplynutí dané doby vypne



Kontaktujte autorizované servisní středisko



Ukazuje, že teplota roste



Ukazuje, že teplota klesá

 Průběh nahřívání

Aktivní piktogramy

Následující piktogramy se zobrazí na displeji a po stisknutí e-Drive se spustí.



Zapnutí ohřevu a dmychadla (pokud dmychadlo ještě neběží)



Zastavení pojezdu



Spuštění pojezdu



Automatické chlazení (ohřev vyp., dmychadlo zap.)



Ve struktuře nahoru (zpět na předchozí program)



Potvrzení



Volba profilů



Uložení změněného jména



Změna jména profilu



Na další stranu

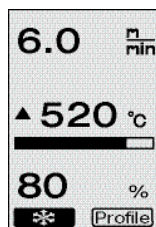
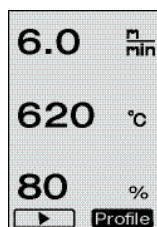
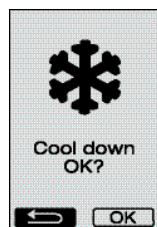


Na předchozí stránku

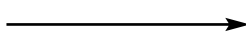


Vynulování denní vzdálenosti

Informační piktogramy
















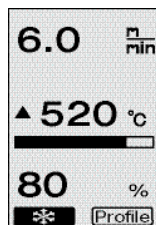
Aktivní piktogramy






Rychlé info

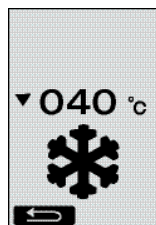
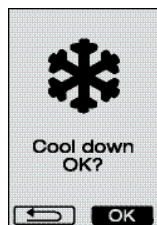
Jak spustím horkovzdušný svařovací automat VARIANT T1 ?

1. Zapojte síťový kabel do elektrické sítěobr 
2. **Hlavní vypínač (3) ZAP** 
3. Stiskněte tlačítko pojezdu  →  otočte e-Drive 
4. Stiskněte tlačítko ohřevu  →  otočte e-Drive 
5. Stiskněte tlačítko dmychadla  →  otočte e-Drive 
6. Stiskněte e-Drive  nahřívací doba cca 1 – 2 minuty → 
7. Proveďte zkušební svár podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či směrnic. Zkontrolujte zkušební svár.
8. Svařování



Jak vypnu horkovzdušný svařovací automat VARIANT T1 ?

1. Stiskněte e-Drive  (obr. 1).
2. Stiskněte e-Drive **Cool down OK**  a cca 4 minuty nechte chladit (obr 2).
3. Po ochlazení **svařovací trysky (9)** vypněte **hlavní vypínač (3)** OFF 



(Obr. 1)

(Obr. 2)

Před uvedením do provozu



Zařízení se smí používat pouze venku nebo v dobře větraných prostorech.

Dávejte pozor na to, abyste materiál při procesu svařování nespálili.

Seznamte se s bezpečnostním listem materiálu od výrobce a dodržujte jeho pokyny.



Před uvedením přístroje do provozu zkontrolujte **síťový kabel (1)**, zástrčku a prodlužovací kabel, zda nevykazují elektrické či mechanické poškození.

• Zkontrolujte, zda je **přídavné závaží (16)** správně vložené.

• Vodicí tyč

– Dolní **část vodicí tyče (19)** nastavte pomocí **pákového šroubu (24)** do požadované polohy.

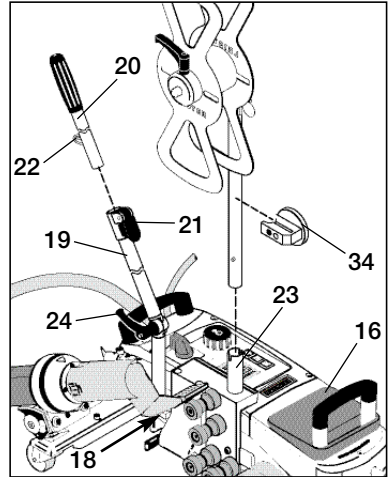
– Horní **část vodicí tyče (20)** zasuňte do dolní **části vodicí tyče (19)** a upevněte pomocí **upínací páky (21)**.

– Odlehčení tahu **přívodního síťového kabelu (1)** zavěste do **držáku (22)** na vodicí tyči nebo na podvozku.

– Při nepoužívání vodicí tyče ji lze pomocí dvou **šroubů s válcovou hlavou (18)** z horkovzdušného svařovacího automatu odstranit.

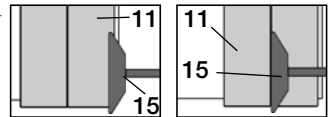
• Odvíjecí zařízení pásu zasuňte do **držáku (23)**.

• **Magnetický držák nástroje (34)** namontujte a upevněte pomocí šroubu se šestihlannou hlavou.



• Zkontrolujte základní nastavení **vodicí kladky (15)**.

– **Vodicí kladka (15)** musí být nastavena bočně nebo středově k **Přítlačnému kolu (11)**.



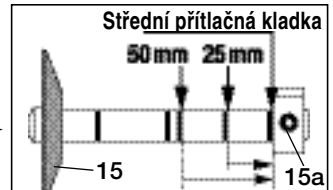
– Podle potřeby proveďte nastavení **vodicí kladky (15)** takto:

Povolte šroub se šestihlannou hlavou (15a) vodicí kladky (15).

Podle šířky pásu posuňte **vodicí kladku (15)** do požadované polohy (viz značku).

Označení polohy pro šířku pásu 50, 25 mm.

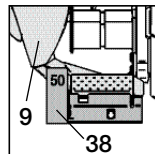
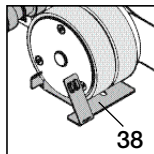
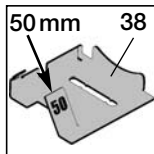
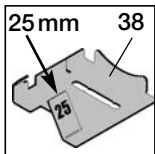
Utáhněte šroub se šestihlannou hlavou (15a) vodicí kladky (15).



• Základní nastavení **svařovací trysky (9)** se provádí ve výrobě.

• Zkontrolujte základní nastavení **svařovací trysky (9)** pomocí **měrky trysky (38)**, která je obsažena v dodávce.

• Nastavení **svařovací trysky (9)**, strana 61 / 62.



Připojte přístroj ke jmenovitému napětí. Jmenovité napětí uvedené na přístroji musí souhlasit se síťovým napětím.

Při **výpadku proudu** uveďte **horkovzdušné dmychadlo (8)** do parkovací polohy.

Zapnutí a parametry nastavení horkovzdušného svařovacího automatu viz Pracovní režim od strany 54.

Připravenost k přepravě / Nastavení polohy přístroje

• Svařovaný materiál a rovněž **svařovací tryska (9)** a **Přítlačné kolo (11)** musí být čisté.

• **Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě**

– **Vodící kladku (15)** natočte nahoru.

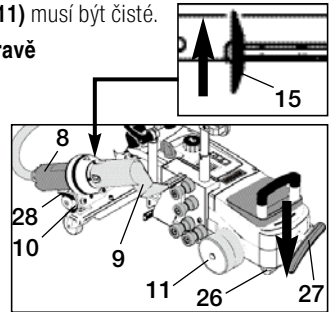
– **Horkovzdušné dmychadlo (8)** posuňte doprava až zaskočí **zajišťovací čep (10)** do vybrání **úchyty (28)**. **Horkovzdušné dmychadlo (8)** je v parkovací poloze.

– Spusťte **převravní kolečka (26)** otočením **rukojeti (27)**.

 Tím se nadzvedne **přítlačné kolo (11)** pro přepravu.

– **Převravní kolečka (26)** jsou ve funkční poloze.

• **Najedzte horkovzdušným svařovacím automatem do svařovací polohy.**



Připravenost k přepravě

Příprava ke vložení pásu



Svařovací tryska (9) musí být vychladlá (kapitola 1.8, Chlazení, strana 57).

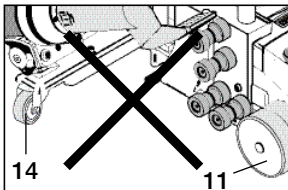
• **Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě (viz výše).**

• Aby se zabránilo natočení při spuštění horkovzdušného svařovacího automatu, musí být **řídící kolečko (14)** paralelně vyrovnáno k **přítlačnému kolu (11)**.

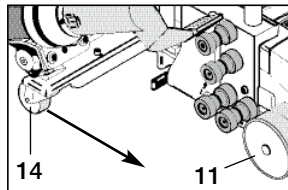
• **Pomocí rukojeti (27)** spusťte horkovzdušný svařovací automat do svařovací polohy.

Převravní kolečka (26) již nejsou ve funkční poloze a jsou tímto odlehčena.

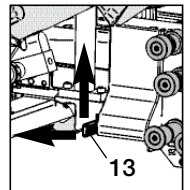
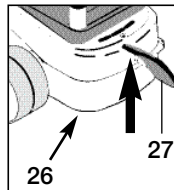
• Uvolněte **napínací páku pásu (13)**.



Chybně



Správně



Vložení pásu do odvíjecího zařízení

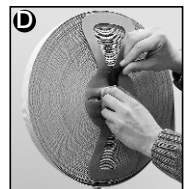
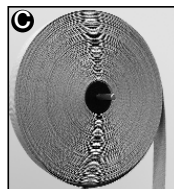
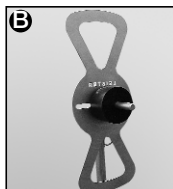
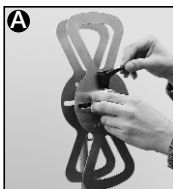
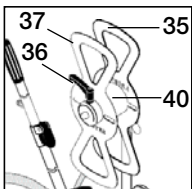
• Vložení svařovacího pásu do **držáku pásu (35)** provedte takto:

A Povolte **pákový šroub (36)**

B Odstraňte **upevnění pásu (37)**

C Vložte svařovací pás ve směru otáčení hodinových ručiček. V případě potřeby použijte **pouzdro (40)**.

D **Upevnění pásu (37)** nasuňte na **držák pásu (35)** a utáhněte **pákový šroub (36)**.

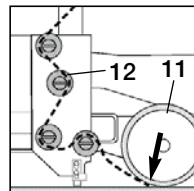


Vložení pásu do vodicích kladek

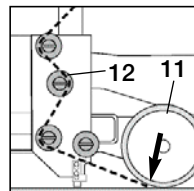
Vložení ochranného pásu proti vandalismu; šířka pásu 25 mm

- Extrudovaný PVC, s vložkou z ocelových drátů 1,5 mm
 - Ochranný pás proti vandalismu zasuňte mezi **vodicí kladky pásu (12)** a pod **přítlačné kolo (11)**. Ochranný pás proti vandalismu se při svařování nesmí dotýkat trysky.
- Plachtovina 620 g/m², s vložkou z ocelových drátů 1,5 mm
 - Ochranný pás proti vandalismu zasuňte mezi **vodicí kladky pásu (12)** pod **přítlačné kolo (11)**. Ochranný pás proti vandalismu se při svařování dotýká trysky.
 - **Upozornění:** Pokud je pás na zadní straně nerovný, měl by se svařovat bez dotyku trysky.

Bez kontaktu s tryskou



S kontaktem s tryskou

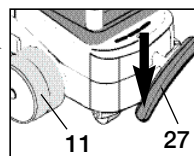


Vložení popruhového pásu z PVC; šířka pásu 50 mm

- Plachtovina F = 2400 kg; Plachtovina F = 1300 kg
 - Popruhový pás z PVC zasuňte mezi **vodicí kladky pásu (12)** a pod **přítlačné kolo (11)**. Popruhový pás z PVC se při svařování dotýká trysky.

Po vložení pásu

- Po vložení ochranného pásu proti vandalismu nebo popruhového pásu z PVC se musí **přítlačné kolo (11)** zvednout pomocí **rukojeti (27)**.



- Vložený pásový materiál rukou protáhněte pod **přítlačným kolem (11)**.

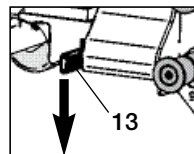
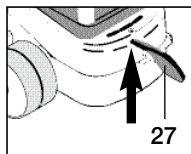
Přítlačné kolo (11)
Šířka pásu 25 mm pro
ochranný pás proti
vandalismu



Přítlačné kolo (11)
Šířka pásu 50 mm pro
popruhový pás z PVC



- **Pomocí rukojeti (27)** spusťte horkovzdušný svařovací automat do svařovací polohy.
- Za účelem napnutí pásu otočte **napínací páku pásu (13)** dolů.



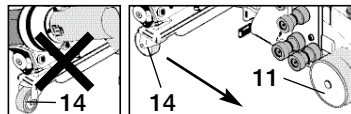
Zkušební svařování



Provedte zkušební svár podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či směrnic. Zkontrolujte zkušební svár.

Zahájení svařování

- Aby se zabránilo natočení při spuštění horkovzdušného svařovacího automatu, musí být **řídící kolečko (14)** paralelně vyrovnáno k **přítlačnému kolu (11)**.



Chybně

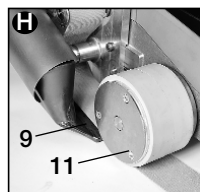
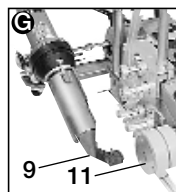
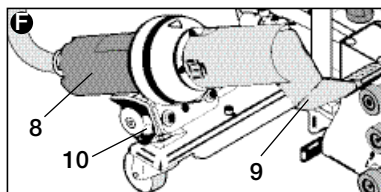
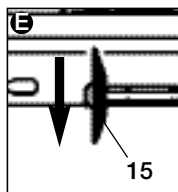
Správně





- Sklopte **vodící kolečko (15)** dolů
- Lehce zahýbejte s **horkovzdušným dmychadlem (8)**, dokud se **aretační zarážka (10)** nevysune z prohloubení.
- Okamžitě zasuňte **horkovzdušné dmychadlo (8)**.

