

LEISTER

®

TR 2

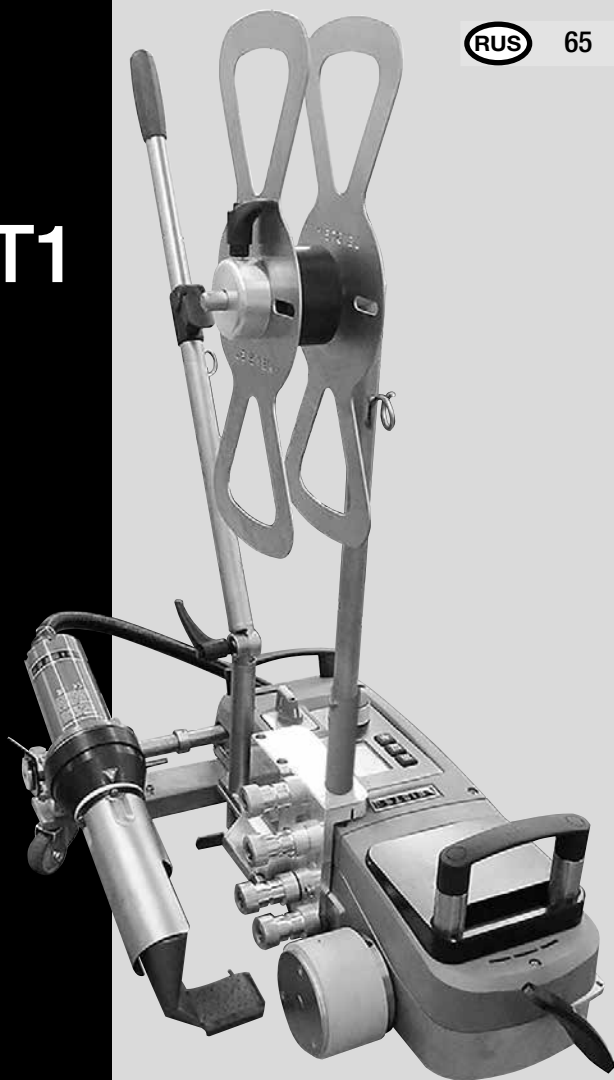
PL 23

CS 44

RUS 65

VARIANT T1

Tape



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

Tel. +41 41 662 74 74
Faks +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com

İçindekiler	Sayfa	2
Kullanım, Uyarı, Dikkat	Sayfa	3/4
Uygunluk, İmha etme, Teknik veriler	Sayfa	4
Cihaz açıklaması, Kumanda elemanları	Sayfa	5
Bilgi sembolleri, Aktif semboller, Hızlı bilgi	Sayfa	6
İşletime hazırlama	Sayfa	7
Taşımaya hazırlama / Cihazı konumlandırma Bandı takmaya hazırlama Bandın makara düzeneğine takılması	Sayfa	8
Bandın bant kılavuz makaralarına takılması Bant takıldıktan sonra	Sayfa	9
Test kaynağı Kaynak işlemi başlangıcı	Sayfa	10
Kaynak işlemi sonu Düğme kombinasyonları	Sayfa	11
Çalışma modu (bölüm 1)		
1.1 Hedef değer göstergesi		
1.2 Çalışma göstergesi	Sayfa	12
1.3 Tahrir hızının ayarlanması		
1.4 Kaynak sıcaklığının ayarlanması	Sayfa	13
1.5 Hava miktarının ayarlanması		
1.6 Uzunluk ölçümü, fan ve tahrir sayacı	Sayfa	14
1.7 Profillerin seçilmesi		
1.8 Soğutma	Sayfa	15
1.9 Bekleme		
1.10 Hata mesajları	Sayfa	16
Profil kurulumu (bölüm 2)		
2.1 Profil kurulumu düğme kombinasyonu	Sayfa	16
2.2 Profillerin oluşturulması		
2.3 Bekleme ayarı	Sayfa	17
Sıkça sorulan sorular	Sayfa	18
Kaynak memesinin ayarlanması	Sayfa	19/20
Bant değiştirme 50 mm /25 mm	Sayfa	21
Modeller, aksesuarlar, eğitim, bakım, servis ve onarım, garanti	Sayfa	22



İşletime almadan önce kullanım kılavuzunu dikkatlice okuyun ve daha sonra kullanmak 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; Tahribat koruması

- Ekstrüde PVC (homojen), çelik tel 1,5 mm
- Tente kumaş dokusu, 2 kat, çelik tel 1,5 mm

• Not: eğri kaynak mümkün değil

• Bant genişliği 50 mm; PVC kayış bandı

- Tente kumaş dokusu F = 2400 kg
- Tente kumaş dokusu F = 1300 kg



Uyarı



Cihazın açılması sırasında, akım taşıyan bileşenler ve bağlantı elemanlarının muhafazası kalkacağından **ölüm tehlikesi**. Cihazı açmadan önce fişi prizden çekin.



Sıcak hava fanlarının uygun olmayan kullanımı sırasında, özellikle de yanan maddelerin ve patlayıcı gazların yakınında **yangın ve patlama tehlikesi** bulunmaktadır.



Yanma tehlikesi! Kaynak memesine sıcakken dokunmayın. Cihazı soğumaya bırakın. Sıcak havayı insanlara veya hayvanlara doğrultmayın.



Cihazı **toprak hatlı bir elektrik prize** takın. Koruyucu iletkenin cihazın içinde veya dışında her tür kesintisi tehlikelidir!

Sadece koruyucu iletkenli uzatma kablosu kullanın!



İkaz



Cihazın üzerinde belirtilen **nominal gerilim**, şebeke gerilimi ile aynı olmalıdır. EN 61000-3-11; $Z_{maks} = 0,100 \Omega + j 0,063 \Omega$. Gerekli durumlarda elektrik sağlayıcı şirkete danışın.

Elektrik **kesildiğinde** sıcak hava fanını dışarı çıkarın.



Cihazın şantiyelerde kullanılması halinde, çalışanların emniyeti açısından **kaçak akım rölesi** takılması mutlak gereklidir.



İkaz



Cihaz **gözetimli olarak** kullanılmalıdır. Isı, görüş alanı dışındaki yanıcı maddelere de ulaşabilir.



Cihaz sadece **eğitim almış uzmanlar** tarafından veya onların gözetimi altında kullanılmalıdır. Cihazın çocuklar tarafından kullanılması tamamen yasaktır.

Cihazı **nem ve ıslaklıktan koruyun**.



Cihaz **ek ağırlık elemanından (16)** kaldırılmamalıdır.

Bertaraf etme



Elektrikli cihazlar, aksesuarlar ve ambalajlar çevre dostu geri dönüşüm için diğer atıklardan ayrı atılmalıdır. Lütfen ürünlerimizi imha ederken ulusal ve yerel düzenlemeleri dikkate alın. **AB ülkeleri için:** Elektrikli cihazları evsel atıklar ile birlikte atmayın.

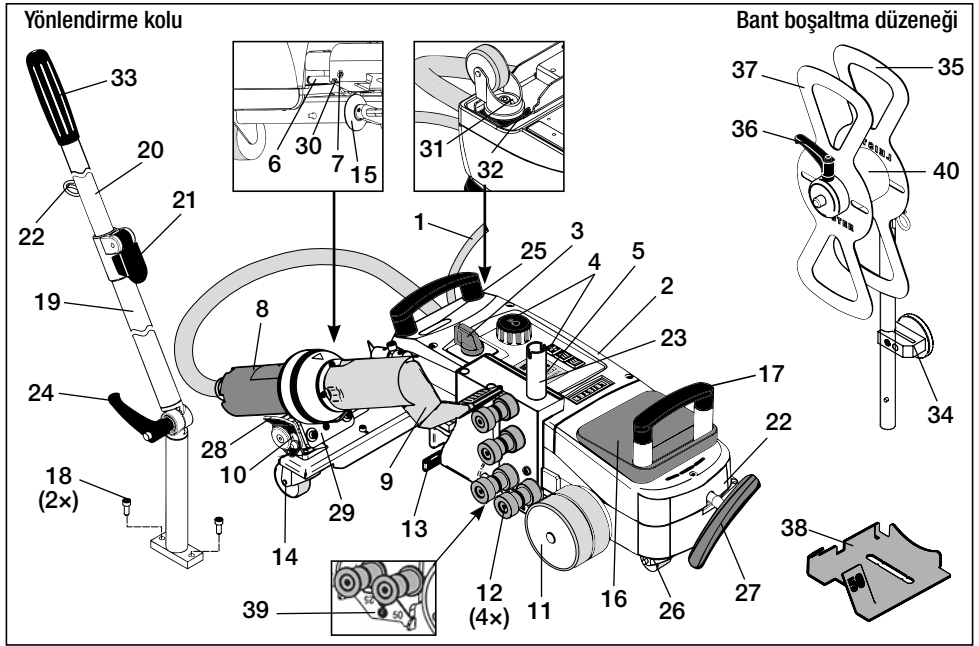
Teknik veriler

Gerilim	V~	230	400		
Güç	W	3680	5700		
Frekans	Hz	50/60			
Sıcaklık	°C	Kademesiz	100 – 620	°F	212 – 1148
Tahrik	m/dak.	Kademesiz	1,5 – 18	ft/dak	4,9 – 59,1
Hava miktarı l/dak.			40 – 100		
Emisyon seviyesi	L _{pA} (dB)		70		
Ağırlık	kg		28	lbs	61,7
Şebeke bağlantı kablosu hariç					
Boyut U × G × Y	mm		700 × 415 × 85	inç	27,6 × 163 × 3,3
Uygunluk işareti			CE		
Koruma sınıfı I			⊕		

Bağlantı gerilimi değiştirilemez

Teknik değişiklik yapma hakkı mahfuzdur

Cihaz tanımı



- | | | |
|--|---|---|
| 1 Şebeke bağlantı kablosu | 14 Yönlendirme tekeri | 28 Tutamak |
| 2 Mahfaza | 15 Kılavuz tekeri | 29 Cihaz tutucusunun açma ayarlayıcısı |
| 3 Ana şalter AÇIK / KAPALI | 16 Ek ağırlık elemanı | 30 Kaynak pozisyonu sabitleme civatası |
| 4 Kumanda elemanları | 17 Taşıma kolu | 31 Hassas şerit ayarı için sabitleme civatası |
| 5 Ekran | 18 Silindirik vidası | 32 Hassas şerit ayarı için kol |
| 6 Çalıştırmaya başlatma sensörü | 19 Kılavuz çubuğu alt parçası | 33 Kılavuz çubuğu kolu |
| 7 Çalıştırmaya başlatma sensörü ayarı için setskur | 20 Kılavuz çubuğu üst parçası | 34 Miknatıslı alet tutucusu |
| 8 Sıcak hava fanı | 21 Kılavuz çubuğu alt parçasını sıkıştırma kolu | 35 Bant tutucu |
| 9 Kaynak memesi | 22 Şebeke bağlantı kablosunun tutucusu | 36 Bant sabitlemesi için kol civatası |
| 10 Sıcak hava fanı için sabitleme tırnağı | 23 Bant makarası düzeneğinin tutucusu | 37 Bant sabitlemesi |
| 11 Bastırma silindiri | 24 Kılavuz çubuğu alt parçasının kol civatası | 38 Nozul mastarı, 25 veya 50 mm |
| 12 Bant kılavuz makaraları | 25 Döner aks ayar civataları | 39 Yükseklik konumlandırma sacı |
| 13 Bant gerdirme manivelası | 26 Taşıma silindiri | 40 Kovan |
| | 27 Kaldırma tertibatının kolu | |

Kumanda elemanları (4)



e-Drive

e-Drive navigatör görevi görür. İki fonksiyonu vardır:



Çeşitli menüleri veya değerleri ayarlamak için sola veya sağa döndürün



Onaylamak veya etkinleştirmek için üzerine basın



Tahrik

Tahrik hızının ayarlanması



Isıttıcı

Kaynak sıcaklığının ayarlanması



Fan

Hava miktarının ayarlanması

Bilgi sembolleri

Aşağıdaki semboller, ekranda bilgi amaçlı gösterilir.



Kaynak memesi soğutuluyor



Cihaz bekleme modunda, süre dolduktan sonra cihaz kapatılacak



Yetkili servis merkeziyle irtibata geçin



Sıcaklığın artmakta olduğunu gösterir



Sıcaklığın azalmakta olduğunu gösterir



İlerleme çubuğu

Aktif semboller

Aşağıdaki semboller ekranda gösterilir ve e-Drive üzerine basılarak etkinleştirilir.



Isıtıcı ve fanın açılması (fan henüz çalışmıyorsa)

Profile

Profillerin seçilmesi



Tahrikin durdurulması

Save

Değiştirilen adın kaydedilmesi



Tahrikin başlatılması

ABC

Profil adının değiştirilmesi



Otomatik soğutma (ısıtıcı kapalı, fan açık)



Bir sonraki sayfaya



Menü yapısında yukarıya (önceki programa geri dönme)



Bir önceki sayfaya



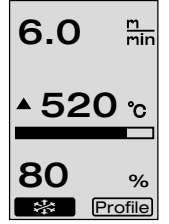
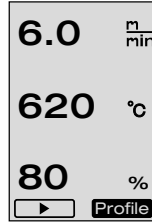
Enter, onaylama

Reset

Günlük mesafenin sıfırlanması

Bilgi sembolleri

Aktif semboller



Hızlı bilgi

VARIANT T1 sıcak hava kaynak makinesini nasıl başlatırım?

1. Şebeke bağlantı kablosunu elektrik şebekesine bağlayın
2. **Ana şalter (3) AÇIK**
3. Tahrik düğmesine basın
4. Isıtıcı düğmesine basın
5. Fan düğmesine basın
6. e-Drive'a basın
7. Malzeme üreticisinin kaynak talimatına ve ulusal normlara veya yönergelerle göre test kaynağı yapın.
Test kaynağını kontrol edin.
8. Kaynak



6.0 m/min

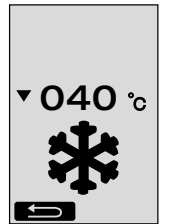
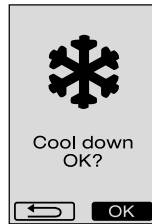
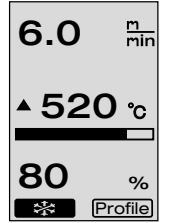
620 °C

100 %

e-Drive'ı döndürün

e-Drive'ı döndürün

e-Drive'ı döndürün



(Şek. 1)

(Şek. 2)

VARIANT T1 sıcak hava kaynak makinesini nasıl kapatırım?

1. e-Drive'a basın
2. "Cool down OK" e-Drive'a basın
3. **Kaynak memesi (9) soğutulduktan sonra ana şalter (3) KAPALI**

İşletime hazırlama



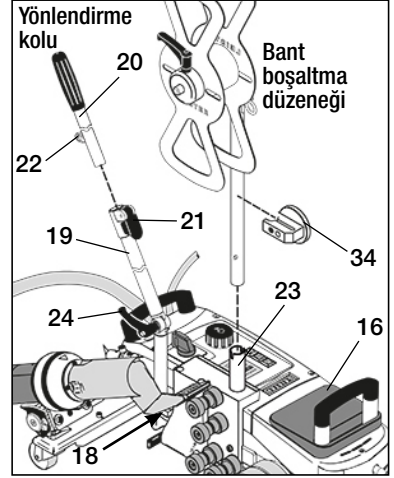
Cihaz sadece açık alanda veya iyi havalandırılan odalarda kullanılabilir. Kaynak prosesi esnasında malzemeyi yakmamaya dikkat edin.

Üreticinin malzeme emniyeti bilgi föyüne başvurun ve föyü dikkate alın.

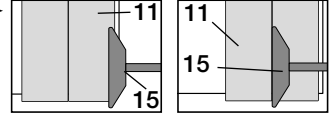


İşletime almadan önce **şebeke bağlantı kablосunu (1)**, fişi ve uzatma kablосunu elektriksel ve mekanik hasarlar bakımından kontrol edin.

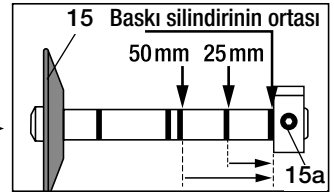
- **Ek ağırlık elemanının (16)** doğru takıldığını kontrol edin.
- **Yönlendirme kolu**
 - Yönlendirme kolunun alt parçasını (19) vida kolunu (24) kullanarak istenen pozisyona getirin.
 - Yönlendirme kolu üst parçasını (20), yönlendirme kolu alt parçasına (19) sürün ve sıkıştırma kolu (21) vasıtası ile sabitleyin.
 - Şebeke bağlantı kablосunun (1) kablo tutucusunu, yönlendirme kolundaki veya şasideki tutucuya (22) asın.
 - Yönlendirme koluna gerek yoksa kol, iki silindirik başlı cıvata (18) ile sıcak hava kaynak makinesinden ayrılabilir.
- **Bant makarası düzeneğini tutucunun (23) içine sokun.**
- **Mıknatıslı alet tutucuyu (34)** monte edin ve iki adet altı köşe cıvata ile sabitleyin.



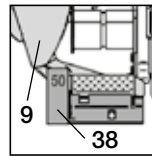
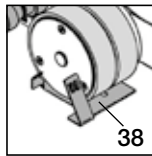
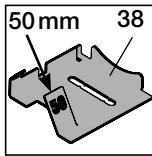
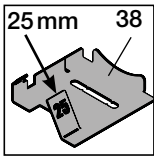
- **Kılavuz tekerinin (15) temel konumunu kontrol edin.**
 - Kılavuz tekeri (15) bastırma silindirin (11) ortalı veya yana doğru ayarlanmış olmalıdır.



