

LEISTER®

RU CN

UNIPLAN E



Leister Process Technologies
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41-41662 74 74
Fax +41-41662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com

Русский	Инструкция по эксплуатации	3
简体中文	操作说明书	9



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

УНИПЛАН Е от Leister

Сварочный автомат для сварки горячим воздухом

Сварка внахлест и наварка ленты для брезента из тканей с покрытием, пленки и гидроизоляционного материала из ПВХ, ПЭ, ЭСБ, ХСПЭ, ЭПДК, ПВДФ и т.д., а также банерной ткани с полиэтиленовым покрытием для производства автотентов, павильонов, укрывных пленок для сельского хозяйства и строительства, биотопов, бассейнов, промышленных завес, укрывных тентов для легких судов, надувных судов, рекламных банеров и т.д.

Ширина шва 20 или 30 мм



Предупреждение



Открывание аппарата **опасно для жизни**, т.к. находящиеся под напряжением компоненты и соединения раскрыты. Перед тем как открывать прибор, выньте штекерный разъем из розетки.



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



Огнеопасность! Не касайтесь трубы нагревательного элемента и сопла в горячем состоянии. Дайте аппарату остыть. Не направляйте поток горячего воздуха на людей и животных.



Подключение прибора к розетке с защитным проводом. Любой разрыв защитного провода внутри или вне аппарата опасен! **Использовать только удлиннительный кабель с защитным проводом!**



Осторожно



Указанное на приборе **номинальное напряжение**, должно соответствовать напряжению в сети.



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



При эксплуатации прибор **должен находиться под наблюдением**. Тепло может достичь возгораемые материалы, находящиеся вне поля зрения. Прибор может использоваться только **квалифицированными специалистами** или под их контролем. Использование аппарата детьми строго воспрещается.



Беречь прибор от влаги и сырости.

Конформность

Компания **Leister Process Technologies, Riedstrasse, CH-6060 Sarnen/Швейцария** подтверждает, что данное изделие в исполнении, выпущенном нами, удовлетворяет требованиям следующих общеевропейских норм. Директивы: 98/37/EG, 89/336/EWG, 73/23/EWG. Гармонизированные стандарты: EN 292-1, EN 292-2, EN 60204-1, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 60335-2-45
г. Зарнен, 25.03.2004