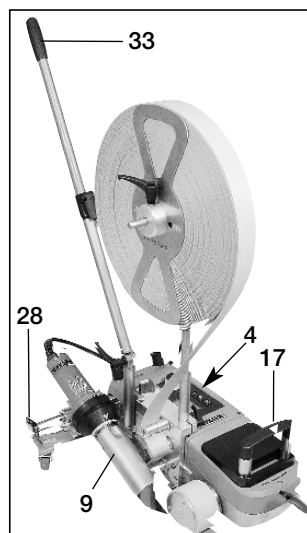
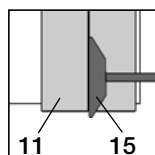


POZOR: Jestliže budete **horkovzdušným dmychadlem (8)** hýbat příliš daleko, dotknete se **svařovací tryskou (9)** **přítlačného kola (11)**. **Horkovzdušné dmychadlo (8)** takto nelze zasunout.

- Posunutím **horkovzdušného dmychadla (8)** najedte **svařovací tryskou (9)** mezi materiál pásu a plachtoviny až na doraz.

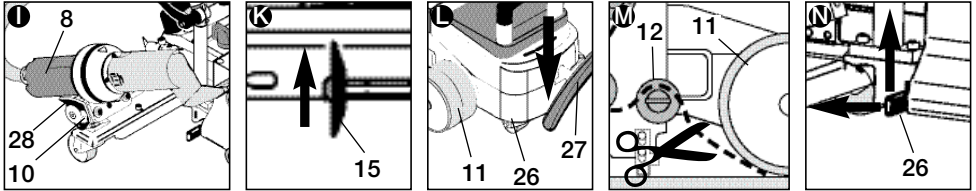


- Motor pojezdu se automaticky spustí. Bez automatického spuštění (viz. kapitola Otázky a odpovědi, strana 60)
- Stroj lze ručně spustit **ovládáními prvky (4)** pojezd  a e-Drive 
- Spustíte-li pojezd pomocí  a e-Drive  a následně zasunete **svařovací trysku (9)**, jede horkovzdušný svařovací automat po vychýlení **svařovací trysky (9)** o cca 30 cm dále (zpoždění vypnutí pojezdu).
- Horkovzdušný svařovací automat lze vést za **rukojeť vodící tyče (33)**, **držadlo (17)** nebo za **úchyt (28)**. Při svařování vedte horkovzdušný svařovací automat bez tlaku na **rukojeť vodící tyč (33)**, **držadlo (17)** nebo **úchyt (28)**.
Tlak může vést k chybám svařování.
- Sledujte polohu **vodícího kolečka (15)**.




Ukončení svařování


- I** Po ukončení svařování vysuňte **svařovací trysku (9)** ze svařovací polohy doprava pomocí **horkovzdušného dmychadla (8)** a nadzvedněte.
- Horkovzdušné dmychadlo (8)** posuňte doprava, dokud **aretační zarážka (10)** nezaskočí do prohloubení **přídržného držadla (28)**. **Horkovzdušné dmychadlo (8)** je v parkovací poloze
- K** Vysuňte **vodící kolečko (15)** nahoru
- L** Spusťte **převravní kolečka (26)** otočením **rukojeti (27)**. Tím se odlehčí nadzvedne **přítlačné kolo (11)** pro přepravu. **Převravní kolečka (26)** jsou ve funkční poloze.
- M** Rozdělte pás mezi **přítlačným kolem (11)** a **vodicími kladkami pásu (12)**.
- N** Uvolněte **napínací páku pásu (13)**.



• **Horkovzdušným svařovacím automatem lze znovu najet do svařovací polohy.**

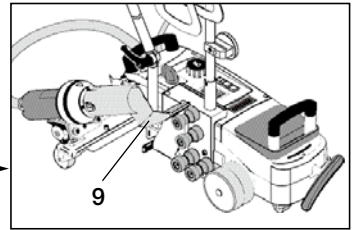
• Po ukončení svařování vypněte ohřev pomocí e-Drive   (2 x stisknout), tím dojde k ochlazení **svařovací trysky (9)** a dmychadlo se po cca 4 minutách automaticky vypne (Kapitola 1.8, Chlazení, strana 57).

• Vypněte **hlavní vypínač (3)** OFF 

 Vytáhněte síťový kabel z elektrické sítě.

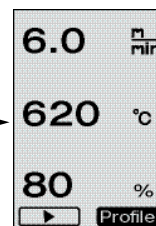
• Vyčistěte **svařovací trysku (9)** mosazným kartáčem

• **Horkovzdušný svařovací automat je ve stavu připravenosti k přepravě.**



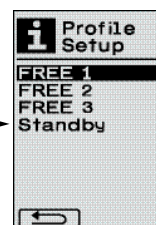
Kombinace tlačítek

Hlavní vypínač ZAP



Pracovní režim
kapitola 1

Tlačítka pojezdu a ohřevu držte stisknutá a současně zapnete hlavní vypínač ZAP





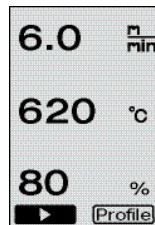
Nastavení profilů
kapitola 2

1. Pracovní režim

1.1 Zobrazení nastavené hodnoty (po zapnutí přístroje)a)

Hlavní vypínač (3) ZAP 

- Po zapnutí přístroje se na **displeji (5)** objeví naposledy nastavené hodnoty (obr. 3).
- V tomto menu jsou ohřev, dmychadlo a pojezd vypnuty.
- Uživatel zde může pomocí **ovládacích prvků (4)** provést všechna nastavení, která jsou popsána v následujících kapitolách.
- Je-li však teplota topných těles při zapnutí větší než 80°C, přejde zobrazení ihned do režimu chlazení (kapitola 1.8 Chlazení), ve kterém vždy dmychadlo pracuje na plný výkon a tím ochlazuje **svařovací trysku (9)**. Z tohoto režimu lze stisknutím e-Drive kdykoliv z  novu přejít do pracovního režimu.
- Dosáhne-li teplota topných těles při chlazení 60°C, běží dmychadlo ještě 2 minuty a nakonec se automaticky vypne. **Displej (5)** přejde zpět na zobrazení nastavené hodnoty (obr. 3).
- Otočením e-Drive  na profily je možné zvolit různé svařovací profily (obr. 4; kapitola 1.7, Volba profilů).









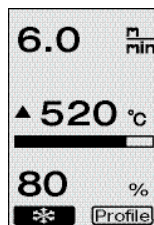
(Obr. 3)



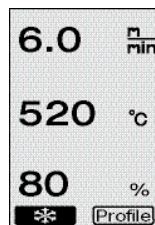
(Obr. 4)

1.2 Pracovní displej

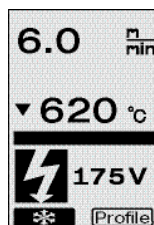
- Stisknutím e-Drive  se spustí ohřev a dmychadlo, a zobrazení nastavené hodnoty přejde na pracovní displej.
- Při ohřívání **svařovací trysky (9)** se tato činnost zobrazí na **displeji (5)** prostřednictvím sloupce ukazujícího průběh, šipka  (nahoru) a skutečnou hodnotou svařovací teploty (blikající) (obr. 5).
Je-li dosažena nastavená hodnota svařovací teploty, šipka a sloupec ukazující průběh se již nezobrazují (obr. 6).
- Je-li síťové napětí mimo (+/- 15%) zadané jmenovité napětí, objeví se střídavě symbol s naměřeným podpětím  /přepětím  a s nastaveným množstvím vzduchu. Jestliže je množství vzduchu 100 %, zobrazí se blikající symbol s naměřeným podpětím  /přepětím  (obr. 7).
(Možné jen u VARIANT T1 230V~).



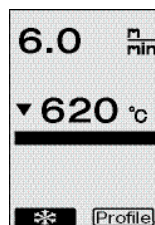
(Obr. 5)



(Obr. 6)






(Obr. 7)



(Obr. 8)













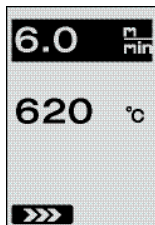
Podpětí/přepětí může ovlivnit výsledek svařování!

- Jestliže po určitém definovanou dobu nestisknete žádné tlačítko a **svařovací tryska (9)** NENÍ ve svařovací poloze, zobrazí se menu úsporného režimu (kapitola 1.9 Úsporný Režim).
- Jestliže je **svařovací tryska (9)** v parkovací poloze, lze zvolit menu chlazení (kapitola 1.8, Chlazení) nebo profily (kapitola 1.7, Volba profilů) otočením e-Drive .
- Je-li **svařovací tryska (9)** zasunutá, oba body menu  **Profile** na **displeji (5)** zmizí a již je není možné zvolit.
- Ochlazování **svařovací trysky (9)** je indikováno vyplněným sloupcem ukazujícím průběh, šipka  (dolů) a blikající skutečnou hodnotou svařovací teploty na **displeji (5)** (obr. 8).

1. Pracovní režim







1.3 Nastavení rychlosti pojezdu

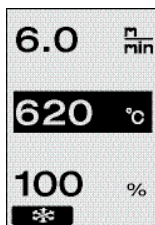
- Tlačítkem pojezdu  lze přizpůsobit rychlost pojezdu. Rychlost lze nastavit otočením e-Drive  v krocích po 0.1 m/min, od 1.5 m/min – 18.0 m/min. Toto nastavení lze provést při zapnutém nebo vypnutém pojezdu. Jestliže během 3 sekund neprovede žádné zadání **ovládacími prvky (4)**, uloží se nová rychlost pojezdu. Na **displeji (5)** se zobrazí nastavená hodnota nebo chlazení (obr. 9).
- Pokud není **svařovací tryska (9)** ve svařovací poloze, objeví se na levém dolním okraji **displeje (5)** symbol (Start)  .
- Stisknutím e-Drive  je možné zapnout pojezd, objeví se symbol (Stop)  . Rychlost pojezdu lze nastavovat přímo otočením e-Drive  .
- Opětovným stisknutím e-Drive  se provede povel Stop, pojezd se vypne. Na displeji se zobrazí nastavená hodnota nebo chlazení.
- Je-li během 3 sekund stisknuto tlačítko pojezdu , přejde zobrazení na jiné menu (viz kapitola 1.6 Měření délek, počítadlo dmychadla a pojezdu).
- Tlačítkem ohřevu  nebo dmychadla  lze přejít do příslušného menu.



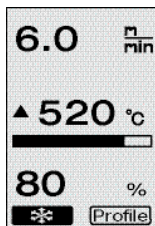
(Obr. 9)

1.4 Nastavení svařovací teploty

- Tlačítkem ohřevu  lze měnit svařovací teplotu. Svařovací teplotu je možné nastavit v krocích po 10°C od 100°C – 620°C otáčením e-Drive  . Nastavení se uloží po 3 sekundách, pokud nebude během těchto 3 sekund stisknuto žádné tlačítko (obr. 10).
- Jestliže bylo toto menu vyvoláno ze zobrazení nastavené hodnoty, je možné stisknutím e-Drive  spustit ohřev a dmychadlo. Je-li zapnutý ohřev, lze zvolit menu chlazení (kapitola 1.8, Chlazení) (obr. 11).
- Tisknete-li tlačítko ohřevu  po dobu 3 sekund, objeví se síťové napětí pod rychlostí pojezdu. Tento dotaz je možný jen ze pracovního displeje (kapitola 1.2). (Možné jen u VARIANT T1 230 V~).
- Tlačítkem pojezdu  nebo dmychadla  lze přejít do příslušného menu.









(Obr. 10)

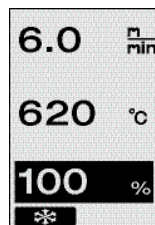


(Obr. 11)

1. Pracovní režim






1.5 Nastavení množství vzduchu

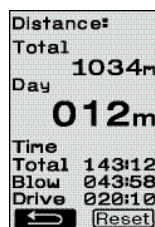
- Tlačítkem dmychadla  se měnit množství vzduchu. Množství vzduchu je možné nastavit v krocích po 5 % od 40% – 100% otáčením e-Drive . Nastavení se uloží po 3 sekundách, pokud nebude během těchto 3 sekund stisknuto žádné tlačítko. Jestliže je množství vzduchu nastaveno na 100%, neobjeví se na **displeji (5)** žádné zobrazení (obr 12).
- Jestliže bylo toto menu vyvoláno ze zobrazení nastavené hodnoty, je možné stisknutím e-Drive  spustit ohřev a dmychadlo.
- Menu chlazení je možné zvolit stisknutím e-Drive  (kapitola 1.8 Chlazení).
- Tlačítkem pojezdu  nebo ohřevu  lze přejít do příslušného menu.



(Obr. 12)

1.6 Měření délek, počítadlo dmychadla a pojezdu

- Toto menu (obr. 13) se objeví, pokud stisknete tlačítko pojezdu  minimálně 3 sekundy.
- Menu zobrazuje veškeré provozní doby a vzdálenost, kterou přístroj od zapnutí urazil. Celková vzdálenost (zde: 1034 m) je neměnitelná a ukazuje celkovou uraženou trasu od uvedení do provozu.
- Denní vzdálenost (zde: 012 m) se nenuluje automaticky, nýbrž ji může uživatel přes **Reset** stisknutím e-Drive  vrátit na nulu.
- Hodnoty času «Time» se týkají provozní doby jednotlivých komponentů přístroje. Zobrazuje se provozní doba dmychadla «Blow» (zde: 043:58) a pojezdu «Drive» (zde: 020:10). Celková provozní doba «Total» počítá hodiny a minuty (zde: 143:12), během nichž je **hlavní vypínač (3)** zapnutý.
- Pokud stisknutím e-Drive zvolíte  zpětnou šipku , dostanete se zpět do menu, ze kterého jste stiskli tlačítko pojezdu .