- İhtiyaç durumunda kılavuz tekerini (15) aşağıdaki gibi ayarlayın: Kılavuz tekerin (15) altı köşe cıvatasını (15a) çözün. Bandın genişliğine göre kılavuz tekerini (15) istenen pozisyona (bkz. işaret) itin. 50, 25 mm bant genişliği için pozisyon işareti. Kılavuz tekerin (15) altı köşe cıvatasını (15a) sıkın.



- **Kaynak memesinin (9) ayarı** fabrikada yapılmaktadır.
- **Kaynak memesinin (9) fabrika ayarını** teslimat kapsamındaki **nozul mastarı (38)** ile kontrol edin.
- **Kaynak memesinin (9) ayarı**, sayfa 19 / 20.



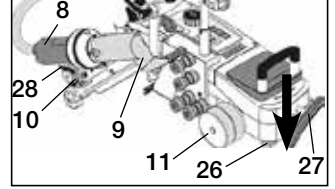
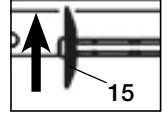
Cihazı voltaj kaynağına bağlayın. Cihazın üzerinde belirtilen nominal gerilim, şebeke gerilimi ile aynı olmalıdır.

Elektrik kesintisi durumunda sıcak hava fanını (8) park konumuna getirin.

Sıcak hava kaynak makinesinin ayarlanması ve parametre ayarları için bkz. sayfa 12'den 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 makinesi 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) çalışır.
- Sıcak hava kaynak makinesini kaynak pozisyonuna götürün.



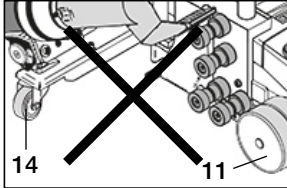
Taşımaya hazır durumu

Bandın yerleştirilmesi için hazırlık

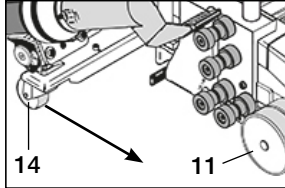


Kaynak memesi (9) soğumuş olmalıdır (Bölüm 1.8 Soğutma, Sayfa 15).

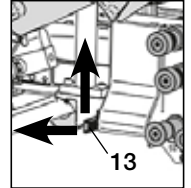
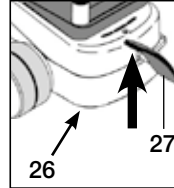
- Sıcak hava kaynak makinesi taşınmaya hazır konumda (bkz. yukarı).
- Sıcak hava kaynak makinesinin çalıştırılması sırasında dışarı dönmelerini önlemek için, **yönlendirme tekerinin (14)** **bastırma silindiri (11)** paralel olarak hizalanmış olması gerekmektedir.
- **Kolun (27)** yardımı ile sıcak hava kaynak makinesini kaynak konumuna indirin. Şimdi **taşıma tekerleri (26)** işlevsizdir ve yük altında değildir.
- **Bant gerdirmе manivelasını (13)** gevşetin.



Yanlış

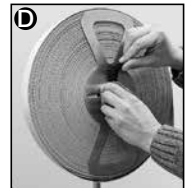
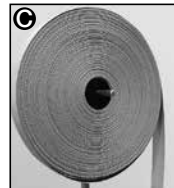
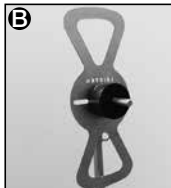
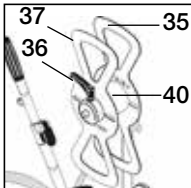


Doğru



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 **kovan (40)** kullanın.
 - D** Bant sabitleyiciyi (37) bant tutucuya (35) itin ve kol vidasını (36) sıkın.

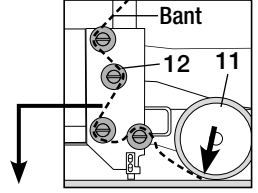


Bandin bant kılavuz makaralarına yerleştirilmesi

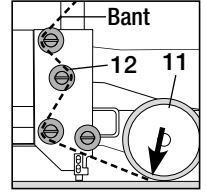
Tahribat korumasının takılması; bant genişliği 25 mm

- Ekstrüde PVC, çelik tel 1,5 mm
 - Tahribat korumasını **bant kılavuz tekerleri (12)** arasından **bastırma silindirin (11)** itin. Tahribat koruması kaynak yapılırken memeye temas etmemelidir.
- Tente kumaş dokusu 620 g/m², çelik tel 1,5 mm
 - Tahribat korumasını **bant kılavuz tekerleri (12)** arasında **bastırma silindirin (11)** itin. Tahribat koruması kaynak yapılırken memeye temas eder.
 - **Not:** Bant arka tarafta düzgün değilse kaynak meme temassız yapılmalıdır.

Meme temassız



Meme temaslı

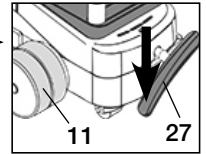


PVC kayış bandının yerleştirilmesi; bant genişliği 50 mm

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

Bant yerleştirildikten sonra

- Tahribat korumasının veya **PVC kayış bandının** yerleştirilmesinden sonra **bastırma silindiri (11)** kol (27) kullanılarak kaldırılmalıdır.



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

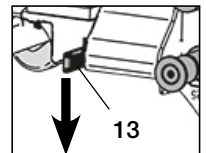
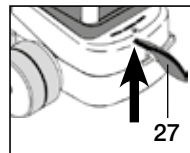
Bastırma silindiri (11)
Tahribat koruması için bant
genişliği 25 mm



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



- **Kolun (27)** yardımı ile sıcak hava kaynak makinesini kaynak konumuna indirin.
- Bandı gerdirmek için **bant gerdirme manivelasını (13)** aşağı doğru çevirin.



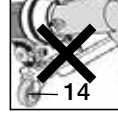
Test kaynağı



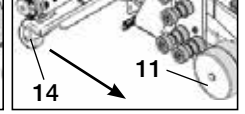
Malzeme üreticisinin kaynak talimatına ve ulusal normlara veya yönergelere göre test kaynağı yapın. Test kaynağını kontrol edin.

Kaynak işlemi başlangıcı

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



Yanlış



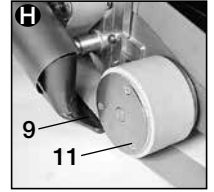
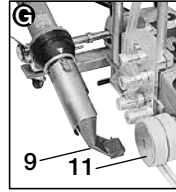
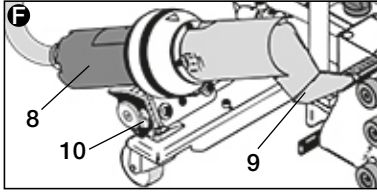
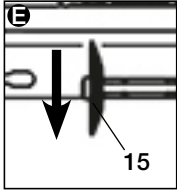
Doğru

- E** Kılavuz tekerini (15) aşağı doğru çevirin.
- F** Sıcak hava fanını (8), sabitleme tırnağı (10) yuvadan çıkana kadar hafifçe dışarı ve içeri çevirin.
- G** Sıcak hava fanını (8) hemen indirin.

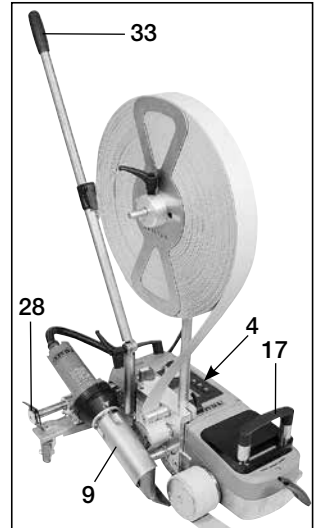
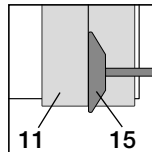


DİKKAT: Sıcak hava fanı (8) çok fazla içeri itildiğinde ve indirildiğinde, **kaynak memesi (9) ve bastırma silindiri (11)** birbirine temas eder. **Sıcak hava fanı (8)** bu şekilde indirilemez.

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

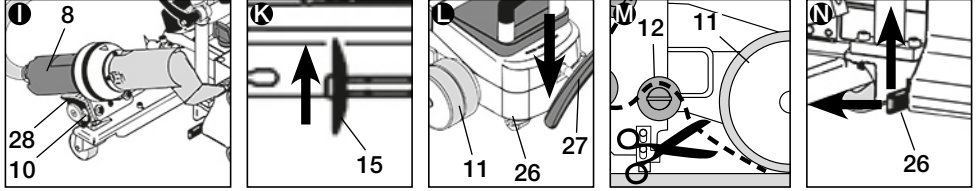


- Tahrik motoru otomatik olarak çalıştırılır. Otomatik çalıştırılmadığında (Sıkça sorulan sorular bölümü, sayfa 18).
- Makine, **kumanda elemanları (4)** tahrik  ve e-Drive  ile manuel olarak başlatılabilir.
- Tahrik  ve e-Drive  ile başlatıldığında ve ardından **kaynak memesi (9)** içeri çekildiğinde, sıcak hava kaynak makinesi **kaynak memesi (9)** dışarı çevrildikten sonra yakl. 30 cm daha hareket eder (tahrikin gecikmeli kapatılması).
- Sıcak hava kaynak makinesi, **kılavuz çubuğu kolundan (33), taşıma kolundan (17)** veya **tutamaktan (28)** yönlendirilebilir. Sıcak hava kaynak makinesini, kaynak sırasında basınçsız şekilde **kılavuz çubuğu kolundan (33), taşıma kolundan (17)** veya **tutamaktan (28)** yönlendirin. Basınç, kaynak hatalarına neden olabilir.
- **Kılavuz tekerinin (15)** konumuna dikkat edin.

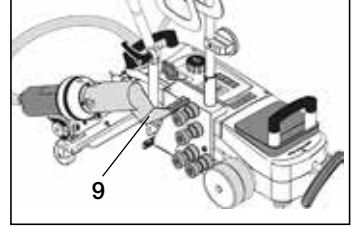


Kaynak işlemi sonu

- ❶ Kaynak işleminden sonra **kaynak memesini (9)** sıcak hava fanı (8) ile kaynak pozisyonundan sağa itin ve kaldırın. **Sıcak hava fanını (8)** sağa doğru, **sabitlenme tırnağı (10)** tutma kolunun (28) yuvasına oturana kadar itin. **Sıcak hava fanı (8)** park konumunda.
- ❷ Kılavuz tekerini (15) yukarı doğru çevirin.
- ❸ Taşıma tekerlerinin (26) kolun (27) çevrilmesiyle indirilmesi. Böylece **bastırma silindiri (11)** taşıma için boşaltılır. **Taşıma tekerleri (26)** çalışır.
- ❹ Bandı **bastırma silindiri (11)** ile **bant kılavuz tekerleri (12)** arasından ayırın.
- ❺ Bant gerdirme manivelasını (13) gevşetin.

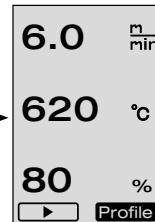


- Sıcak hava kaynak makinesi tekrar kaynak pozisyonuna götürülebilir.
- Kaynak işleri tamamlandıktan sonra e-Drive ile  (2 kez basın) ısıtıcıyı kapatın, bu şekilde **kaynak memesini (9)** soğutulur ve fan yakl. 4 dakika sonra otomatik olarak kapatılır (Bölüm 1.8 Soğutma, Sayfa 15).
- Ana şalteri (3) OFF  kapatın.
-  Elektrik bağlantı kablosunu elektrik şebekesinden çekin.
- Kaynak memesini (9) pirinç fırça ile temizleyin.
- Sıcak hava kaynak makinesi taşınmaya hazır durumda. →



Düğme kombinasyonları

Ana şalter AÇIK



Çalışma modu
Bölüm 1

Taahrik ve ısıtıcı düğmelerini basılı tutun ve aynı anda ana şalter AÇIK düğmesine basın



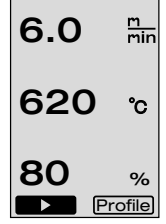
Profil kurulumu
Bölüm 2

1. Çalışma modu

1.1 Hedef değer göstergesi (cihaz çalıştırıldıktan sonra)

Ana şalter (3) AÇIK 

- Cihaz çalıştırıldıktan sonra **ekranda (5)** son ayarlanan değerler gösterilir (Şek. 3).
- Bu menüde ısıtıcı, fan ve tahrik kapalıdır.
- Kullanıcı **kumanda elemanları (4)** ile burada aşağıdaki bölümlerde anlatılan tüm ayarları yapabilir.
- Ancak ısıtıcı eleman sıcaklığı çalıştırma sırasında 80 °C'den yüksek olduğunda, gösterge hemen Cool Down moduna (Bölüm 1.8 Soğutma) geçer ve fan tam kapasite çalıştırılarak **kaynak memesi (9)** soğutulur. Bu modda e-Drive  üzerine basılarak her zaman çalışma moduna geçiş yapılabilir.
- Soğutma sırasında ısıtıcı eleman sıcaklığı 60 °C'ye ulaştığında, fan 2 dakika daha çalışmaya devam eder ve ardından otomatik olarak kapatılır. **Ekrana (5)** hedef değer göstergesine geri döner (Şek. 3).
- e-Drive  Profile seçeneğine döndürüldüğünde farklı kaynak profilleri seçilebilir (Şek. 4; Bölüm 1.7, Profillerin seçilmesi).



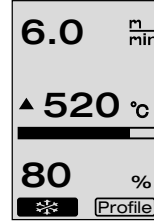
(Şek. 3)



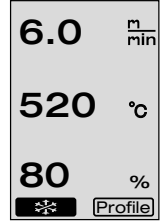
(Şek. 4)

1.2 Çalışma göstergesi

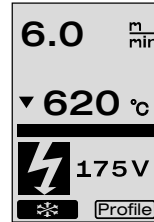
- e-Drive  üzerine basılarak ısıtıcı ve fan çalıştırılır, hedef değer göstergesi çalışma göstergesine geçer.
- **Kaynak memesi (9)** ısıtılırken **ekranda (5)** ilerleme çubuğu, ok  (yukarı) ve kaynak sıcaklığının gerçek değeri (yanıp söner) ile gösterilir (Şek. 5). Hedef değer kaynak sıcaklığına ulaştığında, ok ve ilerleme çubuğu artık gösterilmez (Şek. 6).
- Şebeke gerilimi öngörülen nominal gerilimin dışında (+/-%15) olduğunda, sembol dönüşümlü olarak düşük  /yüksek gerilim  ve ayarlanan hava miktan ile gösterilir. Hava miktan %100 olduğunda, sembol yanıp sönmekle ölçülen düşük  /yüksek gerilim  ile gösterilir (Şek. 7). (Sadece VARIANT T1 230 V~ ile mümkündür).



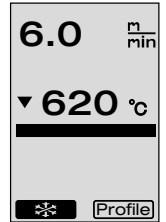
(Şek. 5)



(Şek. 6)



(Şek. 7)



(Şek. 8)



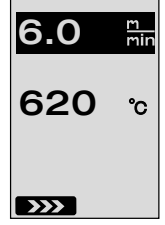
Düşük/yüksek gerilim kaynak sonucunu etkileyebilir!

- Belirli bir süre düğmeye basılmadığında, **kaynak memesi (9)** kaynak pozisyonunda OLMADIĞINDA, bekleme menüsü görüntülenir (Bölüm 1.9, Bekleme).
- **Kaynak memesi (9)** park pozisyonunda olduğunda, Cool Down (Bölüm 1.8, Soğutma) veya Profiller (Bölüm 1.7, Profillerin seçilmesi) menüleri e-Drive  döndürülerek seçilebilir.
- **Kaynak memesi (9)** içeri döndürüldüğünde, her iki menü noktası  **Profile** **ekrandan (5)** silinir ve artık seçilemez.
- **Kaynak memesi (9)** soğutulurken dolu ilerleme çubuğu, ok  (aşağı) ve kaynak sıcaklığının yanıp sönen gerçek değeri ile **ekranda (5)** gösterilir (Şek. 8).

1. Çalışma modu

1.3 Tahrik hızının ayarlanması

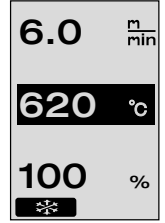
- Tahrik  düğmesi ile tahrik hızı ayarlanabilir. Hız, e-Drive  döndürülerek 0,1 m/dak. kademelerle 1,5 m/dak. – 18,0 m/dak. arasında ayarlanabilir. Bu ayar, tahrik açıkken veya kapalıyken yapılabilir. 3 saniye içinde **kumanda elemanları (4)** ile giriş yapılmadığında, yeni tahrik hızı kaydedilir. **Ekranda (5)** hedef değer çalışma göstergesi veya Cool Down (Şek. 9) gösterilir.
- Kaynak memesi (9)** kaynak pozisyonunda olmadığında, **ekranın (5)** sol alt kenarında (Start)  sembolü görüntülenir.
- e-Drive  üzerine basılarak tahrik çalıştırılabilir. (Stop)  sembolü görüntülenir. Tahrik hızı, doğrudan e-Drive  döndürülerek ayarlanabilir.
- e-Drive  üzerine tekrar basıldığında Stop komutu uygulanır ve tahrik kapatılır. Ekranda hedef değer çalışma göstergesi veya Cool Down gösterilir.
- Tahrik  düğmesine 3 saniye içinde basıldığında, ekranda başka bir menüye geçilir (bkz. Bölüm 1.6 Uzunluk ölçümü, fan ve tahrik sayacı).
- Isıtıcı  veya fan  düğmesiyle ilgili menüye geçilebilir.