Christiane Leister Christiane Leister, владелица фирмы

Утилизация

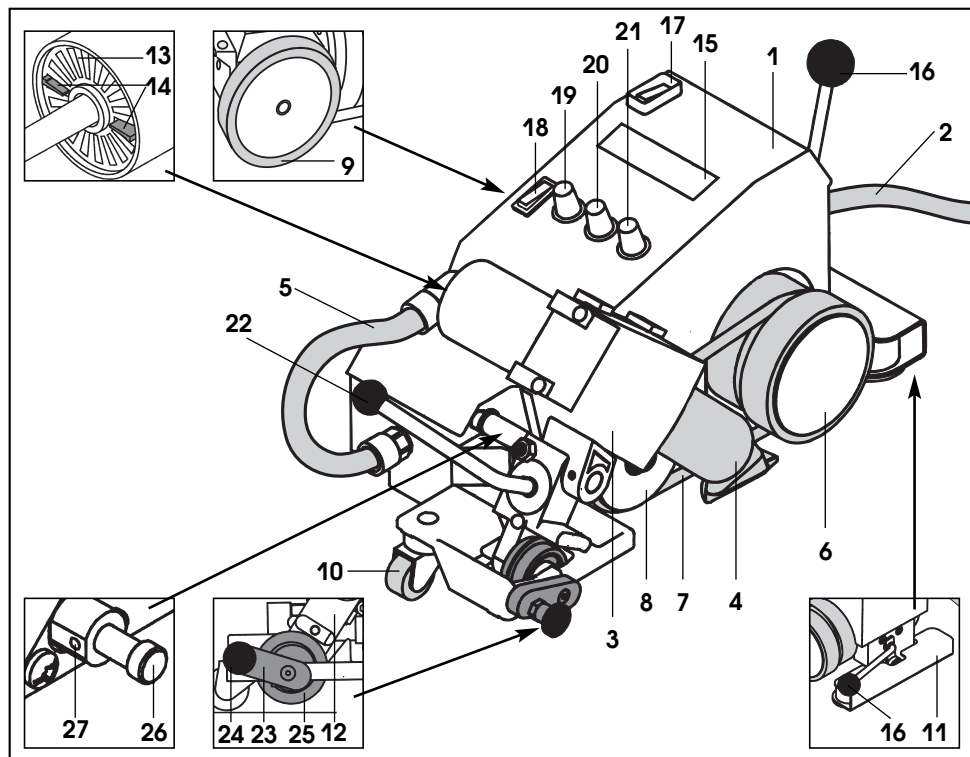


Электроинструмент, принадлежности и упаковка должны быть отданы на переработку для экологически целесообразного вторичного использования. Только для стран-членов ЕС Не выбрасывать электроинструмент в домашние отходы! В соответствии с общеевропейской директивой 2002/96/EG об утилизации электроприборов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

Технические характеристики

★ Подводимое напряжение не переключается

Напряжение	В~	230 ★	120 ★	100 ★
Частота	Гц	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Мощность	Вт	2300	1800	1500
Температура	град. С	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Расход воздуха (50-100%)	л/мин	max. 300	max. 250	max. 250
Скорость сварки	м/мин	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Уровень шума	L_{рА} (дБ)	67	65	65
Размеры	мм	420×270×210	420×270×210	420×270×210
Вес	кг	11.5	11.5	11.5
Знак соответствия		CE	CE	CE
Предостерегающий знак		Ⓢ	Ⓢ	Ⓢ
Вид сертификации		ССА	ССА	ССА
Класс защиты I		Ⓢ	Ⓢ	Ⓢ



Основные компоненты

1. Остов/Тележка
2. Кабель сетевого питания
3. Термофен
4. Сварочное сопло
5. Соединительный рукав
6. Ведущий / прижимной ролик
7. Прижимной ремень
8. Направляющий ролик
9. Ведущий ролик
10. Поворотный ролик
11. Подъемное устройство
12. Стойка подшипника
13. Воздушный фильтр
14. Ручной воздушный регистр
15. Дисплей

элементы управления

16. Рукоятка подъемного устройства
17. Главный выключатель
18. Переключатель привода
19. Потенциометр скорости сварки
20. Потенциометр расхода воздуха
21. Потенциометр температуры воздуха
22. Балансир

Направляющее устройство

23. Рукоятка направляющего ролика
24. Кнопка направляющего ролика
25. Направляющий ролик

Автоматический пуск

26. Штифт переключения
27. Установочный винт

Готовность к эксплуатации

- Проверить базовую позицию сопла. (Деталь А)
- **Автоматический пуск**
По необходимости автоматический пуск устанавливается в зависимости от позиции сопла с помощью **штифта переключения (26)** и **установочного винта (27)**.
- **Направляющий ролик**
В зависимости от применения **направляющий ролик (25)** переводится с помощью кнопки «**Направляющий ролик**» (24) и рукоятки «**Направляющий ролик**» (23) в позицию «**активирован**» или «**деактивирован**» (см. Деталь В и С). **Направляющий ролик (25)** служит в целях прямолинейного движения сварочного автомата к свариваемой кромке.
- Подсоединить устройство к сети питания. Сетевое напряжение должно соответствовать напряжению аппарата.
- Включить устройство с помощью **главного выключателя (17)**. **Термофен (3)** включается автоматически.
- **Важно: Пониженное напряжение**

Если максимальная температура не достигается, уменьшить расход воздуха с помощью **ручного воздушного регистра (14)** и **потенциометра расхода воздуха (20)**.

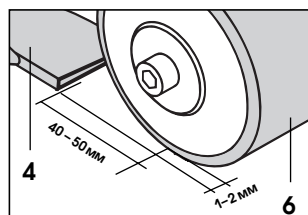
Указания по эксплуатации

- Провести демонстрационную сварку в соответствии с инструктивными указаниями по сварке производителя материала, а также национальным нормам или директивам. Проверить демонстрационную сварку. Согласовать температуру сварки (параметры режима сварки) с потребностями.