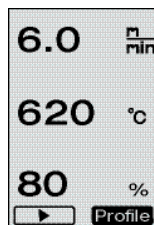


(Obr. 13)

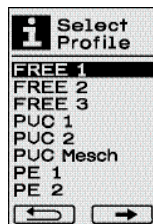
1. Pracovní režim

1.7 Volba profilů

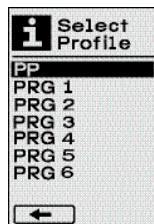
- Je-li aktivováno zobrazení **Profile** vpravo dole na **displeji (5)**, můžete stisknutím e-Drive  nahrát profily. Nakonec se objeví zobrazení «Select Profile». Otáčením e-Drive  můžete vybrat profil. Profily FREE 1, 2 a 3 si může nadefinovat sám uživatel (viz kapitola 2 Nastavení profilů). Všechny ostatní profily mají pevně přiřazené hodnoty a uživatel si je nemůže sám nadefinovat (obr. 14).
- Otáčením e-Drive  je možné na **displeji (5)** vlevo nebo vpravo dole aktivovat šipky.
Šipka doprava  při stisknutí e-Drive  na následující stranu (obr. 15).
Šipka doleva  při stisknutí e-Drive  na předchozí stranu (obr. 16).
- Aktivujete-li zpětnou šipku  otočením e-Drive , dostanete se po stisknutí e-Drive  zpět do menu, ze kterého jste zvolili menu Profily (obr. 15).



(Obr. 14)



(Obr. 15)










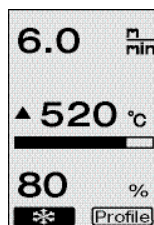
(Obr. 16)



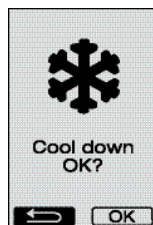
Proveďte zkušební svár podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či s měřic. Zkontrolujte zkušební svár.

1.8 Chlazení (Cool Down)

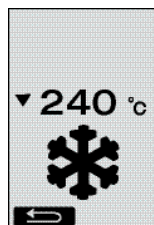
- Pokud vyberete symbol  stisknutím e-Drive  (obr. 17), objeví se menu «Cool down OK?» (obr. 18). Po stisknutí e-Drive  se aktivuje symbol OK vpravo dole na **displeji (5)**. Tím se zahájí proces chlazení.
- Během procesu chlazení se zvýší množství vzduchu na 100% a zobrazí se momentální svařovací teplota (obr. 19).
Sníží-li se svařovací teplota pod 60°C, běží dmychadlo ještě 2 minuty, a po uplynutí této doby se automaticky vypne.
Displej přejde na zobrazení nastavené hodnoty.
- Při stisknutí e-Drive  během procesu chlazení se spustí ohřev a na **displeji (5)** se objeví pracovní displej (kapitola 1.2 Pracovní displej).
- Je-li menu chlazení aktivní, je možné ručně zapnout/vypnout pojezd tlačítkem pojezdu .
Tlačítka ohřev  a dmychadlo  nemají žádnou funkci.



(Obr. 17)




(Obr. 18)

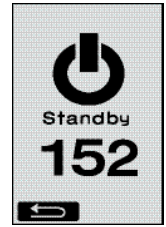


(Obr. 19)

1. Pracovní režim

1.9 Úsporný Režim (Standby)

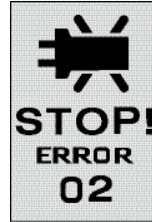
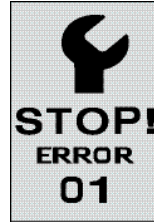
- Pokud není **svařovací tryska (9)** ve svařovací poloze a nedojde během doby úsporného režimu stanovené uživatelem ke stisknutí tlačítka, spustí se po uplynutí odpočítávání (obr. 20) automaticky režim chlazení. A zahájí se proces chlazení.
- Pokud před uplynutím odpočítávání (180 sekund) stisknete e-Drive , přejde **displej (5)** do pracovního displeje (viz kapitola 1.2 Pracovní displej).
- Nastavení doby úsporného režimu (kapitola 2.3, Nastavení úsporného režimu).



(Obr. 20)

1.10 Chybová hlášení

- Dojde-li k chybné funkci horkovzdušného svařovacího automatu VARIANT T1, objeví se na **displeji (5)** hlášení, opatřené navíc kódem chyby (Error). Tento kód odpovídá přesnému popisu chyby, jež je patrný z následujícího seznamu.
- U chyby 02 a 40 se zobrazí zvláštní symboly
- U všech ostatních chyb se zobrazí symbol klíče jako požadavek pro provedení servisu



Error	Druh chyby
Err00	Vadná řídicí elektronika
Err01	Přerušení nebo zkrat teplotní sondy
Err02	Vadné topné těleso / elektronika (přerušení v jednom/obou vinutích)
Err04	Vadný Triac (může být vadný jeden nebo oba)
Err08	Vadný motor dmychadla
Err40	Podpětí 25% (síťové napětí 75%) jen VARIANT T1 230 V~

2. Nastavení profilů























2.1 Kombinace tlačítek pro nastavení profilů

Tlačítka pojezdu a ohřevu držte stisknutá a současně zapnete hlavní vypínač



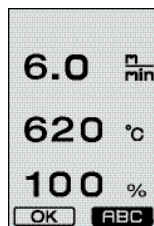
2. Nastavení profilů

2.2 Tvorba profilů

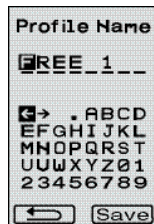
- V Nastavení profilů si můžete založit 3 individuální profily, u kterých můžete volně nastavit název a všechny tři parametry pojezd , ohřev , dmychadlo  a nakonec můžete tyto údaje uložit stisknutím e-Drive  (obr. 21).
- Různé body menu lze zvolit prostřednictvím **ovládacích prvků (4)**. Po stisknutí e-Drive  se vrátíte zpět do výběru Nastavení profilů.
- Aktivujete-li symbol  ABC otočením e-Drive , dostanete se po stisknutí e-Drive  do menu Jméno profilu (obr. 22).
- V menu Jméno profilu lze otočením e-Drive  vybrat znaky _ / . / A až Z / 0 až 9, stejně jako šipky doleva nebo doprava a symboly uložit  nebo zpět .
- Změna jména profilu
 - Otočením e-Drive  můžete vybrat šipky doleva nebo doprava. Je-li šipka doprava aktivována stisknutím e-Drive , poskočí pozice ve jménu profilu o jeden znak (černý) doprava. Je-li šipka doleva aktivována stisknutím e-Drive , poskočí pozice ve jménu profilu o jeden znak (černý) doleva (obr. 23).
 - Otočením e-Drive  lze vybrat požadovaný znak (_ / . / A až Z / 0 až 9). Stisknete-li e-Drive , znak označený ve jménu profilu černě, se nahradí znakem, který jste před tím vybrali.
- Uložení nebo zamítnutí jména profilu
 - Zvolíte-li otočením e-Drive  symbol uložit , uloží se po stisknutí e-Drive  jméno profilu.
 - Zvolíte-li otočením e-Drive  symbol zpět , jméno profilu bude po stisknutí e-Drive  zamítnuto (neuloží se).



(Obr. 21)



(Obr. 22)





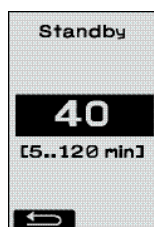
(Obr. 23)



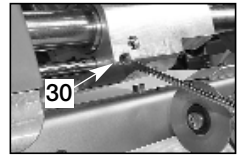
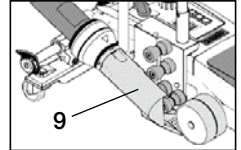
Provedte zkušební svár podle svařovacího návodu výrobce materiálů a národních norem či směrnic. Zkontrolujte zkušební svár.

2.3 Nastavení úsporného režimu (Standby)

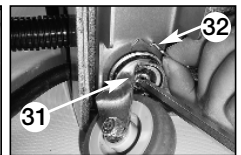
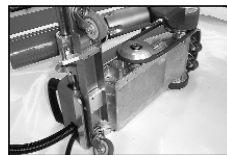
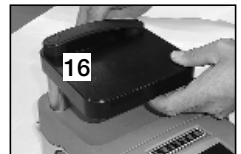
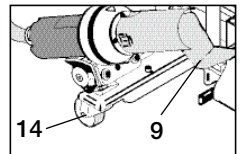
- Doba úsporného režimu definuje čas, který musí uplynout (není-li stisknuto žádné tlačítko a svařovací tryska (9) není ve svařovací poloze), než se automaticky spustí proces chlazení (viz kapitola 1.8 Chlazení).
- Otočením e-Drive  lze nastavit čas od 5 – 120 minut. Z výroby je nastaveno 40 minut.
- Po stisknutí e-Drive  se vrátíte zpět do výběru Nastavení profilů.



- Stroj se automaticky vypíná
 - V úsporném režimu se stroj po uplynutí nastaveného času automaticky vypne (z výroby je nastaveno 40 minut). V případě potřeby zvýšte dobu úsporného režimu (2.3 Nastavení úsporného režimu, strana 59).
- Kvalita svařování je nedostatečná
 - Zkontrolujte rychlost pojezdu, svařovací teplotu a množství vzduchu
 - Vyčistěte **svařovací trysku (9)** drátěným kartáčem
 - **Svařovací tryska (9)** je špatně nastavená
 - Proveďte nastavení **svařovací trysky (9)**, strana 61 / 62.
- Není dosažena nastavená teplota (indikace teploty bliká)
 - Zkontrolujte síťové napětí
 - Snižte množství vzduchu
 - Snižte teplotu
- Horkovzdušné dmychadlo nelze zaaretovat ve svařovací poloze
 - Kulový tlačný element se musí nastavit následujícím způsobem:
 - Ochlaďte **svařovací trysku (9)** (1.8 Chlazení, strana 57)
 - Uvedte **svařovací trysku (9)** do svařovací polohy
 - Lehce utáhněte **šroub (30)** šroubovákem, potom otočte **šroub (30)** o cca 1/2 otočení zpět.




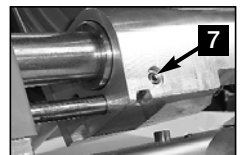
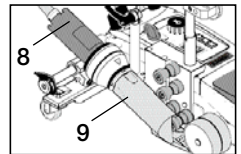
- Horkovzdušný svařovací automat ujíždí do strany.
 - Proveďte jemné nastavení stopy **řídícího kola (14)** následujícím způsobem:
 - Ochlaďte **svařovací trysku (9)** (1.8 Chlazení, strana 57)
 - Vypněte **hlavní vypínač (3)** OFF 
 - Vytáhněte síťový kabel z elektrické sítě 
 - Odstraňte **přídavné závaží (16)**
 - Překlopte svařovací automat na bok
 - Uvolněte **aretační šroub pro jemné nastavení stopy (31)** a **páku pro jemné nastavení stopy (32)** posuňte do požadované polohy
 - Utáhněte **aretační šroub pro jemné nastavení stopy (31)**
 - Uvedte horkovzdušný svařovací automat do svařovací polohy
 - Vložte **přídavné závaží (16)**
 - Uvedte horkovzdušný svařovací automat opět do provozu
 - Proveďte zkušební svár



- Automatické spouštění nefunguje

Pokud se motor pojezdu nespustí automaticky po zasunutí **svařovací trysky (9)**, je možná špatně nastavený **spouštěcí senzor (6)**.

 - Nastavte **spouštěcí senzor (6)** následujícím způsobem:
 - Ochlaďte **svařovací trysku (9)** (1.8 Chlazení, strana 57)
 - Vypněte **hlavní vypínač (3)** OFF 
 - Pomocí **horkovzdušného dmychadla (8)** otočte **svařovací trysku (9)** do svařovací polohy a nechte ji zapadnout.
 - Nastavte **spouštěcí senzor (6)** na **závitovém kolíku (7)** pomocí imbusového klíče;
 - DŮLEŽITÉ: Spouštěcí vzdálenost 0.2 – 0.5 mm**
 - Zkontrolujte funkci



Pokud se motor pojezdu stále automaticky nespustí, kontaktujte servisní středisko.

Nastavení svařovací trysky

Příprava k nastavení svařovací trysky (9)

- Svařovací tryska (9) a přítlačné kolo (11) musí být čisté.



Svařovací tryska (9) musí být vychladlá (kapitola 1.8, Chlazení, strana 57).

- Vypněte hlavní vypínač (3) OFF



Síťový přívodní kabel odpojte z elektrické sítě.

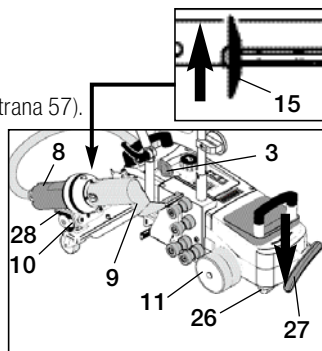
- Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě.

- Vodicí kladku (15) natočte nahoru.
- Horkovzdušné dmychadlo (8) posuňte doprava až zaskočí zajišťovací čep (10) do vybrání úchyty (28).

Horkovzdušné dmychadlo (8) je v parkovací poloze.

- Spusťte přepravní kolečka (26) otočením rukojeti (27).
Tím se odlehčí přítlačné kolo (11).

- Po seřízení svařovací trysky (9) proveďte zkušební svařování.

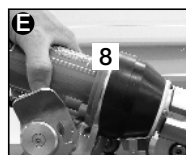
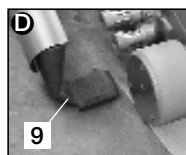
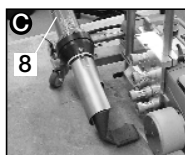
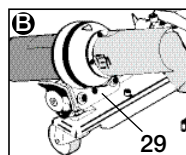
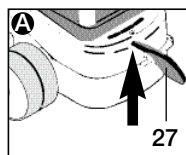


Připravenost k přepravě

Úhlové nastavení svařovací trysky (9)

- Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě.