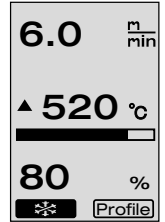
(Şek. 9)

1.4 Kaynak sıcaklığının ayarlanması

- Isıtıcı  düğmesiyle kaynak sıcaklığı değiştirilebilir. Kaynak sıcaklığı, e-Drive  döndürülerek 10 °C'lik artışlarla 100 °C – 620 °C arasında ayarlanabilir. 3 saniye içinde başka bir düğmeye basılmadığında ayar 3 saniye sonra uygulanır (Şek. 10).
- Bu menü hedef değer göstergesinden açıldığında, e-Drive  üzerine basılarak ısıtıcı ve fan açılabilir. Isıtıcı çalıştırıldığında Cool Down menüsü seçilebilir (Bölüm 1.8, Soğutma) (Şek. 11).
- 3 saniye içinde ısıtıcı  düğmesine basıldığında tahrik hızı altında şebeke gerilimi görüntülenir. Bu görüntüleme sadece çalışma göstergesinden yapılabilir (Bölüm 1.2). (Sadece VARIANT T1 230 V~ ile mümkündür).
- Tahrik  düğmesi veya fan  düğmesi ile ilgili menüye geçilebilir.



(Şek. 10)

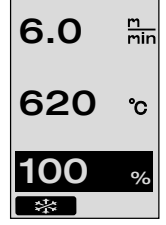


(Şek. 11)

1. Çalışma modu

1.5 Hava miktarının ayarlanması

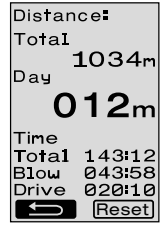
- Fan  düğmesiyle hava miktarı değiştirilebilir. Hava miktarı, e-Drive  döndürülerek %5'lik artışlarla %40 – %100 arasında ayarlanabilir. 3 saniye içinde başka bir düğmeye basılmadığında ayar 3 saniye sonra uygulanır. Hava miktarı %100 olarak ayarlandığında, **ekranda (5)** hiçbir şey gösterilmez (Şek. 12).
- Bu menü hedef değer göstergesinden açıldığında, e-Drive  üzerine basılarak ısıtıcı ve fan açılabilir.
- Cool Down menüsü e-Drive  üzerine basılarak seçilebilir (Bölüm 1.8, Soğutma).
- Tahrik  düğmesi veya ısıtıcı  düğmesi ile ilgili menüye geçilebilir.



(Şek. 12)

1.6 Uzunluk ölçümü, fan ve tahrik sayacı

- Bu menü (Şek. 13), tahrik  düğmesine en az 3 saniye basıldığında görüntülenir.
- Menüde toplam çalışma süresi ve cihazın devreye alındığından beri katettiği mesafe gösterilir. Toplam mesafe (burada: 1034 m) değiştirilemez ve makine işleme alındığından beri katedilen toplam mesafeyi gösterir.
- Günlük mesafe (burada: 012 m) otomatik olarak sıfırlanmaz, kullanıcı tarafından **Reset** üzerinden e-Drive  üzerine basarak sıfırlanabilir.
- Zaman değerlerinde makinedeki her bir bileşenin çalışma süresi gösterilir. Bu bakımdan süre, fana "Blow" (burada: 043:58) ve tahrike "Drive" (burada: 020:10) atanmıştır. "Total" süresi çalışma süresini esas alır. Bu süre, saat ve dakika (burada: 143:12) bazında **ana şalterin (3)** devrede olduğu süredir.
- e-Drive  üzerine basılarak geri oku  seçildiğinde, tahrik  düğmesine basılan menüye geri dönülür.

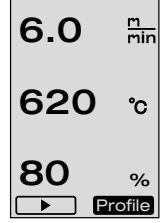


(Şek. 13)

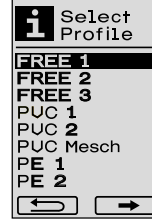
1. Çalışma modu

1.7 Profillerin seçilmesi

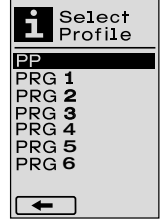
- Sağ alttaki gösterge **Profile** ekranda (5) etkin olduğunda, e-Drive  üzerine basılarak profiller yüklenebilir. Ardından "Select Profile" ekranı görüntülenir. e-Drive  döndürülerek bir profil seçilebilir. FREE 1, 2 ve 3 profiller kullanıcı tarafından tanımlanabilir (bkz. Bölüm 2 Profil kurulumu). Diğer tüm profiller sabit değerlere sahiptir ve kullanıcı tarafından tanımlanamaz (Şek. 14).
- e-Drive  döndürülerek ekranda (5) sol veya sağ altta oklar etkinleştirilebilir. Sağ ok  için e-Drive  üzerine basılarak sonraki sayfaya geçilir (Şek. 15). Sol ok  için e-Drive  üzerine basılarak önceki sayfaya geçilir (Şek. 16).
- Geri ok , e-Drive  döndürülerek etkinleştirildiğinde, e-Drive  üzerine basılarak Profiller menüsünün seçildiği menüye geri dönülür (Şek. 15).



(Şek. 14)



(Şek. 15)



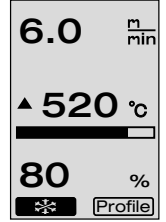
(Şek. 16)



Malzeme üreticisinin kaynak talimatına ve ulusal normlara veya yönergelerle göre test kaynağı yapın. Test kaynağını kontrol edin.

1.8 Soğutma

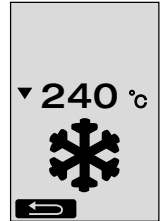
- Sembol , e-Drive  üzerine basılarak seçildiğinde (Şek. 17), "Cool down OK?" menüsü görüntülenir (Şek. 18). e-Drive  üzerine basılarak OK sembolü ekranda (5) sağ altta etkinleştirilir. Bu şekilde soğutma işlemi başlatılır.
- Soğutma işlemi sırasında hava miktarı %100'e çıkarılır ve o anki kaynak sıcaklığı gösterilir (Şek. 19). Kaynak sıcaklığı 60 °C altına düştüğünde, fan 2 dakika çalışmaya devam eder ve bu süre sonunda otomatik olarak kapatılır. Ekranda hedef değer göstergesine geçilir.
- Soğutma işlemi sırasında e-Drive  üzerine basıldığında, ısıtıcı çalıştırılır ve ekranda (5) çalışma göstergesi gösterilir (bkz. Bölüm 1.2 Çalışma göstergesi).
- Cool Down menüsü etkin olduğunda, tahrik manuel olarak tahrik  düğmesinden açılabilir/kapatılabilir. Isıtıcı  ve fan  düğmeleri işlevsizdir.



(Şek. 17)



(Şek. 18)

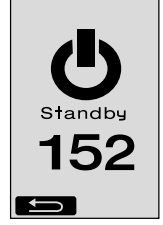


(Şek. 19)

1. Çalışma modu

1.9 Bekleme

- **Kaynak memesi (9)** kaynak pozisyonunda olmadığı ve kullanıcı tarafından tanımlanan bekleme süresi boyunca düğmeye basılmadığında, geri sayım (Şek. 20) tamamlandıktan sonra otomatik olarak Cool Down modu başlatılır. Soğutma işlemi başlatılır.
- Geri sayım (180 saniye) dolmadan e-Drive  üzerine basıldığında, **ekranda (5)** çalışma göstergesine geçilir (bkz. Bölüm 1.2 Çalışma göstergesi).
- Bekleme süresinin ayarlanması (Bölüm 2.3, Bekleme ayarı).



(Şek. 20)

1.10 Hata mesajları

- VARIANT T1 sıcak hava kaynak makinesinde işlev bozukluğu oluştuğunda, **ekranda (5)** bir mesaj görüntülenir ve mesajda bir hata kodu yer alır. Bu kod, hatanın aşağıdaki listede yer alan ayrıntılı açıklaması içindir.
- 02 hatasında ve 40 hatasında ayrı semboller gösterilir
- Diğer tüm hatalarda servis talebi için anahtar sembolü gösterilir

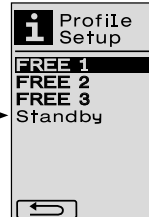
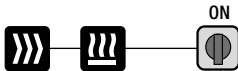


Hata	Hatanın tipi
Err00	Kumanda elektroniği arızalı
Err01	Sıcaklık sondasında kesinti veya kısa devre
Err02	Isıtıcı eleman / elektronik arızalı (bir/iki bobinde kesinti)
Err04	Triyak arızalı (bir veya iki triyak arızalı)
Err08	Fan motoru arızalı
Err40	Düşük gerilim %25 (şebeke gerilimi %75) sadece VARIANT T1 230V~

2. Profil kurulumu

2.1 Profil kurulumu düğme kombinasyonu

Tahrik ve ısıtıcı düğmelerini basılı tutun ve aynı anda ana şalter AÇIK düğmesine basın



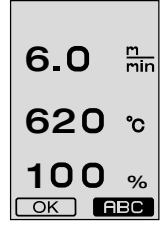
2. Profil kurulumu

2.2 Profillerin oluşturulması

- Profil kurulumunda 3 özel profil oluşturulabilir ve bu profillerde ad, tahrik , ısıtıcı , fan  olmak üzere üç parametre serbest şekilde ayarlanabilir ve ardından e-Drive  üzerine basılarak kaydedilebilir (Şek. 21).
- Çeşitli menü noktaları **kumanda elemanları (4)** ile seçilebilir. e-Drive  üzerine basılarak tekrar profil ayarı seçimine geri dönülür.
- Sembol **ABC** ABC, e-Drive  döndürülerek etkinleştirildiğinde, e-Drive  üzerine basılarak profil adı menüsü açılır (Şek. 22).
- Profil adı menüsünde e-Drive  döndürülerek _ / . / A - Z / 0 - 9 karakterleri ve sol veya sağ oklar ve Kaydet **Save** veya Geri  sembolleri seçilebilir.
- Profil adının değiştirilmesi
 - e-Drive  döndürülerek sol veya sağ oklar seçilebilir. e-Drive  üzerine basılarak sağ ok etkinleştirildiğinde, profil adında bir karakter (siyah) sağa geçilir. e-Drive  üzerine basılarak sol ok etkinleştirildiğinde, profil adında bir karakter (siyah) sola geçilir (Şek. 23).
 - e-Drive  döndürülerek istenen karakter (_ / . / A - Z / 0 - 9) seçilebilir. e-Drive  üzerine basıldığında profil adında siyah renkli gösterilen karakter, önceden seçilen karakter ile değiştirilir.
- Profil adının kaydedilmesi veya iptal edilmesi
 - e-Drive  döndürülerek Kaydet **Save** sembolü seçildiğinde, e-Drive  üzerine basılarak profil adı kaydedilir.
 - e-Drive  döndürülerek Geri  sembolü seçildiğinde, e-Drive  üzerine basılarak profil adı iptal edilir (kaydedilmez).



(Şek. 21)



(Şek. 22)



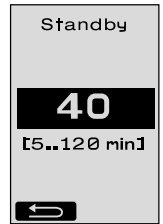
(Şek. 23)



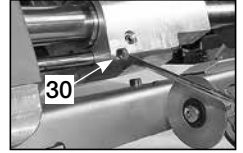
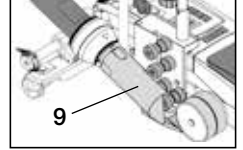
Malzeme üreticisinin kaynak talimatına ve ulusal normlara veya yönergelere göre test kaynağı yapın. Test kaynağını kontrol edin.

2.3 Bekleme ayarı

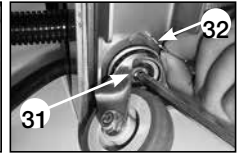
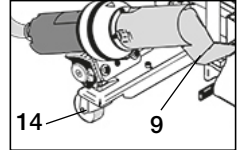
- Bekleme ayarı, otomatik olarak soğutma işleminin (bkz. Bölüm 1.8 Soğutma) başlatılmasına kadar geçmesi gereken süreyi tanımlar (düşmeye basılmaz, **kaynak memesi (9)** kaynak pozisyonunda değil).
- e-Drive  döndürülerek süre 5 – 120 dakika arasında ayarlanabilir. Fabrika ayarı 40 dakikadır.
- e-Drive  üzerine basılarak tekrar profil ayarı seçimine geri dönülür.



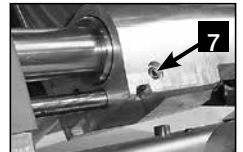
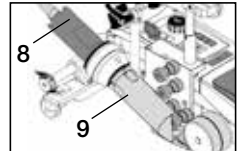
- Makine otomatik kapatılıyor
 - Bekleme modunda ayarlanan süre dolduğunda makine otomatik olarak kapatılır (fabrika ayarı 40 dakikadır). Gerekirse bekleme süresini artırın (2.3 Bekleme ayarı, sayfa 17).
- Kaynak kalitesi iyi değil
 - Tahrik hızını, kaynak sıcaklığını ve hava miktarını kontrol edin
 - **Kaynak memesini (9)** tel fırça ile temizleyin
 - **Kaynak memesi (9)** yanlış ayarlanmıştır
 - **Kaynak memesini (9)** Sayfa 19 / 20 altında belirtildiği gibi ayarlayın.
- Ayarlanan sıcaklığa ulaşamıyor (sıcaklık göstergesi yanıp sönüyor)
 - Şebeke gerilimini kontrol edin
 - Hava miktarını azaltın
 - Sıcaklığı düşürün
- Sıcak hava fanı kaynak pozisyonunda sabitlenmiyor
 - Yuvarlak baskı parçası şu şekilde ayarlanmalıdır:
 - **Kaynak memesini (9)** soğutun (1.8 Soğutma, Sayfa 15)
 - **Kaynak memesini (9)** kaynak pozisyonuna getirin
 - Tornavida ile **cıvataı (30)** hafifçe sıkın, ardından **cıvataı (30)** yakl. 1/2 tur çözün.



- Sıcak hava kaynak makinesi yana doğru kaçıyor.
 - **Yönlendirme tekerinin (14)** hassas şerit ayarını aşağıdaki şekilde yapın:
 - **Kaynak memesini (9)** soğutun (1.8 Soğutma, Sayfa 15)
 - **Ana şalteri (3)** kapatın ☐ OFF
 - Elektrik bağlantı kablosunu elektrik şebekesinden çekin
 - **Ek ağırlık elemanını (16)** çıkarın
 - Sıcak hava kaynak makinesini yana yatırın
 - **Hassas şerit ayarı için sabitleme cıvatasını (31)** çözün ve **hassas şerit ayarı kolunu (32)** istenen konuma itin
 - **Hassas şerit ayarı için sabitleme cıvatasını (31)** sıkın
 - Sıcak hava kaynak makinesini kaynak pozisyonuna getirin
 - **Ek ağırlık elemanını (16)** takın
 - Sıcak hava kaynak makinesini tekrar işleme alın
 - Test kaynağı yapın



- Otomatik çalıştırma sistemi çalışmıyor Tahriki motoru, **kaynak memesi (9)** içeri sürüldükten sonra otomatik olarak çalıştırılmadığında, **çalıştırmaya başlatma sensörü (6)** yanlış ayarlanmış olabilir.
 - **Çalıştırmaya başlatma sensörünü (6)** şu şekilde ayarlayın:
 - **Kaynak memesini (9)** soğutun (1.8 Soğutma, Sayfa 15)
 - **Ana şalteri (3)** kapatın ☐ OFF
 - **Sıcak hava fanı (8)** ile **kaynak memesini (9)** kaynak pozisyonuna çevirin ve sabitleyin.
 - **Çalıştırmaya başlatma sensörünü (6)** setskurdan (7) allen anahtar ile ayarlayın; **ÖNEMLİ: Anahtarlama mesafesi 0,2 – 0,5 mm**
 - Fonksiyonu kontrol edin



Tahrik motoru halen otomatik olarak çalıştırılmadığı takdirde, servis merkezi ile irtibata geçilmelidir.

Kaynak memesinin ayarlanması

Kaynak memesinin (9) ayarlanması için hazırlık

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



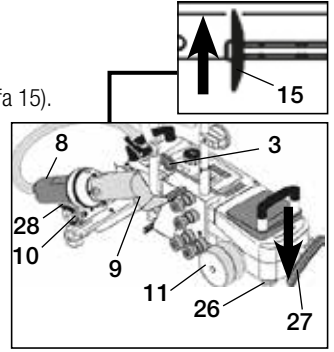
Kaynak memesi (9) soğumuş olmalıdır (Bölüm 1.8 Soğutma, Sayfa 15).

- Ana şalteri (3) OFF  kapatın.



Elektrik bağlantı kablosunu elektrik şebekesinden çekin.

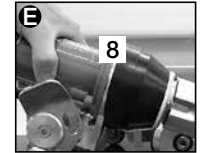
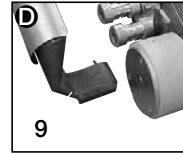
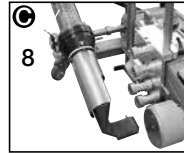
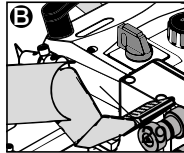
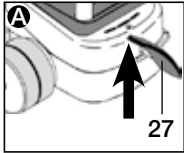
- Sıcak hava kaynak makinesi taşınmaya hazır konumunda.
 - Kılavuz tekerini (15) yukarı doğru çevirin.
 - Sıcak hava fanını (8) sağa doğru, sabitleme tırnağı (10) tutma kolunun (28) yuvasına oturana kadar itin. Sıcak hava fanı (8) park konumunda.
 - Taşıma tekerlerinin (26) kolun (27) çevrilmesiyle indirilmesi. Böylece bastırma silindiri (11) rahatlar.
- Kaynak memesini (9) ayarladıktan sonra test kaynağı yapın.