Позиционирование установки

- С помощью **балансира (22)** разверните **термофен (3)** до упора вверх.
- Посредством **рукоятки подъемного устройства (16)** привести **подъемное устройство (11)** в действие таким образом, чтобы **ведущий / прижимной ролик (6)**, а также **ведущий ролик (9)** работали вхолостую.
- При сварке при помощи **направляющего ролика (25)** рукоятка **направляющего ролика (23)** должна крепко сидеть в пазу **стойки подшипника (12)** (см. Деталь В).
- Установить сварочный автомат на нахлест свариваемых материалов. При этом внешний край **ведущего / прижимного ролика (6)** и **направляющего ролика (25)** должен совпадать с нахлестом свариваемого материала.
- Посредством **рукоятки подъемного устройства (16)** привести **подъемное устройство (11)** в действие таким образом, чтобы сварочный автомат был готов к действию.

Деталь А



Деталь В

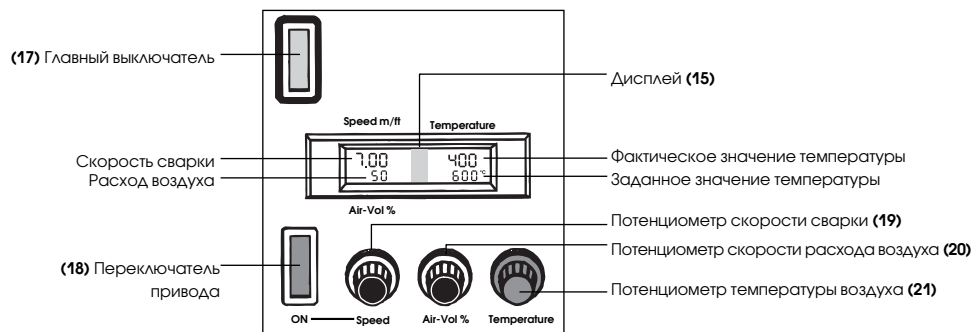


Деталь С



Параметры режима сварки

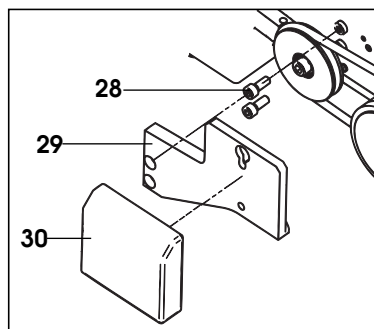
- Установить **потенциометр скорости сварки (19)** на желаемое значение.
- Установить **потенциометр расхода воздуха (20)** на желаемое значение.
- Установить **потенциометр температуры воздуха (21)** на желаемое значение.
- Давление нажима происходит вследствие собственной массы сварочного автомата для сварки горячим воздухом. По необходимости использовать комплектующую добавочный груз.



Комплектующая добавочный груз

• Монтаж добавочного груза:

- установить **держатель добавочного груза (29)** с помощью **болта с цилиндрической головкой M8×20 (28)** на приборе УНИПЛАН Е.
- навесить **дополнительный груз (30)** на **держатель дополнительного груза (29)**.



Процесс сварки

- С помощью **балансира (22)** поверните **термофен (3)** до упора. Автоматический пуск автоматически начинает процесс сварки.
- По необходимости прибор можно запустить вручную при помощи **переключателя привода (18)**.
- Контролировать процесс сварки. По необходимости откорректировать параметры режима сварки на **потенциометрах (19), (20) и (21)**.
- С помощью **балансира (22)** разверните **термофен (3)** до упора вверх. Процесс сварки автоматически прекращается.
- По окончании сварочных работ установить **потенциометр температуры воздуха (21)** на ноль в целях охлаждения **термофена (3)**.
- Выключить устройство с помощью **главного выключателя (17)**.
- Отсоединить устройство от сети питания.

Комплектующие

- Используйте исключительно комплектующие фирмы Leister.
- Добавочный груз с креплением

Обучение

- Компания Leister Process Technologies и ее авторизированные сервисные отделения предлагают бесплатные курсы сварки и инструктаж.

Техническое обслуживание

- При загрязнении очистить **воздушный фильтр (13)** с помощью кисточки.
- Очистить **сварочное сопло (4)** с помощью проволочной щетки.
- Проверить **кабель сетевого питания (2)** и штекер на электрические и механические повреждения.