- A** Pomocí rukojeti (27) spusťte horkovzdušný svařovací automat.
- B** Povolte šrouby s vnitřním šestihranem na držáku přístroje (29).
- C** Spusťte horkovzdušné dmychadlo (8).
- D** Svařovací tryska (9) musí plošně přiléhat na podklad.
- E** Proveďte korekci úhlu otáčivými pohyby horkovzdušného dmychadla (8) tak, aby svařovací tryska (9) plošně přiléhala na podklad.
- B** Utáhněte šrouby s vnitřním šestihranem na držáku přístroje (29).

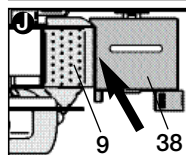
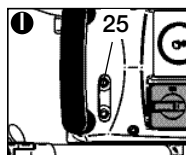
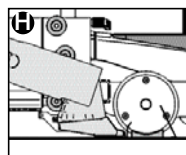
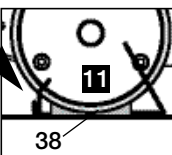
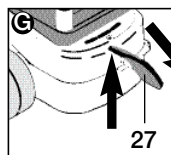
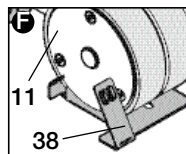


Nastavení vzdálenosti mezi svařovací tryskou (9) a přítlačné kolo (11) pomocí měřky trysky

- Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě.

- F** Zasuňte měрку trysky (38) pod přítlačné kolo (11).
- G** Pomocí rukojeti (27) spusťte opatrně přítlačné kolo (11) na měрку trysky (38).
- H** Horkovzdušné dmychadlo (8) nastavte do svařovací polohy.
- I** Povolte dva seřizovací šrouby otočné osy (25).
- J** Horkovzdušné dmychadlo (8) paralelně vyrovnejte na měрку trysky (38).
- I** Utáhněte seřizovací šrouby otočné osy (25).

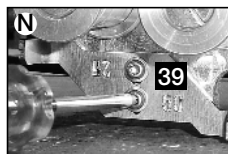
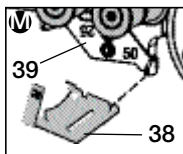
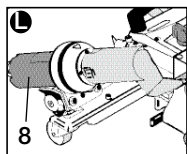
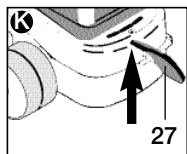
Měřku trysky (38) odstraňte.



Nastavení svařovací trysky

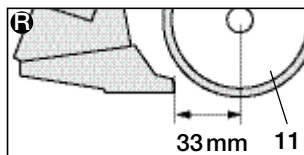
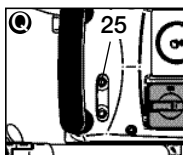
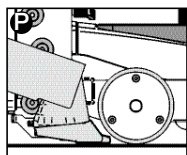
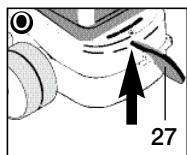
Nastavení výšky pomocí měřky trysky

- Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě.
- K** Pomocí **rukojeti (27)** spusťte horkovzdušný svařovací automat.
- L** **Horkovzdušné dmychadlo (8)** musí být v parkovací poloze.
- M** Výřez v **měrce trysky (38)** nasuňte na **výškový polohovací plech (39)**.
- N** Povolte dva šrouby na **výškovém polohovacím plechu (39)**. **Výškový polohovací plech (39)** posuňte dolů až na doraz. Utáhněte šrouby a odstraňte **měrku trysky (38)**.



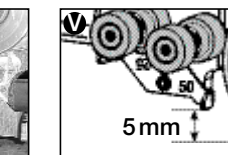
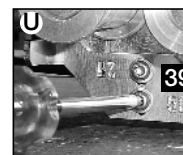
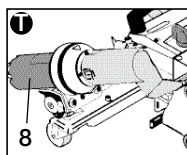
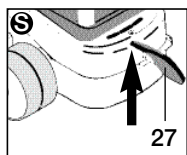
Nastavení vzdálenosti mezi svařovací tryskou (9) a přitlačným kolem (11) bez měřky trysky

- Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě.
- O** Pomocí **rukojeti (27)** spusťte horkovzdušný svařovací automat.
- P** **Horkovzdušné dmychadlo (8)** nastavte do svařovací polohy.
- Q** Utáhněte seřizovací šrouby **otočné osy (25)**.
- R** Podle obrázku paralelně vyrovnejte **horkovzdušné dmychadlo (8)** k **přítlačnému kolu (11)**.
- Q** Utáhněte **seřizovací šrouby otočné osy (25)**.



Nastavení výšky bez měřky trysky

- Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě.
- S** Pomocí **rukojeti (27)** spusťte horkovzdušný svařovací automat.
- T** **Horkovzdušné dmychadlo (8)** musí být v parkovací poloze.
- U** Povolte dva šrouby na **výškovém polohovacím plechu (39)**.
- V** **Výškový polohovací plech (39)** posuňte podle obrázku dolů.
- U** Utáhněte šrouby na **výškovém polohovacím plechu (39)**.



Přestavení pásů 50 mm / 25 mm



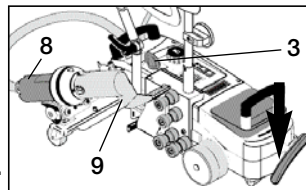
Svařovací tryska (9) musí být vychladlá (kapitola 1.8 Chlazení, strana 57).

- HVypněte **hlavní vypínač (3)** OFF

Síťový přívodní kabel odpojte z elektrické sítě.

- Vyčistěte **svařovací trysku (9)** mosazným kartáčem.

- **Horkovzdušný svařovací automat je ve stavu připravenosti k přepravě.**



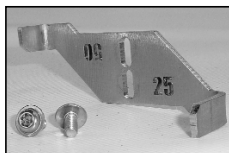
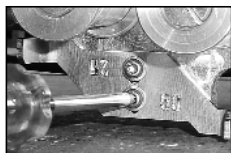
Demontáž od 1. do 4.

Montáž od 4. do 1.

1. Výměna **vodicích kladek pásu (15)**.



2. Demontujte **výškový polohovací plech (39)** a natočte ho na šířku pásu 50 mm nebo 25 mm a upevněte dvěma šrouby.



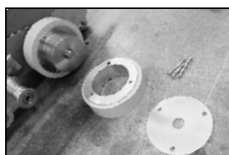
Šířka pásu 25mm

Šířka pásu 50mm

3. Demontujte **přítlačné kolo (11)**, otočte a opatrně nasuňte na osu.

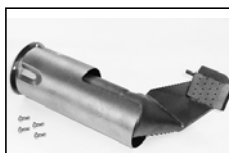
Při nasouvání se musí dbát na to, aby se **přítlačné kolo (11)** nezpříčilo.

Osa by se tím mohla poškodit.



4. Vyměňte **svařovací trysku (9)**.

Nastavení svařovací trysky, strana 61 / 62..



Provedení Leister VARIANT T1 / Tape

Č. výr. 148.963 VARIANT T1, šířka pásu 25 mm, 230 V / 3680 W

Č. výr. 148.964 VARIANT T1, šířka pásu 50mm, 230 V / 3680 W

Č. výr. 148.965 VARIANT T1, šířka pásu 25 mm, 400 V / 5700 W

Č. výr. 148.966 VARIANT T1, šířka pásu 50 mm, 400 V / 5700 W

Příslušenství

Používat se smí pouze příslušenství firmy Leister.

Č. výr. 148.961 souprava pro šířku pásu 25 mm

Č. výr. 148.962 souprava pro šířku pásu 50 mm

Školení

- Firma Leister Technologies AG a její autorizovaná servisní střediska nabízí bezplatné svařovací kurzy a výcviky. Informace na www.leister.com.

Údržba

- Přívod vzduchu u **horkovzdušného dmyhadla (8)** je při znečištění třeba vyčistit kartáčem
- Vyčistěte **svařovací trysku (9)** mosazným kartáčem
- Zkontrolujte případné elektrické a mechanické poškození **přívodního síťového kabelu (1)** a zástrčky



Servis a opravy

- Dosáhne-li počítadlo pojezdu 400 h resp. počítadlo dmyhadla 2000 h, objeví se na **displeji (5)** při dalším zapnutí **hlavního vypínače (3)** hlášení «Maintenance servicing». Toto hlášení se zobrazí po dobu 10 sekund a nelze jej pomocí **ovládacích prvků (4)** přeskocit.
- Opravy smí provádět výhradně autorizovaná **servisní střediska firmy Leister**. Tato servisní střediska zajišťují **24 hodin denně** odborný a spolehlivý **servis oprav** za použití originálních náhradních dílů podle schémat zapojení a seznamů náhradních dílů.



Záruka

- Pro tento přístroj platí práva ohledně záruky nebo odpovědnosti za vady, poskytnutá přímým odbytovým partnerem / prodejcem od data koupě. V případě záručního nároku nebo nároku z odpovědnosti za vady (prokázání fakturou nebo dodacím listem) jsou výrobní vady nebo chyby při zpracování odstraněny odbytovým partnerem prostřednictvím dodávky náhradních dílů nebo opravou. Topná tělesa jsou vyloučena z odpovědnosti za vady nebo záruky.
- Další záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady jsou vyloučeny v rámci kogentního práva.
- Škody vzniklé přirozeným opotřebením, přetížením nebo neodbornou manipulací jsou z odpovědnosti za vady vyloučeny.
- U přístrojů, na nichž kupující provedl úpravy nebo změny, nelze uplatnit žádné záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady.

Содержание	Страница	65
Применение, Предупреждение, Осторожно	Страница	66/67
Декларация о соответствии, Утилизация, Технические характеристики	Страница	67
Описание прибора, Элементы управления	Страница	68
Информационные символы, Активные символы, Краткая информация	Страница	69
Готовность к эксплуатации	Страница	70
Готовность к транспортировке / Позиционирование прибора		
Подготовка к заправке ленты		
Заправка ленты в разматыватель	Страница	71
Заправка ленты в направляющие ролики		
Действия после заправки ленты	Страница	72
Демонстрационная сварка		
Начало сварки	Страница	73
Окончание сварки		
Комбинации клавиш	Страница	74
Режим работы (Глава 1)		
1.1 Индикатор заданных значений		
1.2 Рабочий индикатор	Страница	75
1.3 Настройка скорости привода		
1.4 Настройка температуры сварки	Страница	76
1.5 Настройка расхода воздуха		
1.6 Измерение длины, счетчик вентилятора и привода	Страница	77
1.7 Выбор профиля		
1.8 Охлаждение	Страница	78
1.9 Режим ожидания		
1.10 Сообщения об ошибках		
Настройки профилей (Глава 2)		
2.1 Настройка профилей, комбинация клавиш	Страница	79
2.2 Создание профилей		
2.3 Настройки режима ожидания	Страница	80
Часто задаваемые вопросы	Страница	81
Регулировка сварочного сопла	Страница	82 / 83
Переоборудование с 50-миллиметровой на 25-миллиметровую ленту	Страница	84
Исполнения, Принадлежности, обучение, техническое обслуживание, сервис и ремонт, гарантия	Страница	85



Инструкция по эксплуатации

(Перевод оригинальной Инструкции по эксплуатации)



Перед вводом в эксплуатацию внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации и сохраните ее для дальнейшего использования.

Leister VARIANT T1

Сварочный автомат горячего воздуха / лента

Применение

Данное устройство допускается использовать только в хорошо вентилируемых помещениях. При необходимости при эксплуатации следует использовать вытяжное устройство или носить личное защитное снаряжение. Следить за тем, чтобы во время сварки материал не сгорел. Выяснить у изготовителя материала, являются ли присадки вредными для здоровья. Необходимо соблюдать национальные законодательные предписания по здравоохранению.

Для ленточной наплавки тентового материала из ПВХ

- **Ширина ленты 25 мм; защита от вандализма**
 - Экструдированный ПВХ (однородный), армированный 1,5-миллиметровой стальной проволокой
 - Тканый тентовый материал, 2-слойный, армированный 1,5-миллиметровой стальной проволокой
- **Ширина ленты 50 мм; ременная лента из ПВХ**
 - Тканый тентовый материал F = 2400 кг
 - Тканый тентовый материал F = 1300 кг
- **Примечание.** Криволинейная сварка невозможна



Предупреждение



Открытие аппарата **опасно для жизни**, т.к. при этом раскрываются находящиеся под напряжением компоненты и соединения. Перед открытием прибора выдернуть штепсельную вилку из розетки.



Опасность возгорания и взрыва при ненадлежащем использовании аппаратов горячего воздуха, особенно вблизи воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов.



Verbrennungsg **Опасность получения ожогов!** Не дотрагиваться до сварочного сопла в горячем состоянии. Дать прибору остыть. Не направлять поток горячего воздуха на людей или животных.



Gerät Подключать прибор **к розетке с защитным контактом**.

Любой разрыв защитного провода внутри или вне аппарата опасен!

Использовать только удлинительный кабель с защитным проводом!



Осторожно



Указанное на приборе **номинальное напряжение** должно соответствовать напряжению в сети. IEC/EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.100 \Omega + j 0.063 \Omega$.

При необходимости проконсультироваться с поставщиком электроэнергии При **сбое сетевого питания** выдвинуть термофен.



При работе с прибором на стройках в целях безопасности необходимо использовать **выключатель с дифференциальной защитой**.



Осторожно



При эксплуатации прибор **должен находиться под наблюдением**.
Тепловому воздействию могут подвергнуться возгораемые материалы, находящиеся
вне поля зрения.
Прибор может использоваться только **квалифицированными специалистами** или
под их контролем. Использование прибора детьми строго воспрещается.



Предохранять прибор **от влаги и сырости**.



Не разрешается поднимать прибор за добавочный груз.

Декларация о соответствии

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Швейцария подтверждает, что данное изделие в исполнении, выпущенном нами, удовлетворяет требованиям следующих директив ЕС.