Taşımaya hazır durumu

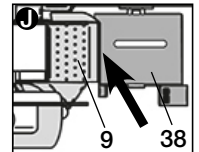
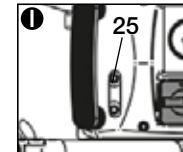
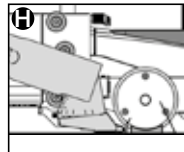
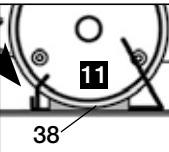
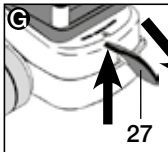
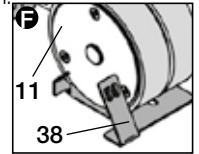
Kaynak memesinin (9) açma ayarı

- Sıcak hava kaynak makinesi taşınmaya hazır konumunda.
- **A** Kolu (27) kullanarak sıcak hava kaynak makinesini indirin.
- **B** Cihaz tutucudaki (29) altı köşe civataları çözün.
- **C** Sıcak hava fanını (8) indirin.
- **D** Kaynak memesi (9) zeminde düz olarak yatmalıdır.
- **E** Açığı, sıcak hava fanında (8) çevirme hareketleri yaparak, kaynak memesi (9) zeminde düz yatana kadar ayarlayın.
- **B** Cihaz tutucudaki (29) altı köşe civataları sıkın.



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

- Sıcak hava kaynak makinesi taşınmaya hazır konumunda.
- **F** Nozul mastarını (38) bastırma silindirinin (11) altına itin.
- **G** Kolu (27) kullanarak bastırma silindirini (11) dikkatle nozul mastarının (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 mastarına (38) paralel hizalayın.
- **I** Döner aksın (25) ayar civatalarını sıkın. Nozul mastarını (38) çıkartın.

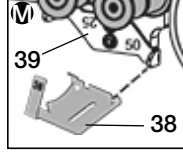
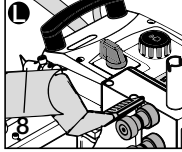
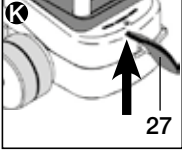


Kaynak memesinin ayarlanması

Yüksekliğin nozul mastarı ile ayarlanması

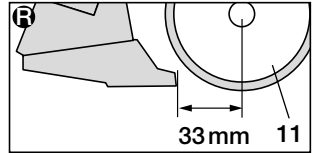
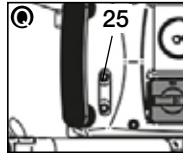
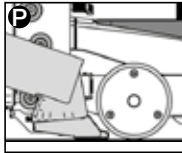
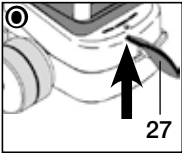
- Sıcak hava kaynak makinesi taşınmaya hazır konumunda.

- K** Kolu (27) kullanarak sıcak hava kaynak makinesini 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 cıvataı çözün. Yükseklik konumlandırma sacını (39) dayanağa kadar aşağı itin. Cıvataları sıkın ve nozul mastarını (38) çıkartın.



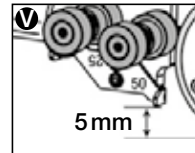
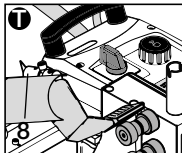
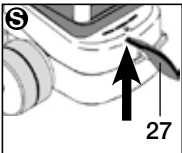
Kaynak memesi (9) ile bastırma silindiri (11) arasındaki mesafenin nozul kumpası olmadan ayarlanması

- Sıcak hava kaynak makinesi taşınmaya hazır konumunda.
- O** Kolu (27) kullanarak sıcak hava kaynak makinesini indirin.
- P** Sıcak hava fanını (8) kaynak pozisyonuna getirin.
- Q** Döner aksın (25) ayar cıvatalarını çözün.
- R** Sıcak hava fanını (8) şekildeki gibi bastırma silindrine (11) paralel hizalayın.
- O** Döner aksın (25) ayar cıvatalarını sıkın.



Yüksekliğin nozul mastarı olmadan ayarlanması

- Sıcak hava kaynak makinesi taşınmaya hazır konumunda.
- S** Kolu (27) kullanarak sıcak hava kaynak makinesini indirin.
- T** Sıcak hava fanı (8) park konumunda olmalıdır.
- U** Yükseklik konumlandırma sacındaki (39) iki cıvataı çözün.
- V** Yükseklik konumlandırma sacını (39) şekilde gösterildiği gibi aşağı itin.
- U** Yükseklik konumlandırma sacındaki (39) cıvataları sıkın.



Bant 50 mm / 25 mm donanım deęiřtirme



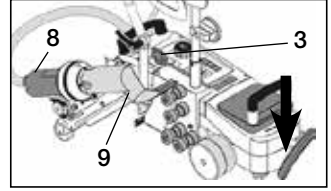
Kaynak memesi (9) soęumuř olmalıdır (Bölüm 1.8 Soęutma, Sayfa 15).

- **Ana řalteri (3)** OFF  kapatın.



Elektrik baęlantı kablosunu elektrik řebekesinden çekin.

- **Kaynak memesini (9)** piring řırça ile temizleyin.
- **Sıcak hava kaynak makinesi tařınmaya hazır durumda.**



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 deęiřliğine döndürün ve iki civatayla sabitleyin.



25mm bant deęiřlięi

50mm bant deęiřlięi

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

Sürüş sırasında **bastırma silindirisinin (11)** takılmamasına dikkat edin. Aksi halde aks hasara uğrayabilir.



4. Kaynak memesini (9) deęiřtirin.

Kaynak memesinin ayarlanması Sayfa 19 / 20



Modeller Leister VARIANT T1 / Tape

Ürün no. 148.963 VARIANT T1, bant genişliği 25 mm, 230 V / 3680 W
Ürün no. 148.964 VARIANT T1, bant genişliği 50 mm, 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

Aksesuarlar

Sadece Leister aksesuarları kullanılmalıdır.

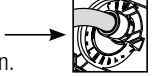
Ürün No. 148.961 Bant genişliği 25 mm için kit
Ürün No. 148.962 Bant genişliği 50 mm için kit

Eğitim

- Leister Technologies AG ve yetkili servis merkezleri ücretsiz kaynak kursları ve eğitimleri sunmaktadır. Bilgilere www.leister.com adresinden ulaşılabilir.

Bakım

- Sıcak hava fanındaki (8)** hava girişi, kirlendiğinde bir fırça ile temizlenmelidir.
- Kaynak memesini (9)** pirinç fırça ile temizleyin.
- Şebeke bağlantı kablосunu (1)** ve fişi elektriksel ve mekanik hasarlar bakımından kontrol edin.



Servis ve Onarım

- Tahrik sayacı 400h veya fan sayacı 2000h değere ulaştığında, **ekranda (5) ana şalter (3)** bir sonraki kez açıldığında **“Maintenance servicing”** mesajı görüntülenir. Bu mesaj 10 saniye görüntülenir ve **kumanda elemanları (4)** ile geçiş yapılamaz.
- Onarımların sadece yetkili **Leister servis merkezlerine** yaptırılması gerekmektedir. Bu servis merkezleri size, **24 saat içinde** çinde, devre şemaları ile yedek parça listelerine uygun orijinal yedek parça kullanarak uzman ve güvenilir bir **onarım hizmeti** vermeyi garanti ederler.



Garanti

- Bu cihaz için doğrudan satış acentesi/satıcı tarafından sağlanan teminat ve garanti hakları satış tarihinden itibaren geçerlidir. Bir teminat veya garanti talebinde (sevk irsaliyesi veya faturayla belgelendirilmiş olmak kaydıyla) 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
Zgodność, utylizacja, dane techniczne	Strona	24/25
Zastosowanie, ostrzeżenie, ostrożnie	Strona	25
Opis urządzenia, elementy obsługowe	Strona	26
Ikony informacyjne, ikony aktywności, szybka informacja	Strona	27
Gotowość do pracy	Strona	28
Gotowość do transportu / pozycja urządzenia Przygotowanie do założenia taśmy Zakładanie taśmy na odwijarkę taśmy	Strona	29
Zakładanie taśmy na rolki prowadzące taśmę Po założeniu taśmy	Strona	30
Zgrzewanie testowe Start zgrzewania	Strona	31
Koniec zgrzewania Kombinacje przycisków	Strona	32
Tryb pracy (Rozdział 1)		
1.1 Wskazanie wartości zadanej		
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 wzdłużny, licznik dmuchawy i napędu	Strona	35
1.7 Wybór profili		
1.8 Stygnięcie	Strona	36
1.9 Tryb czuwania		
1.10 Komunikaty o błędach		
Konfiguracja profili (Rozdział 2)		
2.1 Kombinacja przycisków konfiguracji przycisków	Strona	37
2.2 Tworzenie profili		
2.3 Konfiguracja trybu czuwania	Strona	38
Często zadawane pytania	Strona	39
Ustawianie dyszy zgrzewającej	Strona	40/41
Przezbijanie przy taśmie 50 mm / 25 mm	Strona	42
Wersje, akcesoria, szkolenie, konserwacja, serwisowe i naprawy, gwarancja	Strona	43



Przed uruchomieniem uważnie przeczytać instrukcję obsługi i zachować ją do dalszego korzystania.

Leister VARIANT T1

Automat zgrzewający gorącym powietrzem / taśma

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 taśmami plandek z PCW

- Szerokość taśmy 25 mm; zabezpieczenie przed wandalizmem
 - Wytłoczone PCW (homogeniczne), z wkładem z drutu stalowego 1,5 mm
 - Tkanina plandekowa, 2-warstwowa z wkładem z drutu stalowego 1,5 mm
- Szerokość taśmy 50 mm; pas PCW
 - Tkanina plandekowa F = 2 400 kg
 - Tkanina plandekowa F = 1 300 kg
- Wskazówka: Zgrzewanie po łuku niemożliwe



Ostrzeżenie



Zagrożenie życia przy otwieraniu urządzenia, z uwagi na odsłonięte elementy przewodzące prąd i złącza. Przed otwarciem urządzenia wyjąć wtyczkę z gniazdka.



Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu w przypadku niewłaściwego użycia dmuchaw gorącego powietrza, zwłaszcza w pobliżu palnych materiałów i gazów wybuchowych.



Niebezpieczeństwo oparzenia! Nie dotykać dyszy zgrzewającej, gdy jest gorąca. Poczekać, aż urządzenie ostygnie.



Nie kierować strumienia gorącego powietrza na osoby ani zwierzęta.

Podłączyć urządzenie do **gniazdka z przewodem ochronnym!** Każde przerwanie przewodu ochronnego wewnątrz lub na zewnątrz urządzenia jest niebezpieczne!

Używać jedynie przedłużacza z przewodem ochronnym!



Ostrożnie



Napięcie znamionowe, podane na urządzeniu, musi odpowiadać napięciu źródła zasilania. EN 61000-3-11; $Z_{maks.} = 0,100 \Omega + j 0,063 \Omega$. W razie potrzeby skonsultować się z zakładem energetycznym.

W razie **awarii sieci** wysunąć dmuchawę gorącego powietrza.



Wyłącznik różnicowoprądowy jest bezwzględnie konieczny dla ochrony osób w przypadku zastosowania urządzenia na budowie.



Ostrożnie



Urządzenie **należy obserwować** podczas eksploatacji. Ciepło może dostać się do palnych materiałów, które znajdują się poza zasięgiem wzroku.



Urządzenie może być używane tylko przez **wyszkolonych specjalistów** lub pod ich nadzorem. Całkowicie zabrania się korzystania z urządzenia przez dzieci.

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



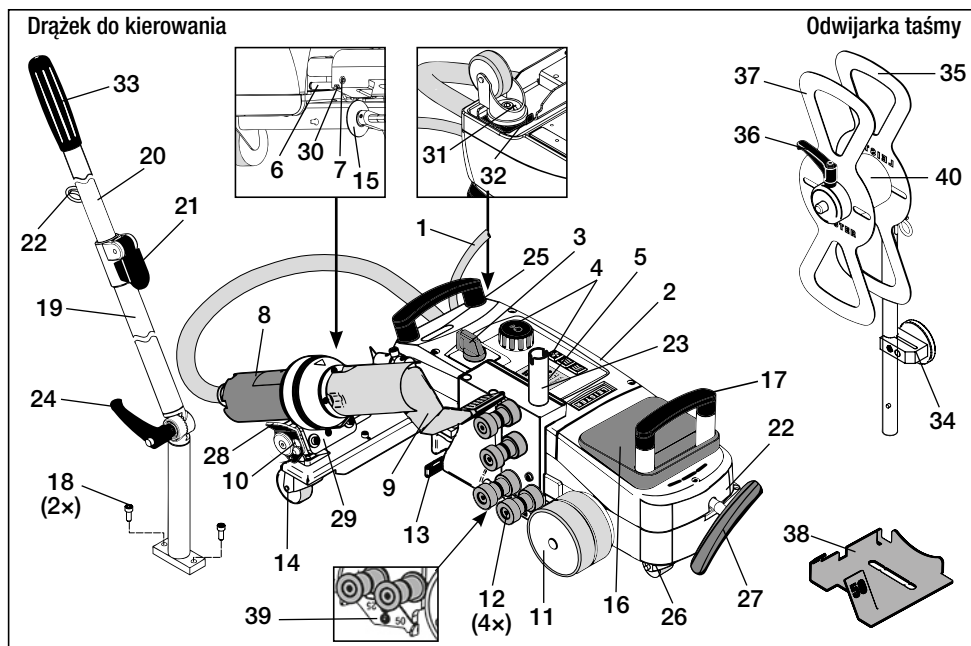
Nie podnosić urządzenia za **dodatkowy obciążnik (16)**.

Utylizacja



Narzędzia elektryczne, akcesoria i opakowania należy utylizować zgodnie z zasadami ochrony środowiska. Przy utylizacji naszych produktów należy uwzględnić krajowe i lokalne przepisy. **Dotyczy krajów UE:** Narzędzi elektrycznych nie wolno wyrzucać razem z odpadami z gospodarstwa domowego.

Napięcia	V~	230	400		
Moc	W	3 680	5 700		
Częstotliwość	Hz	50/60			
Temperatura	°C	płynnie	100 – 620	°F	212 – 1 148
Napęd	m/min.	płynnie	1,5 – 18	ft/min	4,9 – 59,1
Ilość powietrza	l/min	40 – 100			
Poziom emisji hałasu	LpA (dB)	70			
Masa	kg	28		lbs	61,7
bez przewodu przyłączeniowego					
Wymiary D × S × W	mm	700 × 415 × 85		inch	27.6 × 163 × 3.3
Znak zgodności	CE				
Klasa ochrony I					
Napięcie przyłączeniowe nieprzelączalne					
Prawo do zmian technicznych zastrzeżone					



- | | | |
|--|--|--|
| 1 Przewód zasilający | 15 Rolka prowadząca | 29 Regulacja kąta wspornika urządzenia |
| 2 Obudowa | 16 Dodatkowy obciążnik | 30 Śruba unieruchamiająca pozycji zgrzewającej |
| 3 Wyłącznik główny WŁ / WYŁ | 17 Uchwyt do przenoszenia | 31 Śruba unieruchamiająca dokładanego ustawiania śladu |
| 4 Elementy obsługowe | 18 Śruba z łbem walcowym | 32 Dźwignia dokładanego ustawiania śladu |
| 5 Wyświetlacz | 19 Dolna część pręta prowadzącego | 33 Uchwyt drążka prowadzącego |
| 6 Czujnik dosuwania | 20 Górna część pręta prowadzącego | 34 Magnetyczny uchwyt narzędzia |
| 7 Kołek gwintowany do regulacji czujnika dosuwania | 21 Dźwignia zaciskowa górnej części pręta prowadzącego | 35 Uchwyt taśmy |
| 8 Dmuchawa gorącego powietrza | 22 Uchwyt przewodu zasilającego | 36 Śruba dźwigniowej blokady taśmy |
| 9 Dysza zgrzewania | 23 Uchwyt na odwijarkę taśmy | 37 Blokada taśmy |
| 10 Krzywka blokująca dmuchawę gorącego powietrza | 24 Śruba dźwigni dolnej części pręta prowadzącego | 38 Sprawdzian do dysz o wymiarach 25 lub 50 mm |
| 11 Rolka dociskowa | 25 Śruba nastawcze osi obrotowej | 39 Błyszka regulująca wysokość |
| 12 Rolki prowadzące taśmę | 26 Rolka transportowa | 40 Tuleja |
| 13 Dźwignia naciągu taśmy | 27 Uchwyt urządzenia podnoszącego | |
| 14 Rolka kierująca | 28 Uchwyt | |

Elementy obsługowe (4)



e-Drive

e-Drive służy jako nawigator.

Posiada dwie funkcje:



Obrócić w lewo lub w prawo, aby ustawić różne menu lub wartości



Nacisnąć, aby potwierdzić lub aktywować.



napęd

ustawianie prędkości napędowej



Podgrzewanie

Ustawianie temperatury zgrzewania



Dmuchawa

Ustawianie ilości powietrza

Ikony informacyjne

Poniższe ikony pojawiają się na wyświetlaczu do celów informacyjnych.



Dysza zgrzewająca
schładza się



Urządzenie w trybie czu-
nia, po upływie czasu urzą-
dzenie zostanie wyłączone



Skontaktować się z autoryzowanym
punktem serwisowym



Wskazuje, iż temperatura rośnie



Wskazuje, iż temperatura spada



Pasek postępu

Ikony aktywności

Poniższe ikony pojawiają się na wyświetlaczu i gasną po naciśnięciu e-Drive.



Włączanie ogrzewania i dmuchawy
(jeżeli dmuchawa nie pracuje)



Zatrzymanie profilu



Uruchamianie napędu



Automatyczne schładzanie
(ogrzewanie wyl., dmuchawa wł.)



Do góry w strukturze (powrót do
poprzedniego programu)



Enter, potwierdzenie



Wybór profilu



Zapis zmienionej nazwy



Zmiana nazwy profilu



Kolejna strona



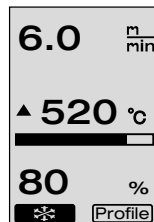
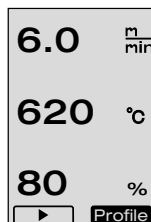
Poprzednia strona



Zerowanie odległości dziennej

Ikony informacyjne

Ikony aktywności



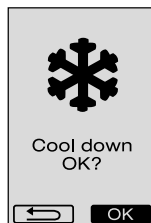
Szybka informacja

Jak uruchomić automat zgrzewający gorącym powietrzem VARIANT T1 ?