Сервис и ремонт

- После примерно 1.000 часов эксплуатации Ваш партнер по сервису должен проверить состояние угольных щеток моторов.
- Ремонт может производиться исключительно в авторизированных **сервисных отделениях компании Leister. На протяжении 24 часов** они готовы выполнить технически правильные и надежные **ремонтные работы** с оригинальными запасными частями согласно монтажным схемам и перечням запасных частей.

Гарантия

- Для этого прибора предоставляется основная гарантия сроком один (1) год с момента приобретения (доказывается на основании счета или накладной). Возникшие повреждения устраняются посредством замены или ремонта. Гарантия не распространяется на нагревательные элементы.
- Дальнейшие претензии, с учетом законодательных положений, не принимаются.
- Повреждения, вызванные естественным износом, перегрузкой или ненадлежащим обращением, гарантией не покрываются.
- Претензии к приборам, перестроенным или измененным покупателем, не принимаются.



调试前请仔细阅读操作说明书，然后再进行下一步的操作。

Leister UNIPLAN E 热风自动焊接机

可搭焊和对焊镀膜布和金属镀层组成的防水篷，PVC-P、PE、ECB、CSPE、EPDM、PVDF 等材料的密封轨，以及 PE 镀膜布（用于货车、帐篷、农用保护板、建筑业、生活小区、游泳池、遮篷、游艇遮篷、充气船、喷绘广告等）。

焊缝宽度 20 或 30 mm



警告



打开该设备时会存在**生命危险**，因为带电压组件和接口暴露在外。打开设备前请从插座上拔出电源插头。



不恰当的使用热风设备，特别是靠近易燃物和爆炸性气体时，可能引起**火灾和爆炸**。



火灾危险！高温状态下请勿触摸加热元件管和喷头。保持设备冷却。热风不能对准人或动物。



将设备连接到带地线的插座。每次断开设备内部或外部的地线时，都会存在**危险！**
只能使用带地线的延长线缆！



小心



设备指定的**额定电压**必须与电源电压相符。



在加工区使用该设备时，必须使用 **FI 开关** 保护人员。



必须观察设备的运行。
热量可到达视线之外的可燃物。设备只能由或在其监督下使用。
完全禁止儿童使用该设备。



保持**设备干燥**。

一致性

Leister Process Technologies, Riedstrasse, CH-6060 Sarnen/Schweiz 确认, 我们投入使用的产品满足下列欧盟准则的要求。准则: 98/37/EG、89/336/EWG、73/23/EWG。
符合标准: EN 292-1、EN 292-2、EN 60204-1、EN 55014-1、EN 55014-2、EN 61000-3-2、EN 61000-3-3、EN 60335-2-45。