Директивы: 2006/42, 2004/108, 2006/95, 2011/65
Гармонизированные нормы: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max})
EN 62233, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 13.06.2014

Bruno von Wyl
Bruno von Wyl, CTO

Kathrine G.
Andreas Kathriner, GM

Утилизация



Электроинструмент, принадлежности и упаковка должны быть отданы на переработку для экологически целесообразного вторичного использования. **Только для стран-членов ЕС:** Не выбрасывать электроинструмент с бытовыми отходами! В соответствии с общеевропейской директивой 2002/96 об утилизации электроприборов и электронного оборудования и ее реализации в правовых нормах стран-членов, непригодные к использованию электроинструменты должны быть сепаратно собраны и отданы на переработку для экологически целесообразного вторичного использования.

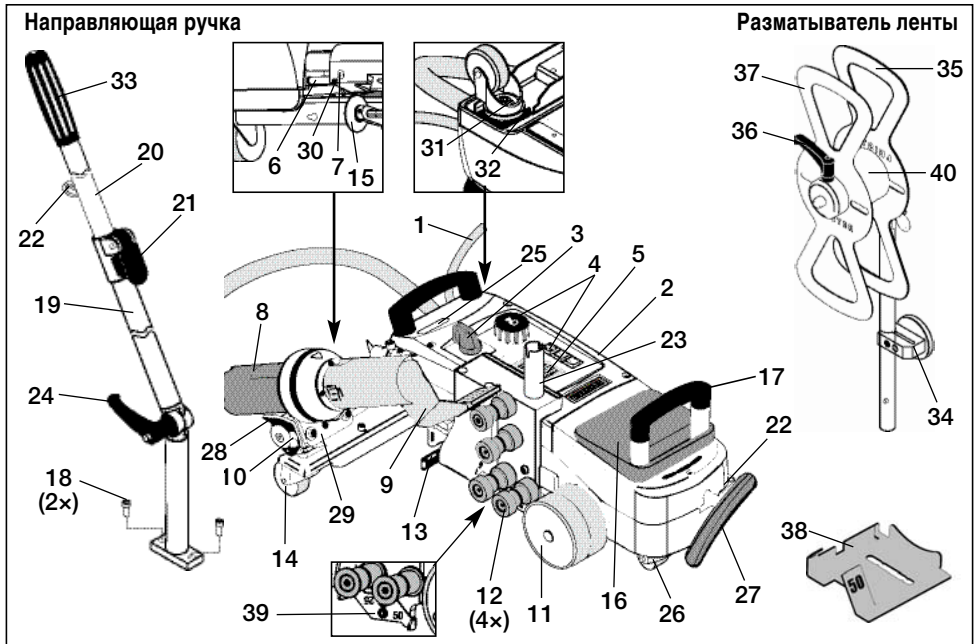
Технические характеристики

Spannung Напряжение	В~	230	400		
Leistung Мощность	Вт	3680	5700		
Frequenz Частота	Hz	50 / 60			
Temperatur	Гц	бесступенчато	100 - 620	°F	212 - 1148
Antrieb Привод	м/мин	бесступенчато	1.5 - 18	футов/мин	4.9 - 59.1
Luftmenge	л/мин	40 - 100			
Расход воздуха	L _{pa} (дБ)	70			
Gewicht Вес	кг	28		фунтов	61.7
без кабеля сетевого питания					
Корпус Д × Ш × В	мм	700 × 415 × 85	дюймов	27.6 × 163 × 3.3	
Знак соответствия	CE				
Предостерегающий знак	⚠				
Класс защиты I	⚡				

Подводимое напряжение не переключается

Мы сохраняем за собой право на технические изменения

Описание прибора



- | | | |
|---|--|--|
| 1 Кабель сетевого питания | 17 Ручка | 28 Рукоятка |
| 2 Корпус | 18 Болт с цилиндрической головкой | 29 Установка угла держателя устройства |
| 3 Главный выключатель ВКЛ./ВЫКЛ. | 19 Нижний сегмент направляющей ручки | 30 Стопорный винт для сварочной позиции |
| 4 Элементы управления | 20 Верхний сегмент направляющей ручки | 31 Стопорный винт для тонкой настройки колеи |
| 5 Дисплей | 21 Зажимной рычаг верхнего сегмента направляющей ручки | 32 Рукоятка для тонкой настройки колеи |
| 6 Пусковой датчик | 22 Крепление кабеля сетевого питания | 33 Рукоятка направляющей ручки |
| 7 Установочный винт для настройки пускового датчика | 23 Держатель для разматывателя ленты | 34 Магнитный держатель инструмента |
| 8 Термофен | 24 Рычажный винт нижнего сегмента направляющей ручки | 35 Лентонаправитель |
| 9 Сварочное сопло | 25 Регулировочные винты поворотной оси | 36 Винт рычага для фиксации ленты |
| 10 Арретирный упор для термофена | 26 Транспортировочный ролик | 37 Фиксация ленты |
| 11 Прижимной ролик | 27 Рукоятка для подъемного устройства | 38 Шаблон для сопел 25 или 50 мм |
| 12 Направляющие ролики ленты | | 39 Лист позиционирования по высоте |
| 13 Рычаг натяжения ленты | | 40 Втулка |
| 14 Поворотный ролик | | |
| 15 Направляющий ролик | | |
| 16 Добавочный груз | | |

Элементы управления (4)



e-Drive

e-Drive играет роль навигатора. Он выполняет две функции:



Повернуть влево или вправо для входа в различные меню или настройки значений



Нажать для подтверждения или активации



Привод

Настройка скорости привода



Нагрев

Настройка температуры сварки



Вентилятор

Настройка расхода воздуха

Информационные символы

Следующие символы отображаются на дисплее в информационных целях.



Охлаждение сварочного сопла



Прибор в режиме ожидания, по окончании прибор будет выключен



Связаться с авторизованным сервисным центром



Показывает повышение температуры



Показывает понижение температуры



Индикатор выполнения

Активные символы

Следующие символы отображаются на дисплее и приводятся в действие посредством нажатия на e-Drive



Включение нагрева и вентилятора (если вентилятор еще не работает)



Останов привода



Пуск привода



Автоматическое охлаждение (нагрев выкл., вентилятор вкл.)



Вверх по структуре (вернуться к предыдущей программе)



Ввод, подтверждение



Выбор профилей



Сохранение измененного имени



Изменение имени профиля



На следующую страницу

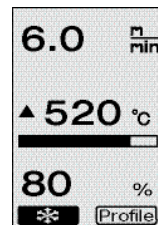
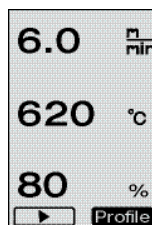
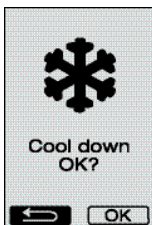


На предыдущей странице



Обнулить дневное расстояние

Информационные символы



Активные символы



Краткая информация

Как запустить сварочный автомат для сварки горячим воздухом VARIANT T1?

1. Подсоединить кабель сетевого питания к сети электропитания

2. **Главный выключатель (3) ВКЛ**

3. Нажать кнопку привода

4. Нажать кнопку нагрева

5. Нажать кнопку вентилятора

6. Нажать e-Drive время нагрева ок. 1 – 2 минут

7. Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.

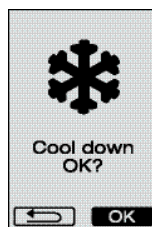
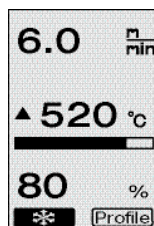
8. Сварка

Как выключить сварочный автомат для сварки горячим воздухом VARIANT T1?

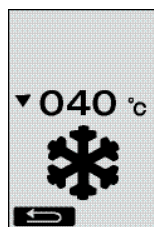
1. Нажать e-Drive (рис. 1).

2. Нажать e-Drive «Cool down OK» и охладить ок. 4 минут (рис. 2). Вентилятор автоматически отключится.

3. После **охлаждения сварочного сопла (9) главный выключатель (3) ВЫКЛ**



(Рис. 1)



(Рис. 2)

Готовность к эксплуатации



Данное устройство разрешено использовать только на открытых пространствах или в хорошо вентилируемых помещениях. Следить за тем, чтобы во время сварки материал не сгорел.

Прочтёшь указания в предоставленном производителем паспорте безопасности для данного материала и следовать им.



Перед вводом в эксплуатацию проверить **кабель сетевого питания (1)** и штекер, а также удлинительные кабели на электрические и механические повреждения.

- Проверить, правильно ли **вложен добавочный груз (16)**.

• Направляющая ручка

- **Нижний сегмент направляющей ручки (19)** установить в нужное положение с помощью **винта рычага (24)**.
- **Верхний сегмент направляющей ручки (20)** вставить в **нижний сегмент направляющей ручки (19)** и закрепить с помощью **зажимного рычага (21)**.
- Зацепить приспособление для разгрузки **кабеля сетевого питания (1)** от натяжения за **крепление (22)** на направляющей ручке или на шасси.
- Если направляющая ручка не требуется, ее можно убрать с автоматического аппарата для сварки горячим воздухом, выкрутив два **винта с цилиндрической головкой (18)**.

- Задвинуть размотыватель ленты в **крепление (23)**.

- Установить **магнитный держатель инструмента (34)** и закрепить винтом с шестигранной головкой.

- Проверить, правильно ли отрегулировано положение **направляющего ролика (15)**.

- **Направляющий ролик (15)** должен быть установлен сбоку или посередине **прижимного ролика (11)**.

- При необходимости отрегулировать положение **направляющего ролика (15)**, как описано ниже.

Отпустить **винт с внутренним шестигранником (15a)** на **направляющем ролике (15)**. Передвинуть **направляющий ролик (15)** в нужное положение (см. отметки) в зависимости от ширины ленты.

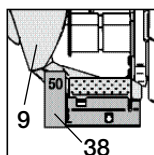
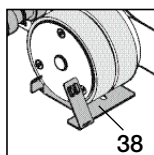
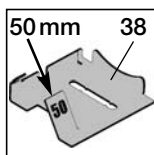
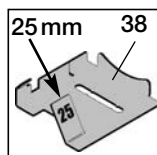
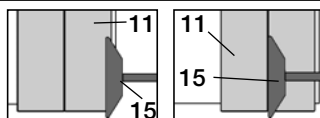
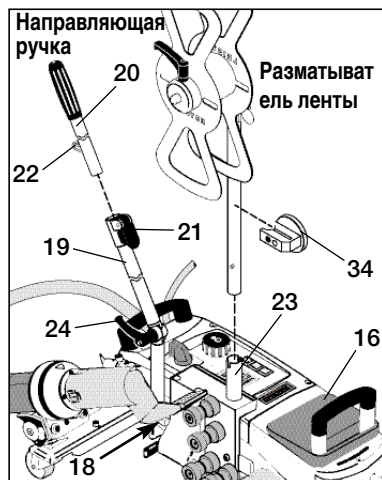
Отметки положений для 50- и 25-миллиметровой ленты.

Затянуть винт с внутренним шестигранником (15a) на **направляющем ролике (15)**.

- Базовая регулировка положения **сварочного сопла (9)** выполняется на заводе.

- Проверить, правильно ли отрегулировано положение **сварочного сопла (9)**, с помощью входящего в комплект поставки **шаблона для сопел (38)**.

- Регулировка положения **сварочного сопла (9)**: стр. 82 / 83.



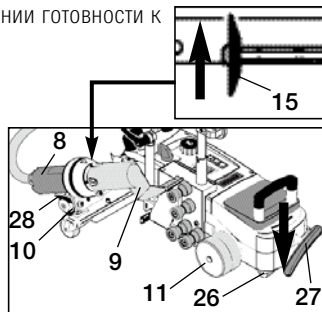
Подсоединить прибор к сети номинального напряжения. Указанное на приборе номинальное напряжение должно соответствовать напряжению в сети.

При **сбое сетевого питания выдвинуть термофен (8)** в положение покоя.

Процедура включения и настройки автоматического аппарата для сварки горячим воздухом рассмотрена в описании рабочего режима на стр. 75 и далее.

Готовность к транспортировке / Позиционирование аппарата

- Свариваемый материал, **сварочное сопло (9)** и **прижимной ролик (11)** должны быть чистыми.
- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положении готовности к транспортировке
 - Откинуть вверх **направляющий ролик (15)**.
 - Сдвинуть **термофен (8)** вправо, чтобы **столпорный кулачок (10)** вошел в паз на **рукоятке (28)**. Термофен (8) находится в нерабочем положении.
 - Опустить **транспортировочные ролики (26)**, повернув **рукоятку (27)**. За счет этого **прижимной ролик (11)** будет разгружен для транспортировки.
 - **Транспортировочные ролики (26)** находятся в рабочем положении.
- **Переместить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в рабочее положение.**



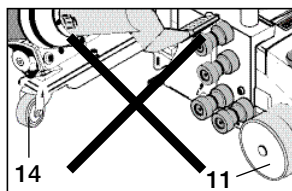
Готовность к транспортировке

Подготовка к заправке ленты

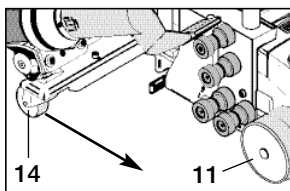


Сварочное сопло (9) должно быть охлаждено (глава 1.8 «Охлаждение», стр. 78).

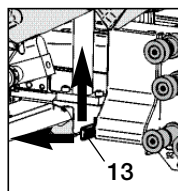
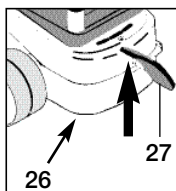
- **Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положении готовности к транспортировке (см. выше).**
- Во избежание нежелательного откидывания при запуске автоматического аппарата для сварки горячим воздухом **поворотный ролик (14)** должен быть **выровнен параллельно прижимному (11)**.
- С помощью **ручки (27)** опустить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в рабочее положение. **Транспортировочные ролики (26)** покинут свое рабочее положение, то есть нагрузка с них будет снята.
- Отпустить **рычаг натяжения ленты (13)**.