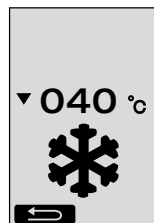
1. Podłączyć przewód zasilający do sieci elektrycznej
2. **Wyłącznik główny (3) Wł.**
3. Nacisnąć przycisk napędu → 6.0 m/min obrócić e-Drive
4. Nacisnąć przycisk podgrzewania → 620 °C obrócić e-Drive
5. Nacisnąć przycisk dmuchawy → 100 % obrócić e-Drive
6. Nacisnąć e-Drive czas podgrzewania ok. 1 – 2 minut →
7. Przeprowadzić zgrzewanie testowe zgodnie z instrukcją zgrzewania producenta materiału i krajowymi normami i dyrektywami.
Sprawdzić zgrzewanie testowe.
8. Zgrzewanie

Jak wyłączyć automat zgrzewający gorącym powietrzem VARIANT T1 ?

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



(rys. 1)



(rys. 2)

Gotowość do pracy



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 sprawdzić **przewód przyłączeniowy (1)** i wtyk oraz kabel przedłużacza pod kątem uszkodzeń mechanicznych.

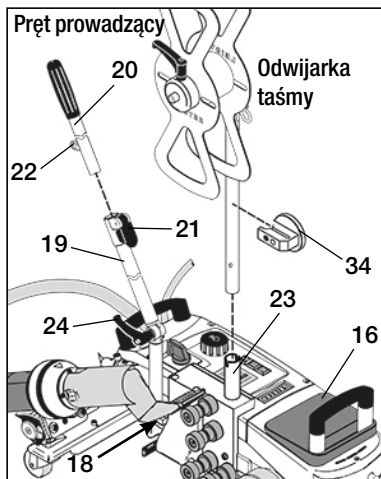
- Skontrolować, czy **dodatkowy obciążnik (16)** jest prawidłowo założony.

• Pręt prowadzący

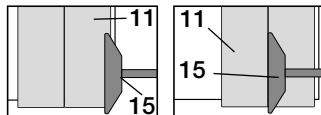
- **Dolną część pręta prowadzącego (19)** ustawić za pomocą śruby dźwigniowej (24) w wybranym położeniu.
- **Górną część pręta prowadzącego (20)** wsunąć w **dolną część pręta prowadzącego (19)** i zamocować za pomocą dźwigni zaciskowej (21).
- Odciąg **przewodu sieciowego (1)** zawiesić w **mocowaniu (22)** na drążku prowadzącym lub na mechanizmie jezdnym.
- Gdy **pręt prowadzący** nie jest wymagany, można go zdjąć za pomocą dwóch **śrub z łbem walcowym (18)** z automatu zgrzewającego.

- **Odwijkarkę taśmy** wsunąć w **mocowanie (23)**.

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

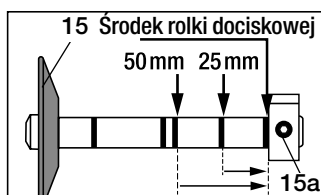


- Skontrolować ustawienie podstawowe **rolki prowadzącej (15)** —→
- **Rolka prowadząca (15)** musi być ustawiona z boku lub centrycznie względem **rolki dociskowej (11)**.

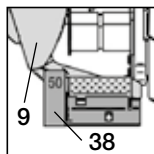
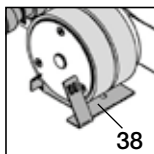
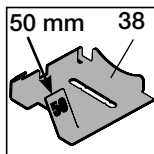
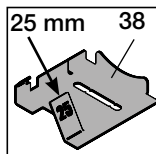


- W razie potrzeby ustawić **rolkę prowadzącą (15)**, postępując zgodnie z poniższymi wskazówkami: **odkręcić śrubę imbusową (15a)** **rolki prowadzącej (15)**. W zależności od szerokości taśmy **rolkę prowadzącą (15)** przesunąć do wymaganej pozycji (patrz zaznaczenie). Zaznaczenie pozycji dla taśmy o szer. 50, 25 mm.

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



- Ustawienie podstawowe **dyszy zgrzewającej (9)** jest wykonywane fabrycznie.
- Skontrolować ustawienie podstawowe **dyszy zgrzewającej (9)** za pomocą **sprawdzianu do dysz (38)** należącego do zakresu dostawy.
- Ustawianie **dyszy zgrzewającej (9)** strona 19 / 20.



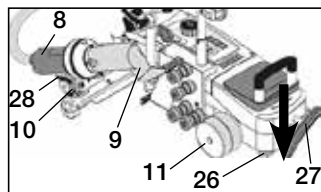
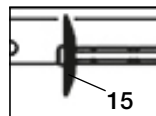
Podłączyć urządzenie do napięcia znamionowego. Napięcie znamionowe podane na urządzeniu musi odpowiadać napięciu źródła zasilania.

W razie **awarii sieci** wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** do pozycji parkowania.

Włączanie i ustawianie parametrów zgrzewarki na gorące powietrze: patrz tryb pracy od strony 12.

Gotowość do transportu / pozycja 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 trzpień mocujący (10) zatrzaskuje się we wgłębieniu **uchwyty (28)**.
Dmuchawa gorącego powietrza (8) jest w pozycji parkowania.
 - Opuszczanie **rolek 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.



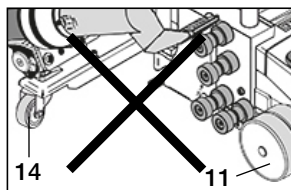
Gotowość do transportu

Przygotowanie do założenia taśmy

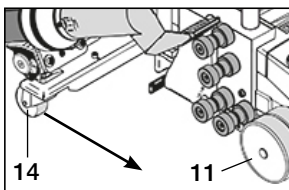


Dysza zgrzewająca (9) musi ostygnąć (rozdział 1.8 Stygnięcie, strona 15).

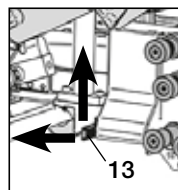
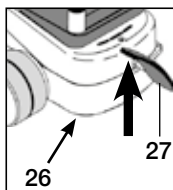
- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu (patrz wyżej).
- Aby zapobiec wychyleniu zgrzewarki podczas uruchomienia, **rolka kierująca (14)** być ustawiona równolegle do **rolki dociskowej (11)**.
- Za pomocą **uchwyty (27)** opuścić zgrzewarkę do pozycji zgrzewania. **Rolki transportowe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



Nieprawidłowo

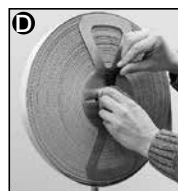
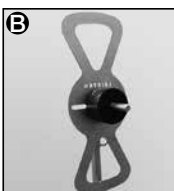
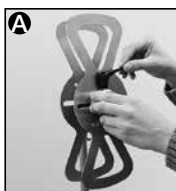
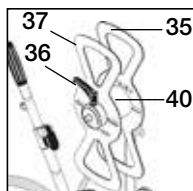


Prawidłowo



Zakładanie taśmy na odwijarkę taśmy

- Zakładanie taśmy do zgrzewania na **uchwyt taśmy (35)** odbywa się w następujący sposób:
 - Odkręcić śrubę dźwigniową (36)**
 - Zdjąć blokadę taśmy (37)**
 - Założyć taśmę do zgrzewania w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. W razie potrzeby użyć tulei (40).**
 - Blokadę taśmy (37) nasunąć na uchwyt taśmy (35) i dokręcić śrubę dźwigniową (36).**

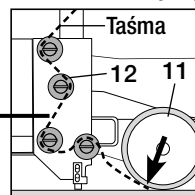


Zakładanie taśmy na rolki prowadzące taśmę

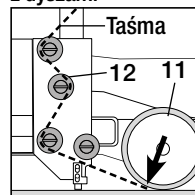
Zakładanie zabezpieczenia przed wandalizmem; szerokość taśmy 25 mm

- Wytłoczone PCW (homogeniczne), z wkładem z drutu stalowego 1,5 mm
 - Zabezpieczenie przed wandalizmem dosunąć między **rolkami prowadzącymi taśmę (12)** do **rolki dociskowej (11)**. Zabezpieczenie przed wandalizmem nie może w czasie zgrzewania mieć kontaktu z dyszą.
- Tkanina plandekowa 620 g/m², z wkładem z drutu stalowego 1,5 mm
 - Zabezpieczenie przed wandalizmem dosunąć między **rolkami prowadzącymi taśmę (12)** do **rolki dociskowej (11)**. Zabezpieczenie przed wandalizmem ma w czasie zgrzewania 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 dyszami

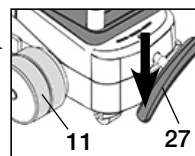


Wkładanie taśmy PCW; szerokość taśmy 50 mm

- Tkanina plandekowa F = 2 400 kg; Tkanina plandekowa F = 1 300 kg
 - Pas PCW dosunąć między **rolkami prowadzącymi taśmę (12)** do **rolki dociskowej (11)**. Pas PCW ma w czasie zgrzewania kontakt z dyszą.

Po założeniu taśmy

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



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

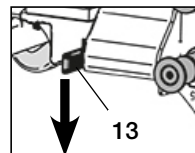
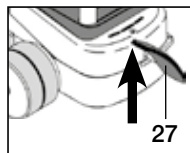
Rolka dociskowa (11)
Taśma o szerokości 25 mm
do zabezpieczenia przed
wandalizmem



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)**.



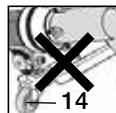
Zgrzewanie testowe



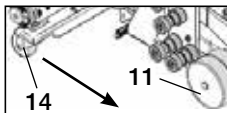
Przeprowadzić zgrzewanie testowe zgodnie z instrukcją zgrzewania producenta materiału i krajowymi normami i dyrektywami. Sprawdzić zgrzewanie testowe.

Start zgrzewania

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



Nieprawidłowo



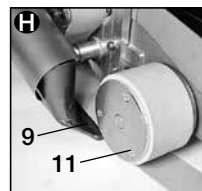
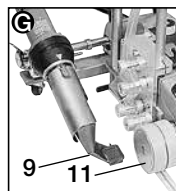
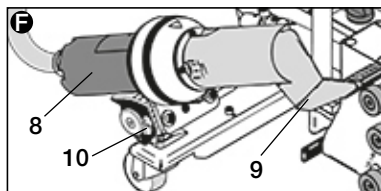
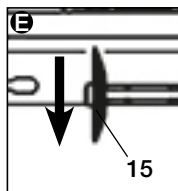
Prawidłowo

- **Rolkę prowadzącą (15)** obrócić w dół.
- **Dmuchawę gorącego powietrza (8)** lekko odchylić i powrócić, aż **trzcinię mocującą (10)** wysunie się z zagłębienia.
- Natychmiast opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (8)**.

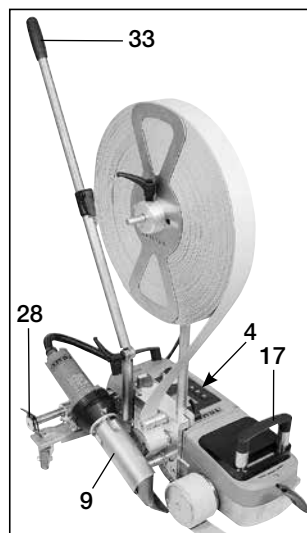
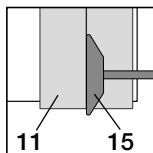


UWAGA: Jeżeli **dmuchawa gorącego powietrza (8)** zostanie zbyt daleko wsunięta i opuszczona, nastąpi kontakt **dyszy zgrzewającej (9)** i **rolki dociskowej (11)**. **Dmuchawa gorącego powietrza (8)** nie może być opuszczana w ten sposób.

- Przesuwając **dmuchawę gorącego powietrza (8)** wsunąć do oporu **dyszę zgrzewającą (9)** między materiałem taśmy i plandeką.

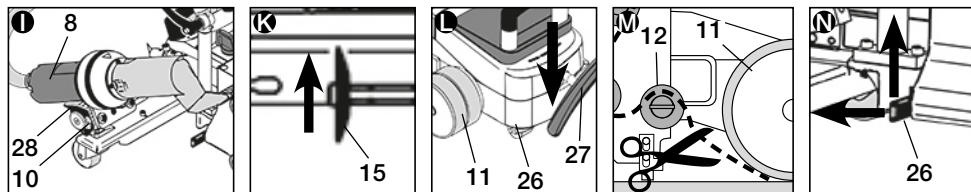


- Silnik napędowy uruchamia się automatycznie.
Brak automatycznego rozruchu (Rozdział Często zadawane pytania, strona 18).
- Maszyna może być uruchomiona ręcznie **elementami obsługowymi (4)** Napęd  i e-Drive .
- Jeżeli napęd jest uruchamiany poprzez  i e-Drive  na następnie wsuwa się **dyszę zgrzewającą (9)**, automat zgrzewania gorącym powietrzem przesuwając się dalej po wychyleniu **dyszy zgrzewającej (9)** o ok. 30 cm (opóźnione wyłączenie napędu).
- Automat zgrzewania gorącym powietrzem może być prowadzony za **uchwyt pręta prowadzącego (33)**, **uchwyt do przenoszenia (17)** lub **uchwyt (28)**. Przemieszczać automat do zgrzewania gorącym powietrzem bez naciskania na **uchwyt pręta prowadzącego (33)**, **uchwyt do przenoszenia (17)** lub **uchwyt (28)** podczas zgrzewania. Nacisk może prowadzić do błędów w zgrzewaniu.
- Zwracać uwagę na pozycję **rolki prowadzącej (15)**.

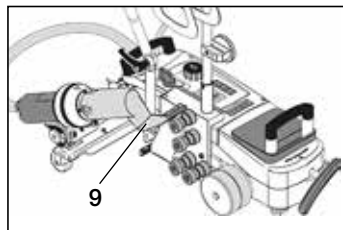


Koniec zgrzewania

- ❶ Po zgrzewaniu przesunąć **dyszę zgrzewającą (9)** przy pomocy **dmuchawy gorącego powietrza (8)** z pozycji zgrzewania w prawo i podnieść.
Dmuchawę gorącego powietrza (8) przesunąć w prawo, aż **trzcinię mocującą (10)** zatrzaśnie się we wgłębieniu **uchwyty (28)**. **Dmuchawa gorącego powietrza (8)** jest w pozycji parkowania.
- ❷ **Rolkę prowadzącą (15)** obrócić do góry.
- ❸ Opuszczanie **rolek transportowych (26)** przez obrócenie **uchwyty (27)**. Dzięki temu **rolka dociskowa (11)** jest odciążona w czasie transportu. **Roleki transportowe (26)** pracują.
- ❹ Przeciąć taśmę między **rolką dociskową (11)** i **rolkami prowadzącymi taśmę (12)**.
- ❺ Zwolnić **dźwignię naciągu taśmy (13)**.

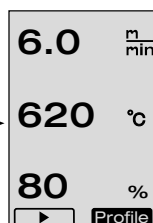


- Zgrzewarkę można ponownie przesunąć do pozycji zgrzewania.
- Po zakończeniu zgrzewania wyłączyć podgrzewania przy pomocy e-Drive (naciśnąć 2x), dzięki temu nastąpi schłodzenie **dyszy zgrzewającej (9)** i dmuchawa wyłączy się po ok. 4 minutach (rozdział 1.8 Stygnięcie, strona 15).
- Wyłączyć **wyłącznik główny (3)** .
- Przewód sieciowy odłączyć od zasilania.
- **Dyszę zgrzewającą (9)** wycisnąć szczotką z mosiądzu.
- Automat zgrzewający na gorące powietrze jest gotowy do transportu. ➡



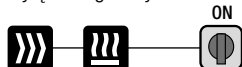
Kombinacje przycisków

Wyłącznik główny WŁ.



Tryb pracy
Rozdział 1

Przytrzymać wciśnięte przyciski napędu i podgrzewania i równocześnie włączyć wyłącznik główny



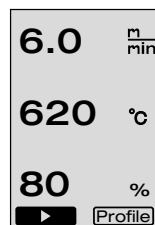
Konfiguracja profili
Rozdział 2

1. Tryb pracy

1.1 Wskazanie wartości zadanej (po włączeniu urządzenia)

Wyłącznik główny (3) Wł. 

- Po włączeniu urządzenia na **wyświetlaczu (5)** pojawiają się ostatnio ustawione wartości (rys. 3).
- W tym menu podgrzewanie, dmuchawa i napęd są wyłączone.
- Użytkownik może w tym miejscu przy pomocy **elementów obsługowych (4)** dokonać wszystkich ustawień opisanych w poniższych rozdziałach.
- Jednak, jeżeli temperatura elementu grzewczego podczas włączania przekracza 80 °C, wskaźnik przechodzi natychmiast do trybu Cool Down Modus (rozdział 1.8 Stygnięcie), w którym dmuchawa pracuje zawsze z pełną mocą i schładza **dyszę zgrzewającą (9)**. Z tego trybu można w każdym czasie przejść do trybu roboczego naciskając e-Drive .
- Jeżeli podczas stygnięcia temperatura elementu grzewczego osiągnie 60 °C, dmuchawa pracuje jeszcze przez 2 minuty i automatycznie się wyłącza. **Wyświetlacz (5)** przechodzi z powrotem do wskazania wartości zadanej (rys. 3).
- Obracając e-Drive  na profile można wybrać różne profile zgrzewania (rys. 4; rozdział 1.7, Wybór profili).