Sarnen, 2004.03.25

Christiane Leister 公司所有者, Christiane Leister

废料处理

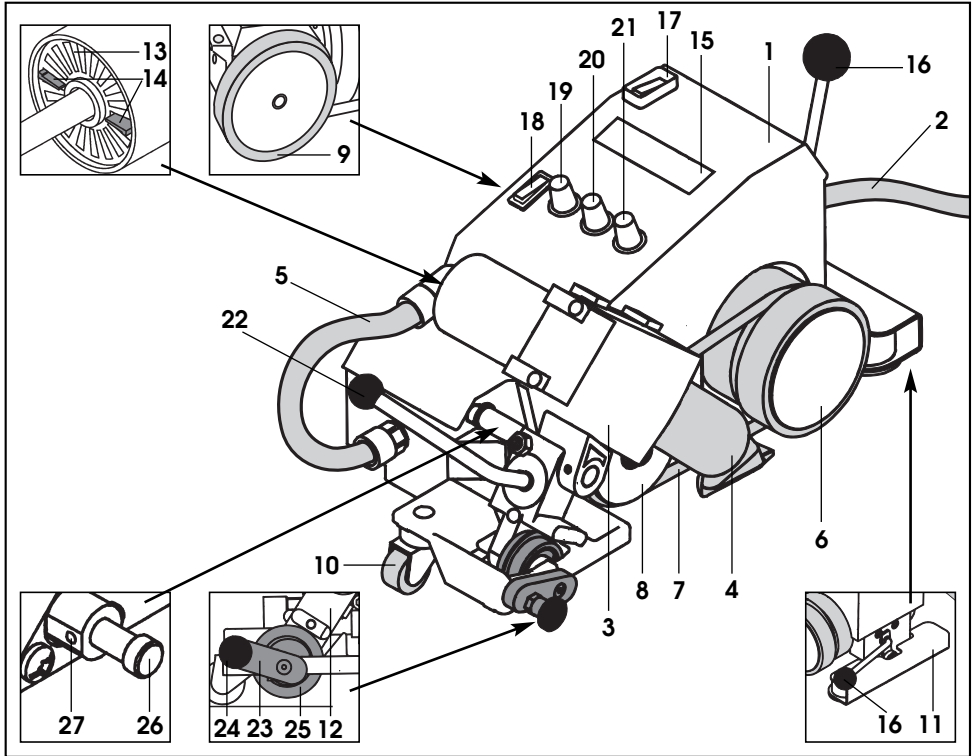


电子器材、配件和包装应该环保再利用。**仅用于欧盟国家:** 请勿将电子器材扔入生活垃圾中! 根据有关电子和电动旧设备的欧盟准则 2002/96/EG 以及据此制定的相关国家法律, 必须分类、收集不可再使用的电子设备, 并促使设备环保再利用。

技术数据

★ 输入电压不可改变

电压	V~	230 ★	120 ★	100 ★
频率	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
功率	W	2300	1800	1500
温度	°C	20 - 620	20 - 620	20 - 620
空气量 (50-100%)	l/min.	最大 300	最大 250	最大 250
动力	m/min.	1.0 - 7.5	1.0 - 7.5	1.0 - 7.5
排放等级	L _{pA} (dB)	67	65	65
尺寸	mm	420×270×210	420×270×210	420×270×210
重量	kg	11.5	11.5	11.5
一致性标志		2	2	2
安全标志		3	3	3
认证种类		CCA	CCA	CCA
保护等级 I		1	1	1A



主要组件

- 1. 壳体/底盘
- 2. 电源线
- 3. 热风鼓风机
- 4. 焊接喷头
- 5. 连接软管
- 6. 驱动/压紧轮
- 7. 压紧装置
- 8. 导向轮
- 9. 驱动轮
- 10. 转向轮
- 11. 提升装置
- 12. 轴承支架
- 13. 空气滤清器
- 14. 手动空气阀
- 15. 显示屏

操作元件

- 16. 提升装置的杠杆
- 17. 总开关
- 18. 动力开关
- 19. 焊接速度电位器
- 20. 空气量电位器
- 21. 空气温度电位器
- 22. 摇杆

导向装置

- 23. 引导轮杠杆
- 24. 引导轮按钮
- 25. 引导轮

自动起动装置

- 26. 开关销钉
- 27. 螺纹销钉

操作准备

- 检查喷头的基本设置。(图 A)
- **自动起动装置**
必要时, 可根据喷头位置借助**开关销钉 (26)** 和**螺纹销钉 (27)** 调整自动起动装置。
- **引导轮**
每次应用后, 需通过**引导轮按钮 (24)** 和**引导轮杠杆 (23)** 将**引导轮 (25)** 设为“**激活**”或“**未激活**”状态 (参见图 B 和 C)。
引导轮 (25) 沿自动焊接机的焊缝棱边方向直线运行。
- 将设备接入电源。电源电压必须与设备电压相符。
- 在**总开关 (17)** 处打开设备。自动起动**热风鼓风机 (3)**。
- **重要: 低电压**
如果没有达到最高温度, 可通过**手动空气阀 (14)** 和**空气量电位器 (20)** 降低空气量。

工作提示

- 需根据材料厂商的焊接说明和国家的标准或准则进行焊接测试。检查焊接测试。按需求调节焊接温度 (焊接参数)。

设备定位

- 使用**摇杆 (22)** 将**热风鼓风机 (3)** 向上摆动到制动器。
- 通过**提升装置的杠杆 (16)** 操作**提升装置 (11)**, 以使**驱动/压紧轮 (6)** 和**驱动轮 (9)** 空转。
- 如果用**引导轮 (25)** 焊接, 需将**引导轮杠杆 (23)** 插入**轴承支架 (12)** (参见图 B)。
- 定位焊接材料搭接部位处的自动焊接机。同时, **驱动/压紧轮 (6)** 和**引导轮 (25)** 的外棱边必须与焊接材料搭接棱边相符。
- 使用**提升装置的杠杆 (16)** 操作**提升装置 (11)**, 准备运行自动焊接机。