Неправильно

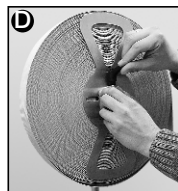
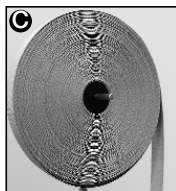
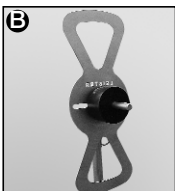
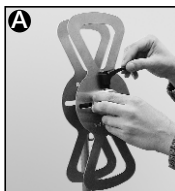
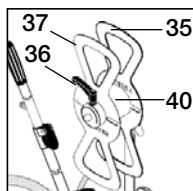


Правильно



Заправка ленты в разматыватель

- Заправить ленточный электрод в **лентонаправитель (35)**, как описано ниже.
- Отпустить **винт рычага (36)**.
 - Снять **фиксатор ленты (37)**.
 - Заправить ленточный электрод по часовой стрелке. При необходимости использовать **втулку (40)**.
 - Надвинуть **фиксатор ленты (37)** на **лентонаправитель (35)** и затянуть **винт рычага (36)**.

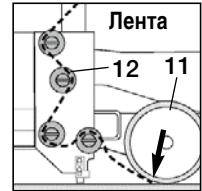


Заправка ленты в направляющие ролики

Заправка ленты для защиты от вандализма, ширина 25 мм

- Экструдированный ПВХ, армированный 1,5-миллиметровой стальной проволокой
 - Вставить ленту для защиты от вандализма между **направляющими роликами ленты (12)** и довести до **прижимного ролика (11)**. Во время сварки лента для защиты от вандализма не должна контактировать с соплом.
- Тканый тентовый материал 620 г/м², армированный 1,5-миллиметровой стальной проволокой
 - Вставить ленту для защиты от вандализма между направляющими роликами **роликами ленты (12)** и довести до **прижимного ролика (11)**. Во время сварки лента для защиты от вандализма контактирует с соплом.
 - **Примечание.** Если на обратной стороне ленты имеются неровности, следует проводить сварку без контакта с соплом.

Без контакта с соплом



Есть контакт с соплом

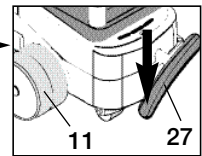


Заправка ременной ленты из ПВХ, ширина 50 мм

- Тканый тентовый материал F = 2400 кг;
тканый тентовый материал F = 1300 кг
 - Вставить ременную ленту из ПВХ между **направляющими роликами ленты (12)** и довести до **прижимного ролика (11)**. Во время сварки ременная лента для ПВХ контактирует с соплом.

Действия после заправки ленты

- После заправки ленты для защиты от вандализма или ременной ленты из ПВХ следует **поднять прижимной ролик (11)** с помощью **рукоятки (27)**.



- Вручную протянуть заправленный ленточный материал под **прижимным роликом (11)**.

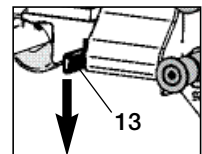
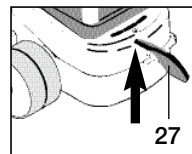
Прижимной ролик (11)
Ширина 25 мм для защиты от вандализма



Прижимной ролик (11)
50-миллиметровая лента для защиты от вандализма



- С помощью **ручки (27)** опустить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в рабочее положение.
- Натянуть ленту, повернув **рычаг натяжения ленты (13)** вниз.



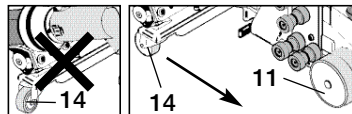
Демонстрационная сварка



Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.

Начало сварки

- Во избежание нежелательного откидывания при запуске автоматического аппарата для сварки горячим воздухом **поворотный ролик (14)** должен быть выровнен параллельно **прижимному (11)**.



Неправильно

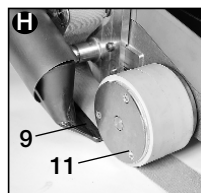
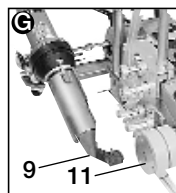
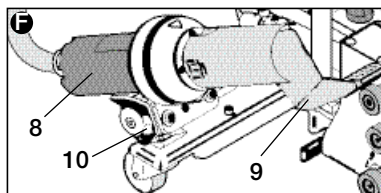
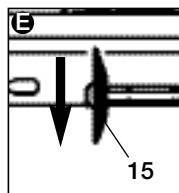
Правильно


- Ⓔ Отвести **направляющий ролик (15)** вниз
- Ⓕ Немного отвести **термофен (8)** вверх и наклонить, пока **арретирный упор (10)** не будет выведен из паза.
- Ⓖ Сразу же опустить **термофен (8)**.

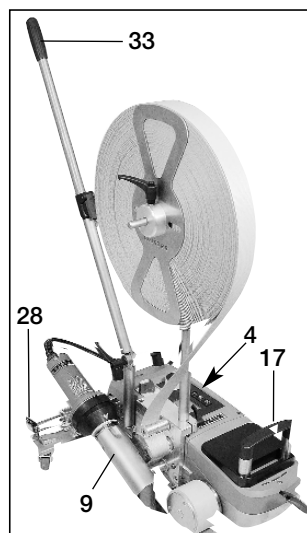
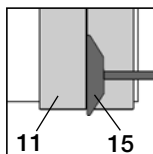


ВНИМАНИЕ: Если слишком сильно вдвинуть и опустить **термофен (8)**, то **сварочное сопло (9)** и **прижимной ролик (11)** соприкоснутся. Так будет невозможно опустить **термофен (8)**.

- Ⓗ Сдвинув **термофен (8)**, до упора подвести **сварочное сопло (9)** в положение между лентой и свариваемым тентовым материалом.

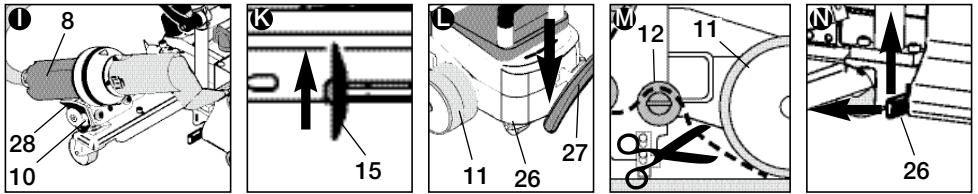


- Приводной двигатель запускается автоматически. Автоматический запуск не происходит (глава «Часто задаваемые вопросы», стр.81)
- Машину можно запустить вручную с помощью **элементов управления (4)** привода  и e-Drive 
- Если запуск привода производится посредством  и e-Drive  , а затем вдвигается **сварочное сопло (9)**, то сварочный автомат для сварки горячим воздухом после разворота **сварочного сопла (9)** продвигается дальше еще на прибл. 30 см (задержка выключения привода).
- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом можно перемещать, используя **ручку на направляющей стойке (33)**, **ручку (17)** или **держатель (28)**.
Во время сварки перемещать автоматический аппарат для сварки горячим воздухом, используя **ручку на направляющей стойке (33)**, **ручку (17)** или **держатель (28)**. Наличие давления может привести к возникновению ошибок сварки.
- Следить за положением **направляющего ролика (15)**.





Окончание сварки

- ❶ После выполнения сварки вывести **сварочное сопло (9)** из сварочной позиции вправо и поднять с помощью **термофена (8)**.
Отвести **термофен (8)** вправо, пока **арретирный упор (10)** не войдет в паз **рукоятки (28)**.
Термофен (8) находится в положении покоя.
- ❷ Отвести **направляющий ролик (15)** вверх
- ❸ Опустить **транспортные ролики (26)**, повернув **рукоятку (27)**. За счет этого **прижимной ролик (11)** будет разгружен для транспортировки. **Транспортные ролики (26)** находятся в рабочем положении.
- ❹ Отпустить ленту между **прижимным роликом (11)** и **направляющими роликами ленты (12)**.
- ❺ Отпустить **рычаг натяжения ленты (13)**.



• Теперь автоматический аппарат для сварки горячим воздухом можно вернуть в рабочее положение.

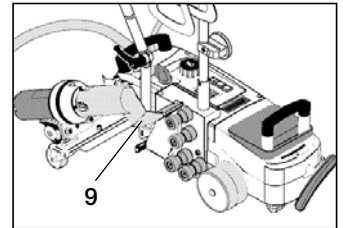
• По окончании сварочных работ выключить нагрев с помощью e-Drive  (нажать 2 раза), это обеспечивает охлаждение **сварочного сопла (9)**, а вентилятор автоматически выключается через прибл. 4 минуты (глава 1.8, «Охлаждение» Страница 78). OFF 

• Выключить **главный выключатель (3)**

 Отсоединить кабель сетевого питания от сети питания.

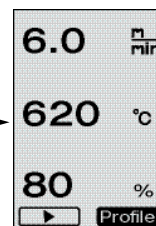
• Очистить **сварочное сопло (9)** с помощью латунной щетки

• Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом готов к транспортировке. →



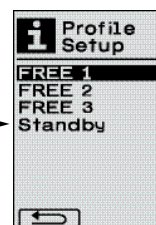
Комбинации клавиш

Главный выключатель ВКЛ



Режим работы
Глава 1

Удерживать нажатыми клавиши привода и нагрева и одновременно главный выключатель ВКЛ



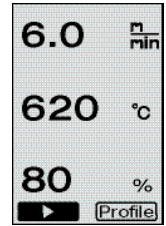
Настройки профилей
Глава 2

1. Режим работы

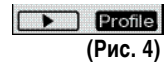
1.1 Индикация заданного значения (после включения прибора)

Главный выключатель (3) ВКЛ 

- После включения прибора на дисплее (5) появляются последние установленные значения (рис. 3).
- В этом меню нагреватель, вентилятор и привод выключены.
- Здесь, используя элементы управления (4), пользователь может выполнять все настройки, описанные в следующих главах.
- Однако, если температура нагревательного элемента при включении выше 80°C, индикация переходит в режим «Cool Down» (глава 1.8 «Охлаждение»), при котором вентилятор постоянно работает на полную мощность, тем самым охлаждая сварочное сопло (9). Из этого режима можно в любой момент снова перейти в режим работы посредством нажатия e-Drive .
- После того как температура нагревательного элемента охлаждается до 60°C, вентилятор еще 2 минуты продолжает работать, а затем автоматически отключается. Дисплей (5) переключается обратно на индикацию заданных значений (рис. 3).
- Повернув e-Drive  в положение «Profile», можно выбирать различные профили сварки (рис. 4; глава 1.7, «Выбор профилей»).









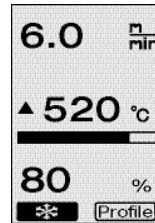
(Рис. 3)



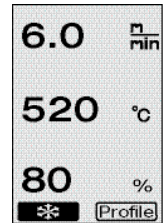
(Рис. 4)

1.2 Рабочий индикатор

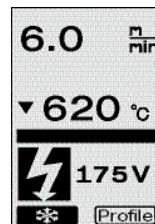
- При нажатии на e-Drive  происходит запуск нагрева и вентилятора, а индикация переходит от заданных значений к рабочим.
- При нагреве сварочного сопла (9) на дисплее (5) отображаются индикатор выполнения, стрелка  (вверх) и фактическая температура сварки (мигает) (рис. 5). По достижении температуры сварки отображение стрелки и индикатора выполнения прекращается (рис. 6).
- Если напряжение сети выходит за пределы (+/- 15%) заданного номинального напряжения, об этом сигнализирует мигающий символ с указанием измеренного пониженного  / повышенного  напряжения и установленного расхода воздуха. Если расход воздуха составляет 100%, то отображается мигающий символ с указанием измеренного пониженного  / повышенного  напряжения (рис. 7). (Возможно только для VARIANT T1 230 В~).



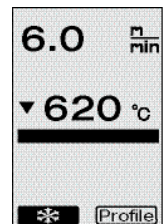
(Рис. 5)



(Рис. 6)







(Рис. 7)



(Рис. 8)



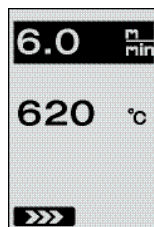
Понижение / повышение напряжения может повлиять на результат сварки!

- Если по истечении заданного времени не будет нажата какая-либо клавиша и сварочное сопло (9) НЕ находится в сварочной позиции, то отображается меню режима ожидания (глава 1.9, «Режим ожидания»).
- Если сварочное сопло (9) находится в позиции покоя, то вращением e-Drive  можно выбирать меню «Cool Down» (глава 1.8, «Охлаждение») или «Profile» (глава 1.7, «Выбор профилей»).
- Если сварочное сопло (9) подведено, оба пункта меню   на дисплее (5) исчезают и больше не могут быть выбраны.
- При охлаждении сварочного сопла (9) на дисплее (5) отображаются индикатор выполнения, стрелка  (вниз) и мигающая фактическая температура сварки (рис. 8).

1. Режим работы







1.3 Настройка скорости привода

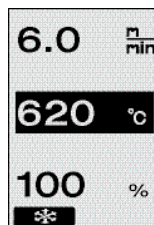
- С помощью кнопки привода  можно корректировать скорость привода. Последнюю вращением e-Drive  можно изменять в диапазоне от 1,5 м/мин. до 18,0 м/мин. с шагом 0,1 м/мин. Эту настройку можно выполнять при включенном или выключенном приводе. Если в течение 3 секунд не производится ввод с помощью **элементов управления (4)**, новая скорость привода принимается. На дисплее **(5)** отображаются заданные значения или «Cool Down» (охлаждение) (рис. 9).
- Если **сварочное сопло (9)** не находится в сварочной позиции, в левом нижнем углу дисплея **(5)** появляется символ (пуск) .
- Нажатием на e-Drive  можно включить привод, появляется символ (стоп) . Скорость привода можно изменять напрямую вращением e-Drive .
- При повторном нажатии на e-Drive  выполняется команда остановки, привод выключается. На дисплее отображаются заданные значения или «Cool Down» (охлаждение).
- Если в течение 3 секунд нажимается кнопка привода , происходит переключение индикатора в другое меню (см. главу 1.6 «Измерение длины, счетчик вентилятора и привода»).
- С помощью кнопки нагрева  или вентилятора  можно перейти в соответствующее меню.