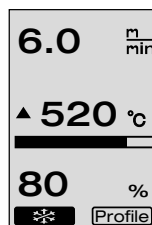
(rys. 3)



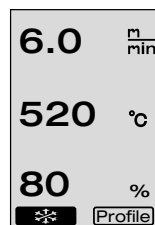
(rys. 4)

1.2 Wskaźnik roboczy

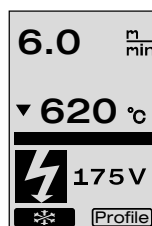
- Naciskając e-Drive  można uruchomić podgrzewanie i dmuchawę oraz przejść do wskazania wartości zadanej na wskaźniku roboczym.
- Podczas podgrzewania **dyszy do zgrzewania (9)** na **wyświetlaczu (5)** pojawia się pasek postępu, strzałka  (do góry) i wartość rzeczywista temperatury zgrzewania (miga) (rys. 5). Po osiągnięciu temperatury zadanej zgrzewania znika strzałka i pasek postępu (rys. 6).
- Jeżeli wartość napięcia znamionowego leży poza (+/- 15%) wartością zadaną napięcia znamionowego, wyświetlany jest na przemienne symbol zmierzonego zbyt niskiego  /zbyt wysokiego napięcia  i ustawionej ilości powietrza. Jeżeli ilość powietrza wynosi 100 %, symbol jest wyświetlany ze zmierzoną wartością zbyt niskiego  /zbyt wysokiego napięcia  (rys. 7). (Możliwe tylko w VARIANT T1 230 V~).



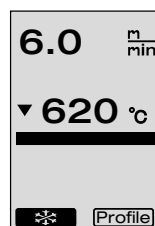
(rys. 5)



(rys. 6)



(rys. 7)



(rys. 8)



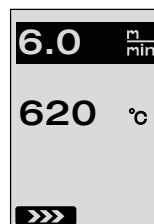
Zbyt niskie/wysokie napięcie może wpływać na rezultat zgrzewania!

- Jeżeli po zdefiniowanym czasie nie zostanie wciśnięty żaden przycisk, **dysz zgrzewająca (9)** NIE znajduje się w pozycji zgrzewania, wyświetlone zostanie meni trybu oczekiwania (rozdział 1.9, Tryb oczekiwania).
- Jeżeli **dysza zgrzewająca (9)** znajduje się w pozycji parkowania, dostępne są menu Cool Down (rozdział 1.8, Stygnięcie) lub Profile (rozdział 1.7, Wybór profili) poprzez obrócenie e-Drive .
- Jeżeli **dysza zgrzewająca (9)** jest złożona, znikają obydwa punkty   menu na **wyświetlaczu (5)** i nie mogą zostać wybrane.
- Proces stygnięcia **dyszy zgrzewającej (9)** jest obrazowany wypełnionym paskiem postępu, strzałka  (w dół) i migająca wartością temperatury zgrzewania na **wyświetlaczu (5)** (rys. 8).

1. Tryb pracy

1.3 Ustawianie prędkości napędu

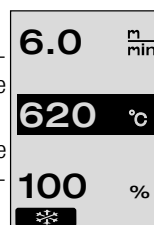
- Przyciskiem napędu  można dopasować prędkość napędu. Może być regulować poprzez obracanie e-Drive  w krokach 0,1 m/min. od 1,5 m/min. – 18,0 m/min.. Ustawienie może być przeprowadzane przy włączonym lub wyłączonym napędzie. Jeżeli w ciągu 3 sekund nie nastąpi żadne wprowadzenie przez **elementy obsługowe (4)**, nastąpi przejście nowej prędkości napędu. Na **wyświetlaczu (5)** pojawi się wskazanie wartości roboczej lub Cool Down (rys. 9).
- Jeżeli **dysza zgrzewająca (9)** nie znajduje się w pozycji zgrzewania, w dolnym lewym brzegu **wyświetlacza (5)** pojawia się symbol (Start)  .
- Naciskając e-Drive  można włączyć napęd, pojawia się symbol (Stop)  . Prędkość napędu może zostać przestawiona bezpośrednio przy pomocy e-Drive .
- Ponowne naciśnięcie e-Drive  spowoduje wykonanie polecenia Stop, napęd zostanie wyłączony. Na wyświetlaczu pojawi się wskazanie wartości roboczej lub Cool Down.
- Jeżeli w ciągu 3 sekund nie zostanie naciśnięty przycisk , wskaźnik przechodzi do kolejnego menu (patrz Rozdział 1.6 Pomiar wzdłużny, licznik dmuchawy i napędu).
- Przyciskiem podgrzewania  lub przyciskiem dmuchawy  można przejść do właściwego menu.



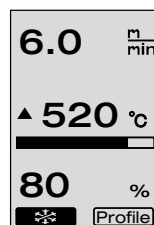
(rys. 9)

1.4 Ustawianie temperatury zgrzewania

- Przyciskiem podgrzewania  można zmienić temperaturę zgrzewania. Temperatura zgrzewania może być nastawiana w krokach 10 °C od 100 °C – 620 °C poprzez obracanie e-Drive . Ustawienie jest przejmowane po 3 sekundach bezczynności (rys. 10).
- Jeżeli to menu zostanie wywołane ze wskazania wartości zadanej, poprzez naciśnięcie e-Drive  można uruchomić podgrzewanie i dmuchawę. Jeżeli podgrzewanie jest włączone, można wybrać menu Cool Down (rozdział 1.8, Stygnięcie) (rys. 11).
- Po naciśnięciu przycisku podgrzewania  w ciągu 3 sekund pojawia napięcie sieciowe pod prędkością napędu. Wywołanie jest możliwe tylko ze wskazania roboczego (rozdział 1.2).
(Możliwe tylko w VARIANT T1 230 V~).
- Przyciskiem napędu  lub dmuchawy  można przejść do właściwego menu.



(rys. 10)

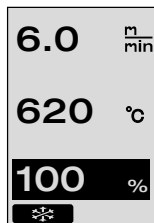


(rys. 11)

1. Tryb pracy

1.5 Ustawianie ilości powietrza

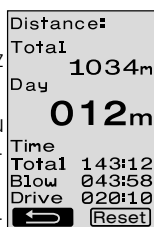
- Przyciskiem dmuchawy  można zmienić ilość powietrza. Ilość powietrza może być nastawiana w krokach 5% od 40% – 100% poprzez obracanie e-Drive . Ustawienie jest przejmowane po 3 sekundach bezczynności. Jeżeli ilość powietrza jest ustawiona na 100%, na **wyświetlaczu (5)** (rys. 12) nie pojawia się żadne wskazanie.
- Jeżeli to menu zostanie wywołane ze wskazania wartości zadanej, poprzez naciśnięcie e-Drive  można uruchomić podgrzewanie i dmuchawę.
- Menu Cool Down może zostać wybrane poprzez naciśnięcie e-Drive  (rozdział 1.8, Stygnięcie).
- Przyciskiem napędu  lub podgrzewania  można przejść do właściwego menu.



(rys. 12)

1.6 Pomiar wzdłużny, licznik dmuchawy i napędu

- To menu (rys. 13) pojawia się po naciśnięciu i przytrzymaniu przycisku napędu  przez przynajmniej 3 sekundy.
- Menu pokazuje wszystkie czasy pracy i odległość pokonaną przez urządzenie od momentu włączenia. Odległość całkowita tutaj: 1 034 m) nie może być zmieniona i pokazuje całkowitą wartość od momentu rozruchu.
- Odległość dzienna (tutaj: 012 m) nie jest zerowana automatycznie, tylko może być zresetowane przez użytkownika **Reset** naciśnięciem e-Drive .
- Wartości Time odnoszą się do czasu pracy poszczególnych komponentów urządzenia. Przy czas jest przyporządkowany dmuchawie «Blow» (tutaj: 043:58) i napędowi «Drive» (tutaj: 020:10). Czas «Total» odnosi się do czasu pracy. Zlicza godziny i minuty (tutaj: 143:12), włączenia **wyłącznika głównego (3)**.
- Jeżeli poprzez naciśnięcie e-Drive  zostanie wybrana strzałka Back , następuje przejście do poprzedniego menu, z którego naciśnięto przycisk napędu .

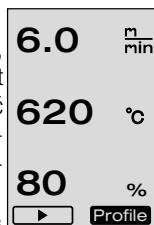


(rys. 13)

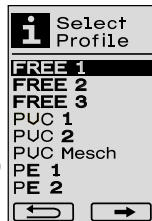
1. Tryb pracy

1.7 Wybór profilu

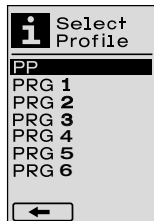
- Jeżeli wskaźnik **Profile** po prawej stronie na dole **wyświetlacza (5)** jest aktywowany, naciskając e-Drive  można załadować profile. Następnie pojawia się wskazanie «Select Profile». Obracając e-Drive  można wybrać profil. Profile FREE 1, 2 i 3 mogą zostać zdefiniowane przez użytkownika (patrz rozdział 2 Konfiguracja profili). Wszystkie inne profile posiadają wartości przydzielone na stałe i nie mogą być zdefiniowane przez użytkownika (rys. 14).
- Obracając e-Drive  można na **wyświetlaczu (5)** aktywować strzałki na dole po lewej lub prawej stronie.
Strzałka w prawo  poprzez obrócenie e-Drive  na kolejną stronę (rys. 15).
Strzałka w lewo  poprzez obrócenie e-Drive  na poprzednią stronę (rys. 16).
- Jeżeli zostanie uaktywniona strzałka Back  poprzez obrócenie e-Drive , naciśnięcie e-Drive  powoduje przejście do poprzedniego menu z wybranego profilu (rys. 15).



(rys. 14)



(rys. 15)



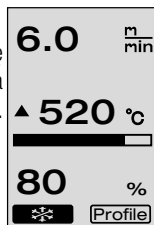
(rys. 16)



Przeprowadzić zgrzewanie testowe zgodnie z instrukcją zgrzewania producenta materiału i krajowymi normami i dyrektywami. Sprawdzić zgrzewanie testowe.

1.8 Stygnięcie

- Jeżeli zostanie wybrany symbol  naciśnięciem e-Drive , (rys. 17), pojawia się menu «Cool down OK?» (rys. 18). Naciśnięcie e-Drive  powoduje aktywowanie OK na dole po prawej stronie na **wyświetlaczu (5)**. Tym samym wdrażany jest proces stygnięcia.
- Podczas procesu stygnięcia ilość powietrza jest zwiększana na 100% oraz wyświetlana jest aktualna temperatura zgrzewania (rys. 19).
Jeżeli temperatura zgrzewania spadnie poniżej 60 °C, dmuchawa pracuje jeszcze przez 2 minuty po czym zostanie automatycznie wyłączona.
Wskaźnik przechodzi do wskazywania wartości zadanej.
- Naciśnięcie e-Drive  podczas procesu stygnięcia powoduje uruchomienie podgrzewania, a na **wyświetlaczu (5)** pojawia się wskazanie robocze (patrz rozdział 1.2 Wskaźnik roboczy).
- Jeżeli Cool Down jest aktywne, napęd może zostać włączony/wyłączony ręcznie przyciskiem napędu  n.
Przyciski podgrzewania  i dmuchawy  nie działają.



(rys. 17)



(rys. 18)

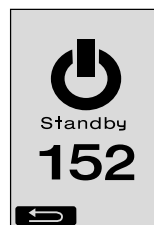


(rys. 19)

1. Tryb pracy

1.9 Tryb czuwania

- Jeżeli **dysza zgrzewająca (9)** nie znajduje się w pozycji zgrzewania i jeżeli w czasie czuwania zdefiniowanym przez użytkownika nie nastąpi żadne wprowadzenie przyciskami, po upływie odliczania (rys. 20) automatycznie uruchomi się tryb Cool Down. Następuje wprowadzenie trybu stygnięcia.
- Jeżeli przed upływem odliczania (180 sekund) nastąpi naciśnięcie e-Drive , **wyświetlacz (5)** przechodzi do wskazania roboczego (patrz rozdział 1.2 Wskaźnik roboczy).
- Ustawianie czasu trybu czuwania (rozdział 2.3, Konfiguracja trybu czuwania).



(rys. 20)

1.10 Komunikaty o błędach

- Jeżeli wystąpi błąd w działaniu automatu zgrzewającego gorącym powietrzem VARIANT T1, na **wyświetlaczu (5)** pojawi się komunikat wraz z dodatkowym kodem błędu. Kod ten opisuje dokładniej błąd widoczny w dolnej liście.
- W przypadku błędu 02 i błędu 40 wyświetlane są oddzielne symbole
- W przypadku innych błędów w żądaniu serwisu pojawi się klucz maszynowy.

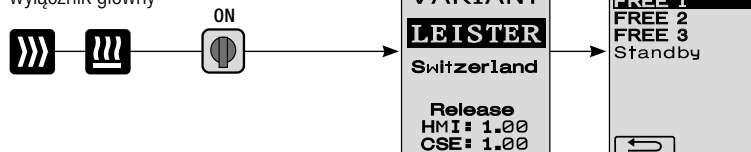


Error (błąd)	Rodzaj błędu
Err00	Uszkodzenie elektroniki sterownika
Err01	Przerwanie lub zwarcie sondy temperaturowej
Err02	Uszkodzenie elementu grzewczego / elektroniki (przerwanie jednego/obu uzwojeń)
Err04	Uszkodzenia triaka (uszkodzenie jednego lub obydwu triaków)
Err08	Uszkodzenie silnika dmuchawy
Err40	Zbyt niskie napięcie 25% (75% napięcia sieciowego) tylko VARIANT T1 230 V~

2. Konfiguracja profili

2.1 Kombinacja przycisków konfiguracji przycisków

Przytrzymać wciśnięte przyciski napędu i podgrzewania i równocześnie włączyć wyłącznik główny



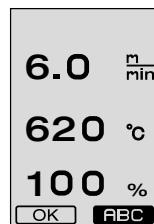
2. Konfiguracja profili

2.2 Tworzenie profili

- W konfiguracji profili może stworzyć 3 indywidualne profile, w których istnieje możliwość dowolnej konfiguracji nazwy i wszystkich trzech parametrów: napędu , podgrzewania , dmuchawy  i ich zapisania poprzez naciśnięcie e-Drive  (rys. 21).
- Przy pomocy **elementów obsługowych (4)** można wybrać różne punkty menu. Naciśnięcie e-Drive  powoduje powrót do wyboru konfiguracji profili.
- Jeżeli zostanie aktywowany symbol **ABC** ABC w wyniku obrócenia e-Drive , naciśnięcie e-Drive  spowoduje przejście do menu nazwy profilu (rys. 22).
- W menu Profile Name obracając e-Drive  można wybierać znaki _ / . / A do Z / 0 do 9, oraz strzałki w lewo lub w prawo i symbole Save **Save** lub Back .
- Zmiana nazwy profilu
 - Poprzez obracanie e-Drive  można wybrać strzałki w lewo lub w prawo. Jeżeli poprzez wciśnięcie e-Drive  zostanie aktywowana strzałka w prawo, pozycji w nazwie profilu przeskakuje o jeden znak (czarny) w prawo. Jeżeli poprzez wciśnięcie e-Drive  zostanie aktywowana strzałka w lewo, pozycji w nazwie profilu przeskakuje o jeden znak (czarny) w lewo (rys. 23).
 - Obracając e-Drive  można wybrać żądany znak (_ / . / A do Z / 0 do 9). Naciśnięcie e-Drive  spowoduje teraz zastąpienie podświetlonego na czarno znaku w nazwie profilu przez wybrany uprzednio znak.
- Zapisywanie lub odrzucanie nazwy profilu
 - Jeżeli po obróceniu e-Drive  zostanie wybrany symbol Save **Save**, naciśnięcie e-Drive  spowoduje zapisanie nazwy profilu.
 - Jeżeli po obróceniu e-Drive  zostanie wybrany symbol Back , naciśnięcie e-Drive  spowoduje odrzucenie (niezapisanie) nazwy profilu.



(rys. 21)



(rys. 22)



(rys. 23)



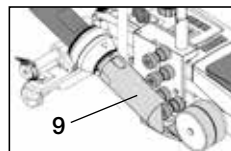
Przeprowadzić zgrzewanie testowe zgodnie z instrukcją zgrzewania producenta materiału i krajowymi normami i dyrektywami. Sprawdzić zgrzewanie testowe.

2.3 Konfiguracja trybu czuwania

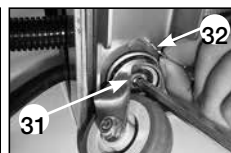
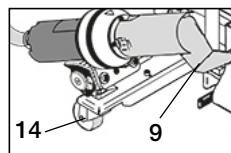
- Czas trybu czuwania definiuje czas, który musi upłynąć (brak wprowadzenia przyciskami, **dysza zgrzewająca (9)** nie znajduje się w pozycji zgrzewania) do automatycznego wyzwolenia procesu stygnięcia (patrz rozdział 1.8 Stygnięcie).
- Obracając e-Drive  można ustawić czas od 5 – 120 minut. Nastawa fabryczna wynosi 40 minut.
- Naciśnięcie e-Drive  powoduje powrót do wyboru konfiguracji profili.