图 A

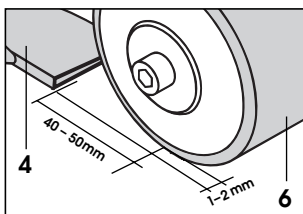


图 B

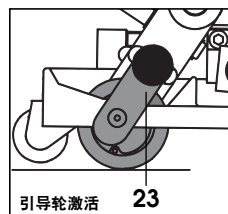
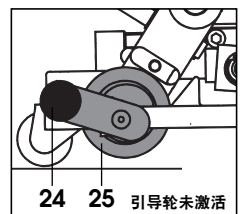
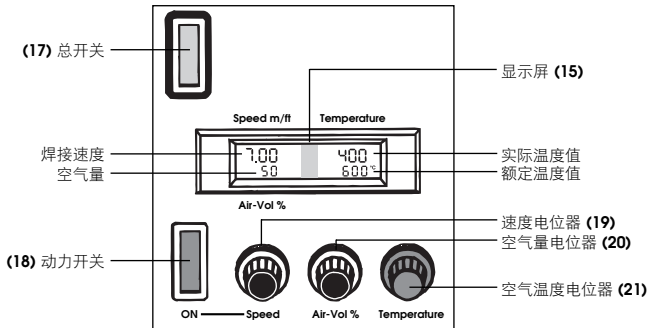


图 C



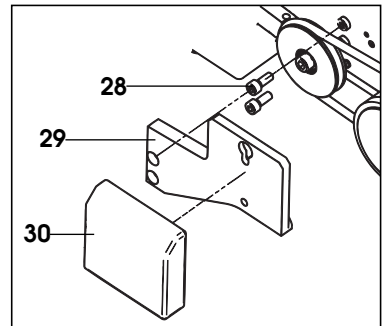
焊接参数

- 设置**速度电位器 (19)** 到所需值。
- 设置**空气量电位器 (20)** 到所需值。
- 设置**空气温度电位器 (21)** 到所需值。
- 由于热风自动焊接机的自重产生压力。需要时使用配件平衡重。



- **安装平衡重：**
 - 使用**圆柱头螺钉 M8×20 (28)** 将**平衡重支架 (29)** 固定到设备 UNIPLAN E 上。
 - 安装**平衡重支架 (29)** 上的**平衡重 (30)**。

配件平衡重



焊接流程

- 使用**摇杆 (22)** 向内摆动**热风鼓风机 (3)** 到制动器。通过自动起动装置可自动起动焊接过程。
- 必要时可使用**动力开关 (18)** 手动启动该设备。
- 监控焊接过程。必要时修改**电位器 (19)、(20)** 和 **(21)** 上的焊接参数。
- 焊接后，使用**摇杆 (22)** 向上摆动**热风鼓风机 (3)** 到制动器。焊接过程可自动停止。
- 焊接结束后，**空气温度电位器 (21)** 设为零，从而冷却**热风鼓风机 (3)**。
- 在**总开关 (17)** 处关闭设备。
- 断开设备的电源。

配件

- 只能使用 Leister 的配件。
- 带支架的平衡重

培训

- Leister Process Technologies 及其授权的服务点提供免费的焊接课程和培训。

维护

- 有污垢时，可使用软刷清洁设备的**空气滤清器 (13)**。
- 使用钢丝刷清洁**焊接喷头 (4)**。
- 检查**电源线 (2)**和插头是否有电气或机械损坏。

服务和维修

- 运行约 1000 小时后，请通过服务点检查电机的积碳状况。
- 只能由授权的 **Leister 服务点**进行维修。服务点保证使用原装备件，并根据电路图和备件目录在 **24 小时**之内提供专业、可靠的**维修服务**。

保修

- 自购买之日 1 年内为该设备的基本保修期（需发票或发货单证明）。可通过提供备件或修理的方式消除产生的损坏。发热元件不在保修范围内。
- 依据法律规定，拒绝进一步的索赔。
- 由自然磨损坏、超负荷或不恰当操作引起的损坏不在保修范围内。
- 顾客改装或更改过的设备不能提出索赔。





Your authorised Service Centre is:

A large, empty rectangular box with a thin black border, intended for the user to write the name and address of their authorized service center.

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

Tel. +41-41662 74 74
Fax +41-41662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com