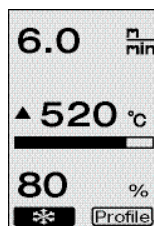
(Рис. 9)

1.4 Настройка температуры сварки

- С помощью кнопки нагрева  можно изменять температуру сварки. Вращением e-Drive  температура сварки регулируется с шагом 10° C в диапазоне 100° C - 620° C. Настройка принимается через 3 секунды, если в течение этих 3 секунд не была нажата какая-либо клавиша (рис. 10).
- Если это меню вызвано из индикации заданных значений, то нажатием e-Drive  можно запустить нагрев и вентилятор. Если включен нагрев, можно вызвать меню «Cool Down» (охлаждение) (глава 1.8, «Охлаждение») (рис. 11).
- При нажатии на клавишу нагрева  в течение 3 секунд отображается напряжение в сети под скоростью привода. Такой вызов возможен только из рабочей индикации (глава 1.2). (Возможно только для VARIANT T1 230 В~).
- С помощью кнопки нагрева  или вентилятора  можно перейти в соответствующее меню.









(Рис. 10)

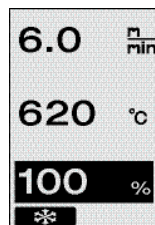


(Рис. 11)

1. Режим работы






1.5 Настройка расхода воздуха

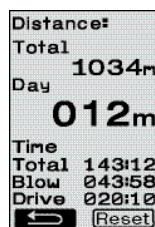
- С помощью кнопки вентилятора  можно изменять расход воздуха. Расход воздуха регулируется вращением e-Drive  с шагом 5% в диапазоне 40% - 100%. Настройка принимается через 3 секунды, если в течение этих 3 секунд не была нажата ни одна клавиша. Если расход воздуха установлен на 100%, индикатор на дисплее (5) не отображается (рис. 12).
- Если это меню вызвано из индикации заданных значений, то нажатием e-Drive  можно запустить нагрев и вентилятор.
- Меню «Cool Down» (охлаждение) можно вызвать нажатием на e-Drive  (глава 1.8, «Охлаждение»).
- МС помощью кнопки привода  или нагрева  можно перейти в соответствующее меню.



(Рис. 12)

1.6 Измерение длины, счетчик вентилятора и привода











- Это меню (рис. 13) появляется при нажатии кнопки привода  в течение не менее 3 секунд.
- В меню показаны все время работы и расстояние, которое прибор прошел с момента включения. Общее расстояние (здесь: 1034 м) не может быть изменено и отображает весь пройденный путь с момента ввода в эксплуатацию.
- Дневное расстояние (здесь: 012 м) автоматически не сбрасывается, а может быть обнулено пользователем посредством **Reset** при нажатии кнопки e-Drive .
- Параметры «Time» показывают время работы отдельных компонентов прибора. Время вентилятора «Blow» (здесь: 043:58) и время привода «Drive» (здесь: 020:10). Время «Total» показывает время работы. Оно отображается в часах и минутах и включает время (здесь: 143:12), в течение которого был включен **главный выключатель (3)**.
- Если нажатием на e-Drive  выбирается стрелка назад , индикация возвращается обратно в меню, из которого была нажата кнопка привода .

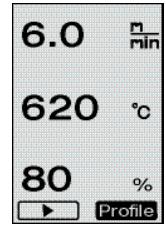


(Рис. 13)

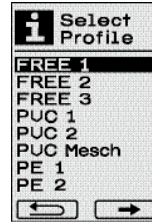
1. Режим работы

1.7 Выбор профилей

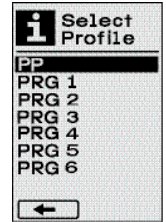
- Если индикатор **Profile** в правом нижнем углу **дисплея (5)** активирован, то нажатием e-Drive  можно загрузить профили. Появляется надпись «Select Profile» (Выбрать профиль). Вращением e-Drive  можно выбрать профиль. Профили FREE 1, 2 и 3 могут быть заданы самим пользователем (см. главу 2 «Настройка профиля»). Все другие профили включают фиксированные значения и не могут задаваться пользователем (рис. 14).
- Вращением e-Drive  можно активировать отображенные в нижней части **дисплея (5)** стрелки влево или вправо. Если нажатием e-Drive  активируется стрелка вправо , происходит переход на следующую страницу (рис. 15). Если нажатием e-Drive  активируется стрелка влево , происходит переход на предыдущую страницу (рис. 16).
- Если вращением e-Drive  активируется стрелка назад , то по нажатию e-Drive  индикация возвращается обратно в меню, из которого было вызвано меню профилей (рис. 15).



(Рис. 14)



(Рис. 15)










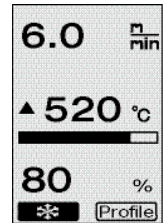
(Рис. 16)



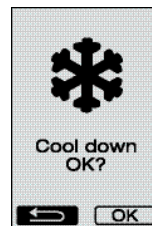
Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.

1.8 Охлаждение

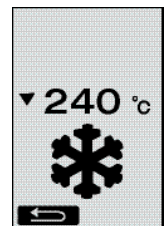
- Если нажатием e-Drive  выбран символ  (рис. 17), появляется меню «Cool down OK?» (включить охлаждение?) (рис. 18). Нажатием e-Drive  активируется символ ОК в нижней правой части **дисплея (5)**. При этом запускается процесс охлаждения.
- Во время процесса охлаждения расход воздуха повышается до 100% и отображается текущая температура сварки (рис. 19). После того как температура сварки падает ниже 60°C, вентилятор еще 2 минуты продолжает работать, а затем автоматически отключается. Появляется индикация заданных значений.
- Посредством нажатия на e-Drive  в процессе охлаждения осуществляется включение нагрева, а на **дисплее (5)** высвечивается рабочий индикатор (см. главу 1.2 «Рабочий индикатор»).
- Если активировано меню «Cool Down» (охлаждение), то привод можно отключать и включать вручную с помощью кнопки привода . Кнопки нагрева  и вентилятора  не работают.



(Рис. 17)




(Рис. 18)

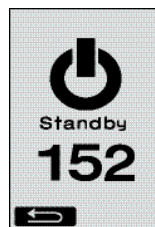


(Рис. 19)

1. Режим работы

1.9 Режим ожидания

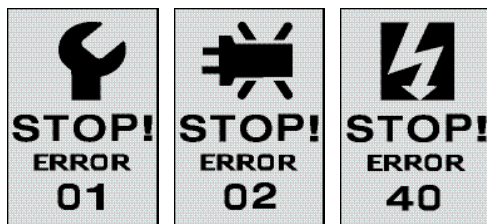
- Если **сварочное сопло (9)** не находится в сварочной позиции и в течение определенного пользователем времени ожидания не производится ввод с кнопок, то производится обратный отсчет времени (Рис. 20), а затем автоматически включается режим «Cool Down» (охлаждение). Запускается процесс охлаждения.
- Если до окончания обратного отсчета (180 секунд) производится нажатие e-Drive , то **дисплей (5)** переключается на рабочий индикатор (см. главу 1.2, «Рабочий индикатор»).
- Настройка времени ожидания (глава 2.3, «Настройки режима ожидания»).



(Рис. 20)

1.10 Сообщения об ошибках

- При возникновении неисправности сварочного автомата для сварки горячим воздухом VARIANT T1 на **дисплее (5)** появляется сообщение с кодом ошибки. Этот код указывает на точное описание ошибки, приведенное в нижеследующем списке.
- При возникновении ошибки 02 и ошибки 40 отображаются отдельные символы
- При возникновении любых других ошибок отображается гаечный ключ, указывающий на необходимость сервисного обслуживания.

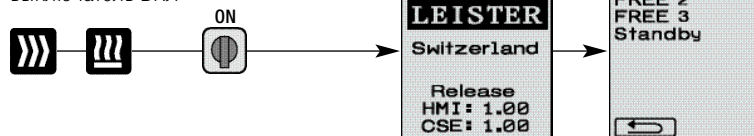


Error/Ошибка	Вид ошибки
Err00	Неисправность электроники управления
Err01	Разрыв или короткое замыкание на температурном датчике
Err02	Поврежден нагревательный элемент / электроника (разрыв в одной/двух обмотках)
Err04	Поврежден Triac (повреждено одно или два устройства Triac)
Err08	Поврежден двигатель вентилятора
Err40	Понижение напряжения на 25% (напряжение сети 75%), только VARIANT T1 230 В~

2. Настройки профилей



2.1 Настройка профилей, комбинация клавиш

Удерживать нажатыми клавиши привода и нагрева и одновременно главный выключатель ВКЛ



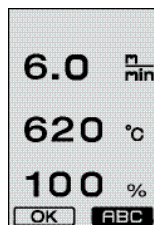
2. Настройки профилей

2.2 Создание профилей


• В настройках профилей (Profile Setup) допускается создание 3 индивидуальных профилей, в которых можно произвольно установить их имена, а также все три параметра - привод , нагрев , вентилятор  - а затем сохранить их нажатием e-Drive  (рис. 21).






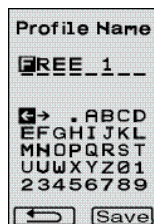
(Рис. 21)






(Рис. 22)

• Различные пункты меню вызываются с помощью **элементов управления (4)**. При нажатии e-Drive  происходит возврат к выбору настроек профилей (Profile Setup).


• Если вращением e-Drive  активируется символ  ABC, то нажатием e-Drive  можно перейти в меню имени профилей (Profile Name) (рис. 22).





(Рис. 23)



• В меню имен профилей вращением e-Drive  можно осуществить подбор знаков **_ / . / A до Z / 0 до 9**, а также воспользоваться стрелками влево и вправо и символами сохранения  или возврата .

• Изменение имени профиля




– Вращением e-Drive  можно выбрать стрелки влево или вправо.




При активации стрелки вправо посредством нажатия e-Drive  позиция в имени профиля сдвигается на один знак (черное выделение) вправо.

При активации стрелки влево посредством нажатия e-Drive  позиция в имени профиля сдвигается на один знак (черное выделение) влево (рис. 23).

– Вращением e-Drive  можно выбрать нужный знак (**_ / . / A до Z / 0 до 9**). При нажатии e-Drive  теперь можно заменить выделенный черным знак в имени профиля на предварительно выбранный знак.

• Сохранение или сброс имени профиля

– При выборе символа сохранения  посредством вращения e-Drive  нажатием e-Drive , осуществляется сохранение имени профиля.


– При выборе символа возврата  посредством вращения e-Drive  нажатием e-Drive , осуществляется сброс имени профиля (сохранение не производится).




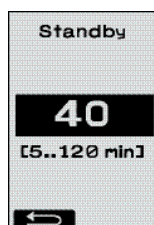
Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.

2.3 Настройки режима ожидания

• Время ожидания представляет собой продолжительность времени, которое должно пройти (без нажатия клавиш, сварочное сопло (9) не находится в сварочной позиции) до автоматического запуска процесса охлаждения (см. главу 1.8 «Охлаждение»).

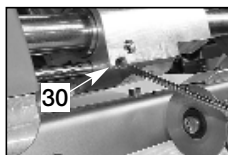
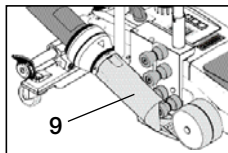
– Вращением e-Drive  можно устанавливать время от 5 до 120 минут. По умолчанию установлено 40 минут.

• Вращением e-Drive  можно вернуться к выбору настроек профилей.

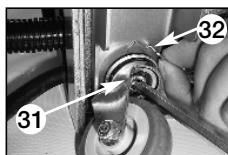
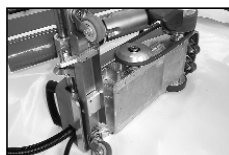
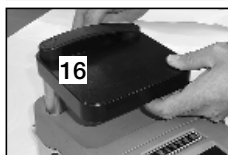
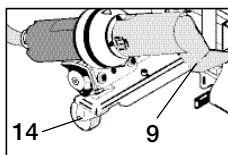


Часто задаваемые вопросы Неисправность – Причина – Устранение

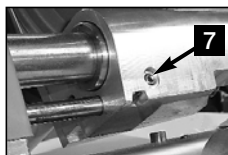
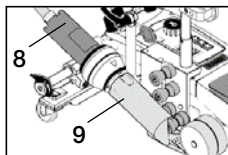
- Машина автоматически отключается
 - Машина автоматически отключается и переходит в режим ожидания через установленное время (по умолчанию установлено 40 минут).
 - При необходимости увеличить время ожидания (2.3 «Настройки режима ожидания» стр. 80).
- Неудовлетворительное качество сварки
 - Проверить скорость привода, температуру сварки и расход воздуха
 - Очистить **сварочное сопло (9)** с помощью проволочной щетки
 - **Сварочное сопло (9)** неправильно отрегулировано
 - Отрегулировать положение **сварочного сопла (9)**, см. стр. 82 / 83.
- Недостижение установленной температуры (температурный индикатор мигает)
 - Проконтролировать сетевое напряжение
 - Снизить расход воздуха
 - Снизить температуру
- Термофен не фиксируется в сварочной позиции
 - Воспринимающая давление деталь сферической формы должна быть настроена следующим образом:
 - Охладить **сварочное сопло (9)** (1.8 «Охлаждение» стр. 78)
 - Привести **сварочное сопло (9)** в сварочную позицию
 - Немного затянуть **винт (30)** с помощью отвертки, затем повернуть **винт (30)** прикл. на 1/2 оборота обратно.



- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом отводится в сторону.
 - Произвести настройку колеи **поворотного ролика (14)** следующим образом:
 - Охладить **сварочное сопло (9)** (1.8 «Охлаждение» стр. 78)
 - Выключить **главный выключатель (3)** OFF
 - Отсоединить кабель сетевого питания от сети питания
 - Удалить **добавочный груз (16)**
 - Опрокинуть сварочный автомат в сторону
 - Вывинтить **стопорный винт для тонкой настройки колеи (31)** и привести **ручку для тонкой настройки колеи (32)** в нужное положение
 - Затянуть **стопорный винт для тонкой настройки колеи (31)**
 - Привести сварочный автомат для сварки горячим воздухом в сварочную позицию
 - Вложить **добавочный груз (16)**
 - Снова привести сварочный автомат для сварки горячим воздухом в действие
 - Произвести пробную сварку



- Не работает пусковая автоматика
Если приводной двигатель не запускается автоматически после вдвигания **сварочного сопла (9)**, то **пусковой датчик (6)**, возможно, неправильно настроен.
– Настроить **пусковой датчик (6)** следующим образом:
 - Охладить **сварочное сопло (9)** (1.8 «Охлаждение» стр. 78)
 - Выключить **главный выключатель (3)** OFF
 - Привести **сварочное сопло (9)** в сварочную позицию с помощью **термофена (8)** и зафиксировать.
 - Произвести **настройку пускового датчика (6)** на **установочном винте (7)** посредством торцевого шестигранного ключа;
ВАЖНО: Расстояние срабатывания 0,2 – 0,5 мм
 - Проверить работу




Если приводной двигатель все еще не срабатывает автоматически, связаться с сервисным центром.


Регулировка положения сварочного сопла

Подготовка к регулировке положения сварочного сопла (9)

- Сварочное сопло (9) и прижимной ролик (11) должны быть чистыми.

 **Сварочное сопло (9)** должно быть охлаждено (см. главу 1.8 «Охлаждение» стр. 78)

- Установить **главный выключатель (3)** в положение выключения OFF 

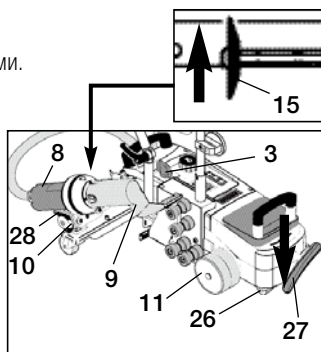
 Отсоединить кабель сетевого питания от электросети.

- **Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положении готовности к транспортировке.**
 - Откинуть вверх **направляющий ролик (15)**.
 - Сдвинуть **термофен (8)** вправо, чтобы **стопорный кулачок (10)** вошел в паз на **рукоятке (28)**.

Термофен (8) находится в нерабочем положении.

- Опустить **транспортировочные ролики (26)**, повернув **рукоятку (27)**. Это снимет нагрузку с **прижимного ролика (11)**.

- По завершении настройки **сварочного сопла (9)** выполнить тестовую сварку.

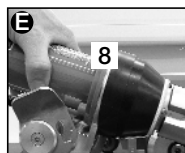
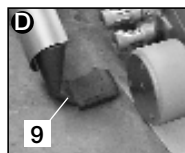
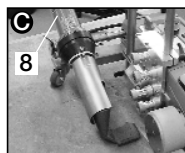
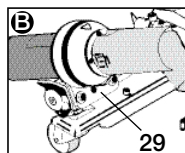
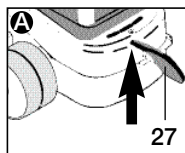


Готовность к транспортировке

Регулировка угла установки сварочного сопла (9)

- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положении готовности к транспортировке.

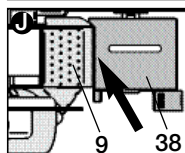
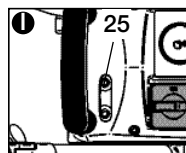
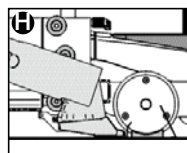
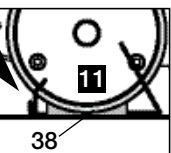
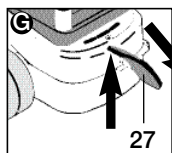
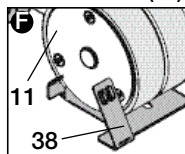
- A** С помощью **ручки (27)** опустить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом.
- B** Отпустить винты с внутренним шестигранником на **держателе аппарата (29)**.
- C** Опустить **термофен (8)**.
- D** **Сварочное сопло (9)** должно всей поверхностью прилегать к основанию.
- E** Скорректировать угол установки, поворачивая **термофен (8)**, чтобы **сварочное сопло (9)** всей поверхностью прилегло к основанию.
- B** Затянуть винты с внутренним шестигранником на **держателе аппарата (29)**.



Регулировка расстояния между сварочным соплом (9) и прижимным роликом (11) с помощью шаблона для сопел

- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положении готовности к транспортировке.

- F** Вставить **шаблон для сопел (38)** под **прижимной ролик (11)**.
- G** С помощью **рукоятки (27)** осторожно опустить **прижимной ролик (11)** на **шаблон для сопел (38)**.
- H** Установить **термофен (8)** в рабочее положение.
- I** Отпустить два регулировочных винта **поворотной оси (25)**.
- J** Выровнять **термофен (8)** параллельно **шаблону для сопел (38)**.
- K** Затянуть регулировочные винты **поворотной оси (25)**.
Убрать **шаблон для сопел (38)**.

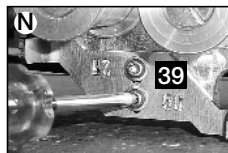
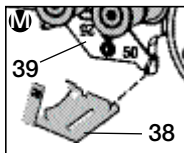
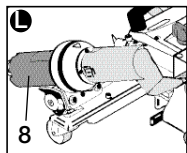
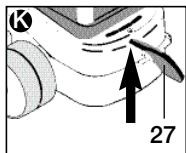


Регулировка положения сварочного сопла

Регулировка по высоте с помощью шаблона для сопел

• Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положении готовности к транспортировке.

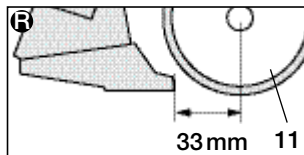
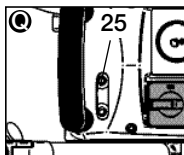
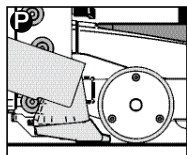
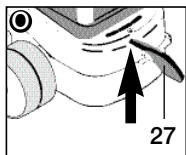
- K** С помощью **ручки (27)** опустить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом.
- L** **Термофен (8)** должен находиться в нерабочем положении.
- M** Вставить насечку в **шаблоне для сопел (38)** в **лист позиционирования по высоте (39)**.
- N** Отпустить два винта на **листе позиционирования по высоте (39)**. Передвинуть **лист позиционирования по высоте (39)** до упора вниз. Затянуть винты и убрать **шаблон для сопел (38)**.



Регулировка расстояния между сварочным соплом (9) и прижимным роликом (11) без шаблона для сопел

Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положении готовности к транспортировке.

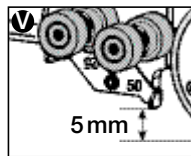
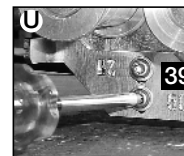
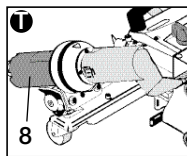
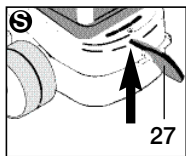
- O** С помощью **ручки (27)** опустить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом.
- P** Установить **термофен (8)** в рабочее положение.
- Q** Отпустить регулировочные винты **поворотной оси (25)**.
- R** Как показано на изображении, выровнять **термофен (8)** параллельно **прижимному ролику (11)**.
- Q** Затянуть регулировочные винты **поворотной оси (25)**.



Регулировка по высоте без шаблона для сопел

• Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положении готовности к транспортировке.

- S** С помощью **ручки (27)** опустить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом.
- T** **Термофен (8)** должен находиться в нерабочем положении.
- U** Отпустить два винта на **листе позиционирования по высоте (39)**.
- V** Передвинуть **лист позиционирования по высоте (39)** вниз, как показано на рисунке.
- U** Затянуть два винта на **листе позиционирования по высоте (39)**.



Переоборудование с 50-миллиметровой на 25-миллиметровую ленту



Сварочное сопло (9) должно быть охлаждено (глава 1.8 «Охлаждение», стр. 78).

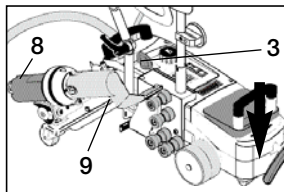
• Установить **главный выключатель (3)** OFF  в положение выключения.



Отсоединить кабель сетевого питания от электросети.

• Очистить **сварочное сопло (9)** латунной щеткой.

• **Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом готов к транспортировке.**



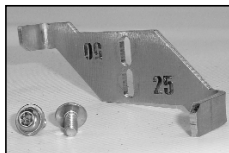
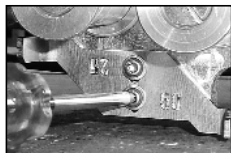
Демонтаж: 1–4.

Монтаж: 4–1.

1. Заменить направляющие ролики ленты (15).



2. Демонтировать лист позиционирования по высоте (39), повернуть в положение для ширины ленты 50 мм или 25 мм», закрепить двумя винтами.



Ширина ленты 25 мм

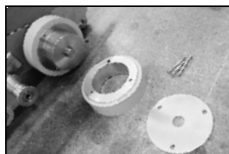


Ширина ленты 50 мм

3. Демонтировать прижимной ролик (11), повернуть его и осторожно надвинуть на ось.

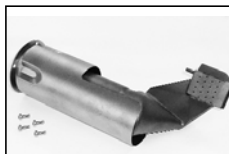
Надвигать **прижимной ролик (11)** ровно, без перекоса.

Иначе ось может быть повреждена.



4. Заменить сварочное сопло (9).

Регулировка положения сварочного сопла: стр. 82 / 83.



Варианты исполнения изделия Leister VARIANT T1/лента

Арт. № 148.963 VARIANT T1, ширина ленты 25 мм, 230 В/3680 Вт

Арт. № 148.964 VARIANT T1, ширина ленты 50 мм, 230 В/3680 Вт

Арт. № 148.965 VARIANT T1, ширина ленты 25 мм, 400 В/5700 Вт

Арт. № 148.966 VARIANT T1, ширина ленты 50 мм, 400 В/5700 Вт

Принадлежности

Разрешено использовать только оригинальные принадлежности Leister.

Арт. № 148.961, набор для работы с лентой шириной 25 мм

Арт. № 148.962, набор для работы с лентой шириной 50 мм

Обучение

• Компания Leister Technologies AG и ее авторизованные сервисные центры предлагают бесплатные курсы сварки и инструктаж. Информация на сайте www.leister.com.

Konserwacja

- При загрязнении очистить воздухозаборник термофена (8) с помощью кисточки
- Очистить сварочное сопло (9) с помощью латунной щетки
- Проверить кабель сетевого питания (1) и штекер на электрические и механические повреждения



Сервис и ремонт

- Если счетчик привода достигает 400 часов или счетчик вентилятора - 2000 часов, на дисплее (5) при следующем включении **главного выключателя (3)** появляется сообщение «**Maintenance servicing**» (сервисное обслуживание). Это сообщение отображается 10 секунд и не может быть отключено с помощью **элементов управления (4)**.
- Ремонт может производиться исключительно в **авторизованных сервисных центрах компании Leister**. Они обеспечат проведение квалифицированного и надежного **ремонта** с использованием оригинальных запасных частей согласно монтажным схемам и перечням запасных частей **в течение 24 часов**.



Гарантия

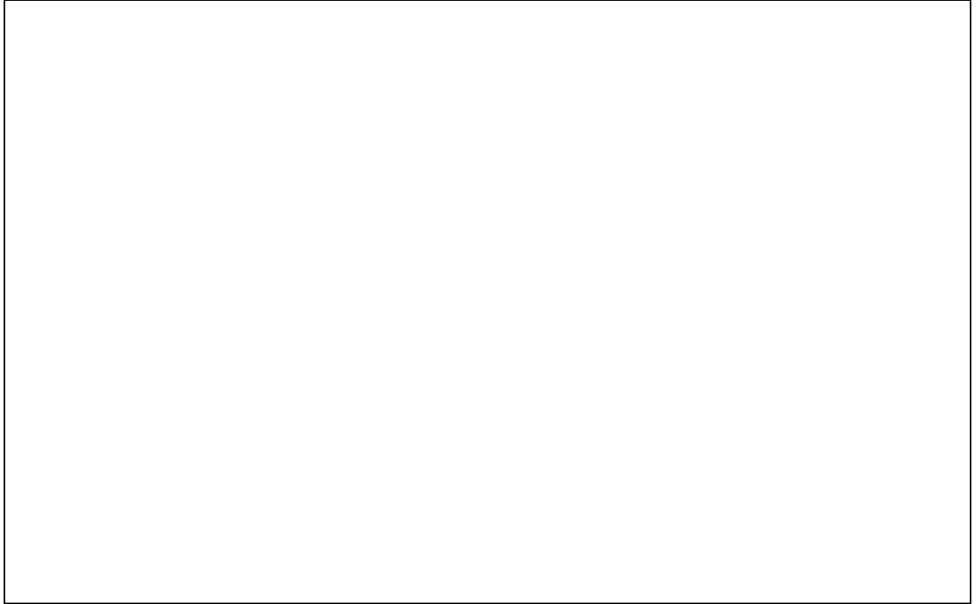
- На данное устройство, начиная с даты покупки, распространяются гарантийные обязательства или поручительство прямого дистрибьютора/продавца. При получении претензий по гарантии или поручительству (с предоставлением счета или квитанции о поставке) производственные дефекты или дефекты обработки устраняются посредством ремонтных работ или замены устройства. Данная гарантия или поручительство не распространяется на нагревательные элементы.
- Другие претензии по гарантии или обязательству исключаются на основании императивных правовых норм.
- Данная гарантия не распространяется на неполадки, возникшие в результате естественного износа, перегрузки или ненадлежащего использования.
- Гарантия или поручительство теряет свою силу, если покупатель переоборудовал устройство или внес в него изменения.







Your authorised Service Centre is:



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com