- Maszyna wyłącza się automatycznie
 - W trybie czuwania maszyna jest wyłączana automatycznie po ustawionym czasie (nastawa fabryczna wynosi 40 minut). W razie potrzeby zwiększyć czas trybu czuwania (2.3 Konfiguracja trybu czuwania, strona 17).
- Błędna jakość zgrzewania
 - Sprawdzić prędkość napędu, temperaturę zgrzewania i ilość powietrza.
 - **Dyszę zgrzewającą (9)** wyczyścić drucianą szczotką
 - **Błędne ustawienie dyszy zgrzewającej (9)**
 - Ustawić **dyszę zgrzewającą (9)**, strona 19 / 20
- Nieosiągnięcie ustawionej temperatury (miga wskaźnik temperatury)
 - Skontrolować napięcie sieciowe
 - Zredukować ilość powietrza
 - Zmniejszyć temperaturę
- Dmuchała gorącego powietrza nie jest zablokowana w pozycji zgrzewania
 - Ustawić kulisty element dociskowy w następujący sposób:
 - **Schlodzić dyszę zgrzewającą (9)** (1.8 Stygnięcie, strona 15)
 - **Umieścić dyszę zgrzewającą (9)** w pozycji zgrzewania
 - Przy pomocy śrubokręta lekko dokręcić **śrubę (30)**, następnie **śrubę (30)** zwolnić o ok. 1/2 obrotu



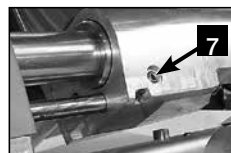
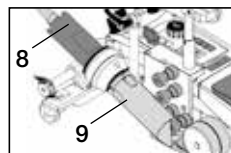
- Zgrzewarka odsuwa się w bok.
 - Przeprowadzić dokładne ustawienia **rolki kierującej (14)** w następujący sposób:
 - **Schlodzić dyszę zgrzewającą (9)** (1.8 Stygnięcie, strona 15)
 - **Wyłączyć wyłącznik główny (3)** OFF
 - Przewód sieciowy odłączyć od zasilania
 - **Usunąć dodatkowy obciążnik (16)**
 - Przechylić automat zgrzewający gorącym powietrzem na bok
 - **Odkręcić śrubę unieruchamiającą (31)** i przesunąć **dźwignię dokładnej regulacji śladu (32)** dożądanego położenia
 - **Dokręcić śrubę dokładnej regulacji śladu (31)**
 - Umieścić automat zgrzewający gorącym powietrzem w pozycji zgrzewania
 - **Założyć dodatkowy obciążnik (16)**
 - Ponownie uruchomić automat zgrzewający gorącym powietrzem
 - Przeprowadzić zgrzewanie testowe



- Automatyka dosuwania nie działa

Jeżeli silnik napędowy nie uruchomi się automatycznie po wsunięciu **dyszy zgrzewającej (9)**, prawdopodobnie **czujnik dosuwania (6)** jest błędnie ustawiony.

 - Ustawić **czujnik dosuwania (6)** w następujący sposób:
 - **Schlodzić dyszę zgrzewającą (9)** (1.8 Stygnięcie, strona 15)
 - **Wyłączyć wyłącznik główny (3)** OFF
 - Przy pomocy **dmuchawy gorącego powietrza (8)** odchylić i zatrzasnąć **dyszę zgrzewającą (9)** w pozycji zgrzewania.
 - Ustawienie czujnika dosuwania przeprowadzić (6) za gwintowany kołek (7) kluczem imbusowym; **WAŻNE: odstęp przełączenia 0,2 – 0,5 mm**
 - Sprawdzić działanie



Jeżeli silnik napędowy nadal się nie uruchamia, należy skontaktować się w 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 (rozdział 1.8 Stygnięcie, strona 15).

- Wylączyć wyłącznik główny (3) OFF



Przewód sieciowy odłączyć od zasilania.

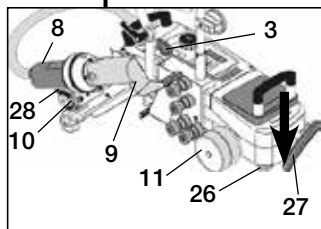
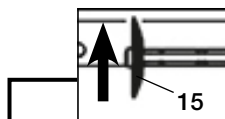
- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu.

– Rolkę prowadzącą (15) obrócić do góry.

– Dmuchawę gorącego powietrza (8) przesunąć w prawo, aż trzpień mocujący (10) zatrze się we wgłębieniu uchwyty (28). Dmuchała gorącego powietrza (8) jest w pozycji parkowania.

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

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



Gotowość do transportu

Ustawienie fabryczne dyszy zgrzewającej (9)

- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu.

A Przy pomocy uchwyty (27) opuścić automat zgrzewający gorącym powietrzem.

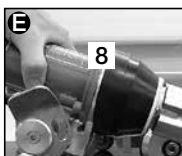
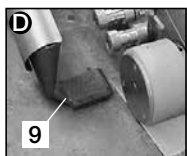
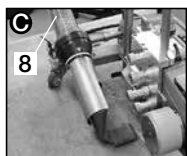
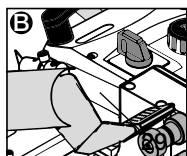
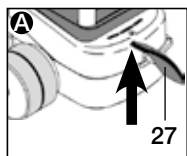
B Odkręcić śruby imbusowe wspornika uchwyty urządzenia (29).

C Opuścić dmuchawę gorącego powietrza (8).

D Dysza zgrzewająca (9) musi leżeć płasko na podłożu.

E Skorygować kąt, wykonując obrotowe ruchy dmuchawy 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 sprawdzianu do dysz

- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu.

F Sprawdzian do dysz (38) wsunąć pod rolkę dociskową (11).

G Za pomocą uchwyty (27) opuścić ostrożnie rolkę dociskową (11) na sprawdzian do dysz (38).

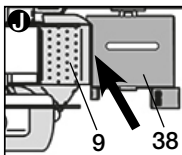
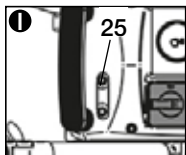
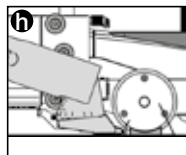
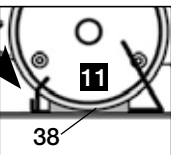
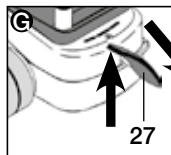
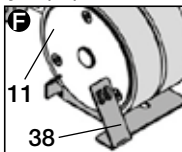
H Dmuchawę gorącego powietrza (8) ustawić w pozycji zgrzewania.

I Odkręcić dwie śruby nastawcze osi odchylnej (25).

J Dmuchawę gorącego powietrza (8) ustawić równoległe przy sprawdzianie do dysz (38).

K Dokręcić śruby nastawcze osi odchylnej (25).

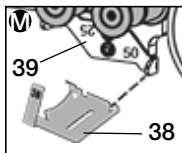
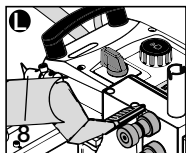
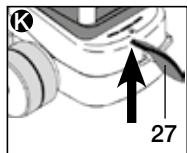
Zdjąć sprawdzian do dysz (38).



Ustawianie dyszy zgrzewającej

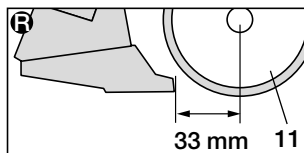
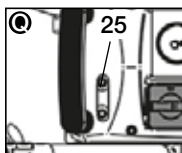
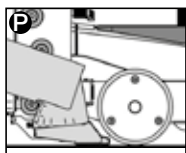
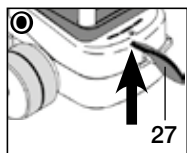
Ustawienie wysokości za pomocą sprawdzianu do dysz

- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu.
- K** Przy pomocy **uchwyty (27)** opuścić automat zgrzewający gorącym powietrzem.
- L** **Dmuchała gorącego powietrza (8)** musi znajdować się w pozycji parkowania.
- M** Karb w **sprawdzian 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 **sprawdzian do dysz (38)**.



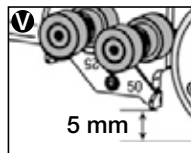
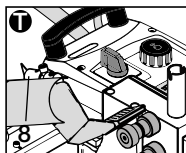
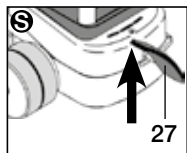
Ustawianie odległości między dyszą zgrzewającą (9) i rolką dociskową (11) bez sprawdzianu do dysz

- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu.
- O** Przy pomocy **uchwyty (27)** opuścić automat zgrzewający gorącym powietrzem
- P** **Dmuchała gorącego powietrza (8)** ustawić w pozycji zgrzewania.
- Q** Odkręcić śruby nastawcze osi odchyłnej (25).
- R** Zgodnie z rysunkiem ustawić **dmuchała gorącego powietrza (8)** równolegle względem **rolki dociskowej (11)**.
- Q** Dokręcić **śruby nastawcze osi odchyłnej (25)**.



Ustawienie wysokości bez sprawdzianu do dysz

- Zgrzewarka na gorące powietrze w pozycji gotowej do transportu.
- S** Przy pomocy **uchwyty (27)** opuścić automat zgrzewający gorącym powietrzem
- T** **Dmuchała gorącego powietrza (8)** musi znajdować się w pozycji parkowania.
- 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



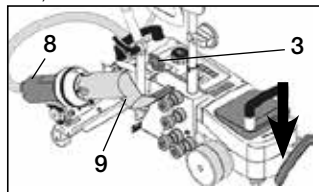
Dysza zgrzewająca (9) musi ostygnąć (rozdział 1.8 Stygnięcie, strona 15).

- Wyłączyć wyłącznik główny (3) OFF .



Przewód sieciowy odłączyć od zasilania.

- Dyszę zgrzewającą (9) wyczyścić szczotką z mosiądzu.
- Automat zgrzewający na gorące powietrze w gotowości do transportu.



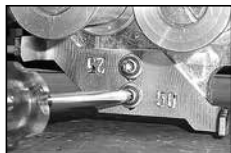
Demontaż od 1 do 4

Montaż od 4 do 1

1. Wymienić rolki prowadzące taśmę (15)



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



Szerokość taśmy 25 mm

Szerokość taśmy 50 mm

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 19 / 20



Wersje urządzenia Leister VARIANT T1 / tape

Nr artykułu 148.963 VARIANT T1, szerokość taśmy 25 mm, 230 V / 3 680 W

Nr artykułu 148.964 WARIANT T1, szerokość taśmy 50 mm, 230 V / 3 680 W

Nr artykułu 148.965 WARIANT T1, szerokość taśmy 25 mm, 400 V / 5 700 W

Nr artykułu 148.966 WARIANT T1, szerokość taśmy 50 mm, 400 V / 5 700 W

Akcesoria

Można stosować tylko oryginalne akcesoria firmy Leister.

Nr artykułu 148.961 zestaw do taśmy o szer. 25 mm

Nr artykułu 148.962 zestaw do taśmy o szer. 50 mm

Szkolenie

- Leister Technologies AG i jej autoryzowane punkty serwisowe oferują darmowe kursy i szkolenia z zakresu spawania. Informacje na stronie www.leister.com

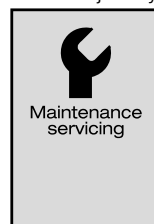
Konserwacja

- Wlot powietrza w **dmuchawie gorącego powietrza (8)** należy czyścić pędzlem w razie zanieczyszczenia.
- **Dyszę grzewającą (9)** wyczyścić szczotką z mosiądzu.
- **Sprawdzić przewód zasilający (1)** i wtyk pod kątem uszkodzeń mechanicznych i elektrycznych.



Prace serwisowe i naprawy

- Jeżeli licznik napędu osiągnie 400 h wzgl. licznik dmuchawy 2 000 h, na **wyświetlaczu (5)** podczas kolejnego włączania **wyłącznika głównego (3)** pojawi się komunikat «Maintenance servicing». Komunikat ten jest wyświetlany przez 10 sekund i nie można go pominąć **elementami obsługowymi (4)**.
- Napraw należy dokonywać wyłącznie w autoryzowanych **punktach serwisowych firmy Leister**. Zapewniają one **w ciągu 24 godzin** specjalistyczny i niezawodny **serwis naprawczy** z użyciem oryginalnych części zamiennych zgodnie ze schematami połączeń i listami części zamiennych.



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, výstraha, upozornění	Strana	44/45
Shoda, likvidace, technické údaje	Strana	46
Popis přístroje, ovládací prvky	Strana	47
Informační piktogramy, aktivní piktogramy, rychlé informace	Strana	48
Připravenost k provozu	Strana	49
Připravenost 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 obrazovka	Strana	54
1.3 Nastavení rychlosti pojezdu		
1.4 Nastavení svařovací teploty	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 (Standby)		
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 (Standby)	Strana	59
Otázky a odpovědi	Strana	60
Nastavení svařovací trysky	Strana	61/62
Přestavení pásů 50 mm / 25 mm	Strana	63
Provedení přístroje, Příslušenství, Školení, Údržba, Servis a opravy, Odpovědnost za vady	Strana	64



Návod k obsluze si před uvedením do provozu pozorně přečtěte a uložte pro další použití.

Leister VARIANT T1 Horkovzdušný svařovací automat / pás

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 pásů

- **Šířka pásu 25 mm; ochrana proti vandalismu**
 - Extrudovaný PVC (homogenní), s vložkou z ocelových drátů 1,5 mm
 - Plachtovina, dvojitá s vložkou z ocelových drátů 1,5 mm
- **Upozornění:** Svařování oblouků není možné

• Šířka pásu 50 mm; popruhový pás z PVC

- Plachtovina F = 2400 kg
- Plachtovina F = 1300 kg



Výstraha



Smrtelné nebezpečí při otevření přístroje, protože se tím odkryjí součásti a přípojky pod napětím. Před otevřením přístroje vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky.



Nebezpečí požáru a výbuchu při nesprávném používání horkovzdušných přístrojů, zejména v blízkosti hořlavých materiálů a výbušných plynů.



Nebezpečí popálení! Nedotýkejte se horké svařovací trysky. Přístroj nechte vychladnout.



Proud horkého vzduchu nesměřujte na osoby ani zvířata.

Přístroj připojte do **zásuvky s ochranným vodičem**. Jakékoliv přerušení ochranného vodiče v přístroji nebo mimo přístroj je nebezpečné!

Používejte pouze prodlužovací kabel s ochranným vodičem!



Upozornění



Jmenovité napětí uvedené na přístroji se musí shodovat s napětím v síti. EN 61000-3-11; $Z_{\max} = 0.100 \Omega + j 0.063 \Omega$. Případně konzultujte s dodavatelem elektrické energie.

Při **výpadku proudu** vysuňte horkovzdušné dmychadlo.



V případě používání přístroje na staveništích je pro ochranu osob bezpodmínečně nutné používat proudový chránič **FI**.



Upozornění



Přístroj **se musí provozovat** pod dohledem. Teplo může proniknout k hořlavým materiálům, které jsou z dohledu.



Přístroj smějí používat pouze **vyškolení odborníci** nebo pracovníci pod jejich dohledem. Děti nesmějí přístroj používat za žádných okolností.

Chraňte **přístroj před vlhkostí a mokrem**.



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

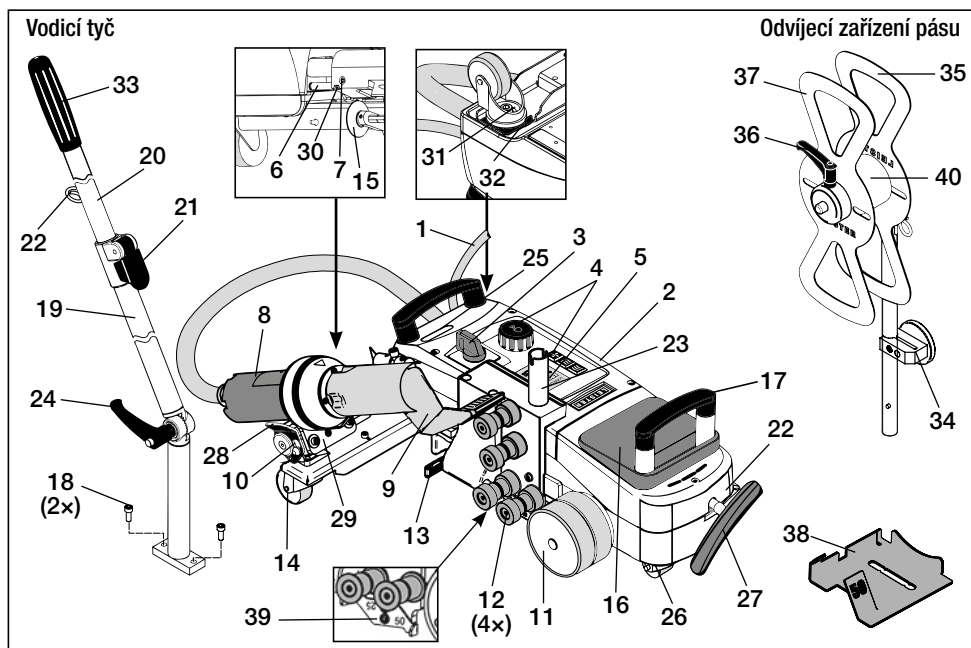
Likvidace



Elektrické spotřebiče, příslušenství a obaly se musí ekologicky recyklovat. Při likvidaci našich výrobků prosím dodržujte národní a místní předpisy. **Pro členské státy EU:** Elektrické spotřebiče nevyhazujte prosím do domovního odpadu.

Technické údaje

Napětí	V~	230	400		
Příkon	W	3680	5700		
Kmitočet	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 vzduchu	l/min.		40 – 100		
Emise hluku	L _{pA} (dB)		70		
Hmotnost bez kabelu	kg		28	lbs	61.7
Rozměry D × Š × V	mm		700 × 415 × 85	inch	27.6 × 163 × 3.3
Značka shody			CE		
Třída ochrany I			⏏		
Napájecí napětí nelze přepínat					
Technické změny vyhrazeny					



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

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 pohotovostním režimu, přístroj se po uplynutí dané doby vypne



Kontaktujte autorizované servisní středisko



Ukazuje, že teplota stoupá



Ukazuje, že teplota klesá



Postup zahřívání

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 k předchozímu programu)



Enter, potvrzení



Volba profilů



Uložení změněného názvu



Změna názvu profilu



Na další stranu



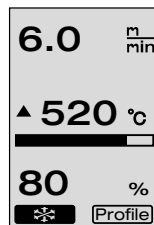
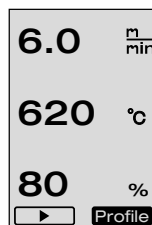
Na předchozí stranu



Vynulování denní vzdálenosti

Informační piktogramy

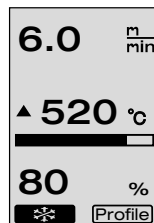
Aktivní piktogramy



Rychlé informace

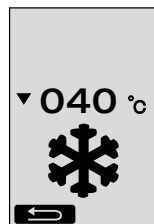
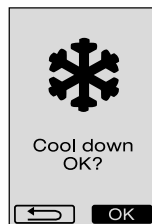
Jak spustím horkovzdušný svařovací automat VARIANT T1?

1. Zapojte síťový kabel do elektrické sítě
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 svar podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či směrnic.
Zkušební svar zkontrolujte.
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).
Dmychadlo se vypne automaticky.
3. Po ochlazení svařovací trysky (9) vypněte hlavní vypínač (3) OFF



(obr. 1)

(obr. 2)

Připravenost k provozu



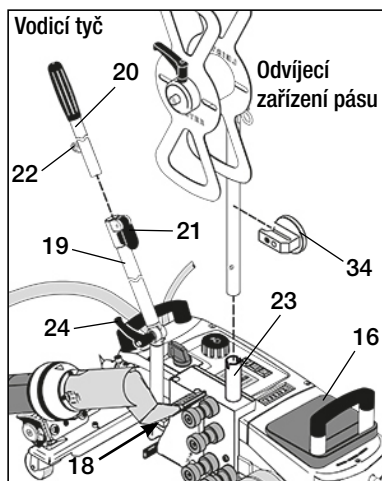
Zařízení se smí používat pouze venku nebo v dobře větraných prostorech. Dávejte pozor na to, abyste materiál při procesu svařování nespálili.

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

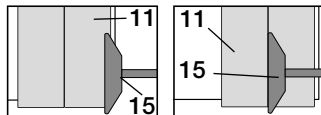


Před uvedením přístroje do provozu zkontrolujte **síťový kabel (1)**, zástrčku a prodlužovací kabel, zda nevykazují elektrické či mechanické poškození.

- Zkontrolujte, zda je **přídavné závaží (16)** správně vloženo.
- **Vodící tyč**
 - **Dolní část vodící tyče (19)** nastavte pomocí **upínací páčky (24)** do požadované polohy.
 - **Horní část vodící tyče (20)** zasuňte do **dolní části vodící tyče (19)** a upevněte pomocí **upínací páčky (21)**.
 - Odlehčení tahu **přívodního síťového kabelu (1)** zavěste do **držáku (22)** na vodící tyči nebo na podvozku.
 - Při nepoužívání **vodící 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 šestihrannou hlavou.



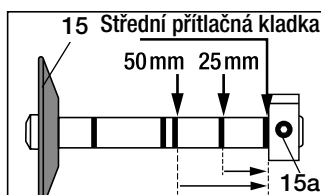
- Zkontrolujte základní nastavení **vodící kladky (15)**.
 - **Vodící kladka (15)** musí být nastavena bočně nebo středově k **přítlačnému kolu (11)**.



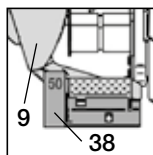
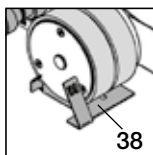
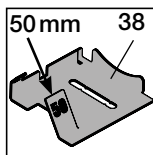
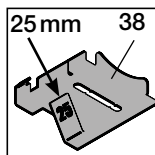
- Podle potřeby proveďte nastavení **vodící kladky (15)** takto: Povolte **šroub s vnitřním šestihranem (15a)** **vodící kladky (15)**. Podle šířky pásu posuňte **vodící kladku (15)** do požadované polohy (viz značku). Označení polohy pro šířku pásu 50, 25 mm.

Utáhněte šroub s vnitřním šestihranem (15a)

vodící 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 19 / 20.



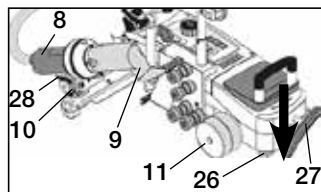
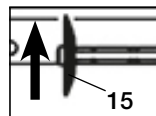
Přístroj připojte ke zdroji jmenovitého napětí. Jmenovité napětí, které je uvedeno na přístroji, se musí shodovat s napětím sítě.

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

Zapnutí a parametry nastavení horkovzdušného svařovacího automatu viz Pracovní režim od strany 12.

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 **přepavní kolečka (26)** otočením **rukojeti (27)**. Tím se **přítlačné kolo (11)** nadzvedne pro přepravu.
 - **Přepavní kolečka (26)** jsou ve funkční poloze.
- **Najedte horkovzdušným svařovacím automatem do svařovací polohy.**



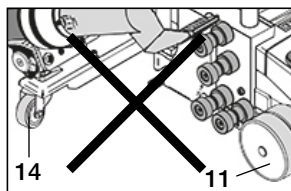
Připravenost k přepravě

Příprava ke vložení pásu

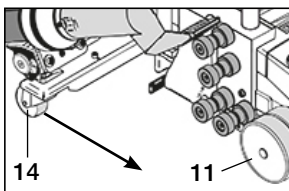


Svařovací tryska (9) musí být vychladlá (kapitola 1.8 Chlazení, strana 15).

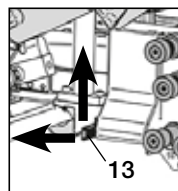
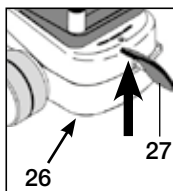
- **Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě (viz výše).**
- Aby se zabránilo natočení při spuštění horkovzdušného svařovacího automatu, musí být **řídící kolečko (14)** paralelně vyrovnáno k **přítlačnému kolu (11)**.
- Pomocí **rukojeti (27)** spusťte horkovzdušný svařovací automat do svařovací polohy. **Přepavní kolečka (26)** již nejsou ve funkční poloze a jsou tímto odlehčena.
- Uvolněte **napínací páku (13)**.



Chybně

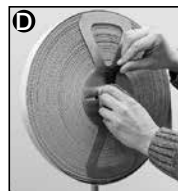
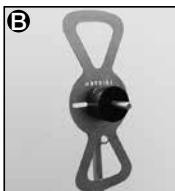
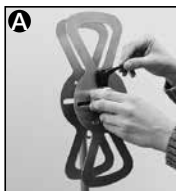
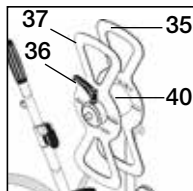


Správně



Vložení pásu do odvíjecího zařízení

- Vložení svařovacího pásu do **držáku pásu (35)** provedte takto:
 - Upínací páčku (36)** povolte
 - Upevnění pásu (37)** odstraňte
 - Svařovací pás vložte ve směru otáčení hodinových ručiček. V případě potřeby použijte **pouzdro (40)**.
 - Upevnění pásu (37)** nasuňte na **držák pásu (35)** a utáhněte **upínací páčku (36)**.

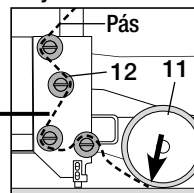


Vložení pásu do vodicích kladek

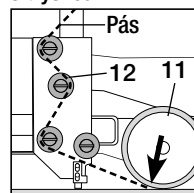
Vložení ochranného pásu proti vandalismu; šířka pásu 25 mm

- Extrudovaný PVC, s vložkou z ocelových drátů 1,5 mm
 - Ochranný pás proti vandalismu zasuňte mezi **vodicí kladky pásu (12)** na **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)** na **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

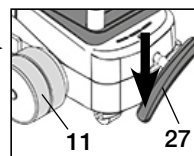


Vložení popruhového pásu z PVC; šířka pásu 50 mm

- Plachtovina F = 2400 kg; plachtovina F = 1300 kg
 - Popruhový pás z PVC zasuňte mezi **vodicí kladky pásu (12)** na **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 **přítlačné kolo (11)**.

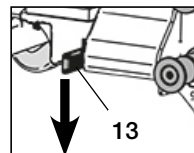
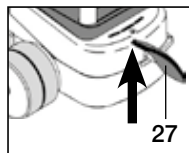
Přítlačné kolo (11)
Šířka pásu 25 mm pro
ochranný pás proti
vandalismu



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



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



Zkušební svařování



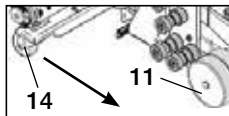
Provedte zkušební svar podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či směrnic. Zkušební svar zkontrolujte.

Zahájení svařování

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



Chybně



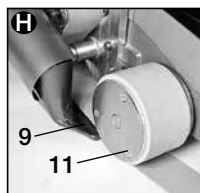
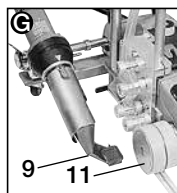
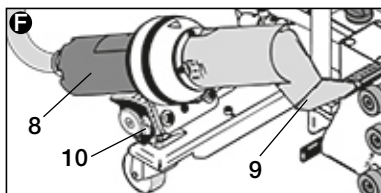
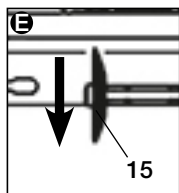
Správně

- E** Vodicí kolečko (15) sklopte dolů.
- F** Horkovzdušným dmychadlem (8) lehce zahýbejte, až se **aretační zarážka (10)** vysune z vybrání.
- G** Horkovzdušné dmychadlo (8) ihned pusťte dolů.

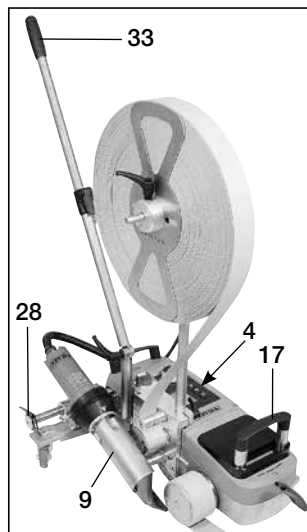
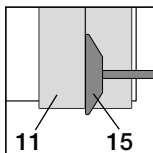


POZOR: Pokud budete horkovzdušným dmychadlem (8) pohybovat příliš daleko, dotknete se **svařovací trysky (9)** a **přítlačného kola (11)**. Horkovzdušné dmychadlo (8) takto nelze zasunout.

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

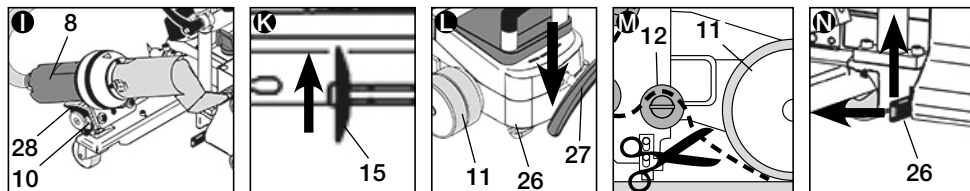


- Motor pojezdu se automaticky spustí.
Bez automatického spuštění (viz kapitola Otázky a odpovědi, strana 18).
- Stroj lze ručně spustit **ovládacími prvky (4)** Pojezd  a e-Drive .
- Spustíte-li pojezd pomocí  a e-Drive  a následně zasunete **svařovací trysku (9)**, jede horkovzdušný svařovací automat po otočení **horkovzdušné trysky (9)** asi o 30 cm dál (zpožděné vypnutí pojezdu).
- Horkovzdušný svařovací automat lze vést za **rukojeť vodicí tyče (33)**, **držadlo (17)** nebo za **přidržené madlo (28)**. Při svařování vedte horkovzdušný svařovací automat bez tlaku na **rukojeť vodicí tyče (33)**, **držadlo (17)** nebo **přidržené madlo (28)**.
Tlak může vést k chybám svařování.
- Sledujte polohu **vodicího kolečka (15)**.



Ukončení svařování

- I** Po ukončení svařování **svařovací trysku (9)** vysuňte pomocí **horkovzdušného dmychadla (8)** ze svařovací polohy doprava a nadzvedněte.
Horkovzdušné dmychadlo (8) posuňte doprava, až zaskočí **aretační zarážka (10)** do vybraní **přidržného madla (28)**. **Horkovzdušné dmychadlo (8)** je v parkovací poloze.
- K** **Vodicí kolečko (15)** otočte nahoru.
- L** Spusťte **převrpní kolečka (26)** otočením **rukojeti (27)**. Tím se **přítlačné kolo (11)** nadzvedne pro přepravu. **Převrpní kolečka (26)** jsou ve funkční poloze.
- M** Rozdělte pás mezi **přítlačným kolem (11)** a **vodicími kladkami pásu (12)**.
- N** **Napájecí páku pásu (13)** uvolněte.



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

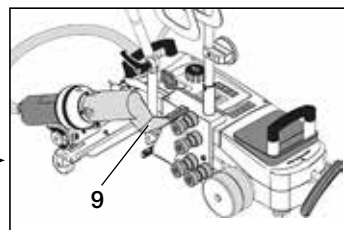
- Po ukončení svařování pomocí e-Drive (2 × stisknout) vypnete ohřev, tím se **svařovací tryska (9)** ochladí a dmychadlo se po cca. 4 minutách automaticky vypne (kapitola 1.8 Chlazení, strana 15).

- Vypněte **hlavní vypínač (3)** OFF .

- Sítový kabel vytáhněte z elektrické sítě.

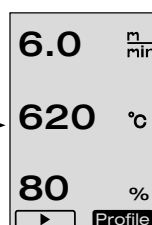
- **Svařovací trysku (9)** vyčistěte mosazným kartáčem.

- **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



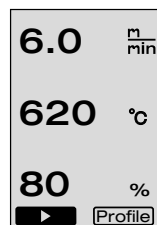
Nastavení profilů
Kapitola 2

1. Pracovní režim

1.1 Zobrazení nastavené hodnoty (po zapnutí přístroje)

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 dmychadlo vždy pracuje na plný výkon a tím ochlazuje **svařovací trysku (9)**. Z tohoto režimu lze stisknutím e-Drive  kdykoliv znovu 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 profilu).



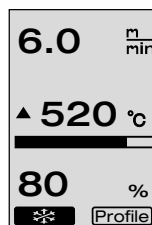
(obr. 3)



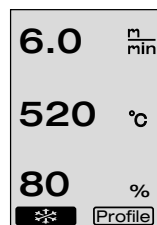
(obr. 4)

1.2 Pracovní obrazovka

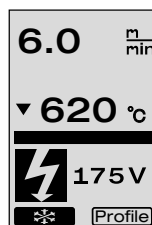
- Stisknutím e-Drive  se spustí ohřev a dmychadlo, a zobrazení nastavené hodnoty přejde na pracovní obrazovku.
- Při ohřívání **svařovací trysky (9)** se tato činnost zobrazí na **displeji (5)** prostřednictvím postupového grafu, šipky  (nahoru) a skutečné hodnoty svařovací teploty (blikající) (obr. 5). Když se nastavené hodnoty svařovací teploty dosáhne, šipka a postupový graf se již nezobrazují (obr. 6).
- Je-li síťové napětí mimo (+/-15 %) zadaného jmenovitého napětí, objeví se střídavě symbol s naměřeným podpětím  / přepětím  a s nastaveným množstvím vzduchu. Pokud je množství vzduchu 100 %, zobrazí se blikající symbol s naměřeným podpětím  / přepětím  (obr. 7). (Možné jen u VARIANT T1 230 V~).



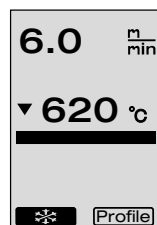
(obr. 5)



(obr. 6)



(obr. 7)



(obr. 8)



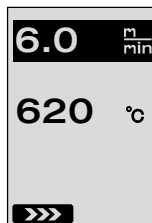
Podpětí/přepětí může ovlivnit výsledek svařování!

- Pokud po určitou definovanou dobu nestisknete žádné tlačítko a **svařovací tryska (9)** NENÍ ve svařovací poloze, zobrazí se menu úsporného režimu (kapitola 1.9 Úsporný režim).
- Pokud je **svařovací tryska (9)** v parkovací poloze, lze zvolit menu Cool Down (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 postupovým grafem, šipkou  (dolů) a blikající skutečnou hodnotou svařovací teploty na **displeji (5)** (obr. 8).

1. Pracovní režim

1.3 Nastavení rychlosti pojezdu

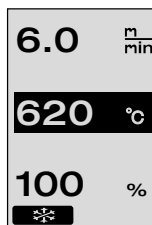
- Tlačítkem pojezdu  lze přizpůsobit rychlost pojezdu. Rychlost lze nastavit otočením e-Drive  v krocích po 0,1 m/min, od 1,5 m/min. do 18,0 m/min. Toto nastavení lze provést při zapnutém nebo vypnutém pojezdu. Pokud se během 3 sekund neprovede žádné zadání **ovládacími prvky (4)**, uloží se nová rychlost pojezdu. Na **displeji (5)** se zobrazí nastavená pracovní hodnota nebo Cool Down (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 pracovní hodnota nebo Cool Down.
- Pokud se během 3 sekund stiskne tlačítko pojezdu , přejde zobrazení na jiné menu (viz kapitola 1.6 Měření délek, počítadlo dmyhadla a pojezdu).
- Tlačítkem ohřevu  nebo dmyhadla  lze přejít do příslušného menu.



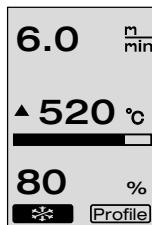
(obr. 9)

1.4 Nastavení svařovací teploty

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



(obr. 10)

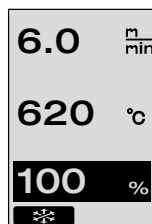


(obr. 11)

1. Pracovní režim

1.5 Nastavení množství vzduchu

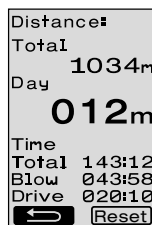
- Tlačítkem dmychadla  se měnit množství vzduchu. Množství vzduchu je možné nastavit v krocích po 5 % od 40 % do 100 % otáčením e-Drive . Nastavení se převezme po 3 sekundách, pokud se během těchto 3 sekund nestiskne žádné tlačítko. Pokud je množství vzduchu nastaveno na 100 %, neobjeví se na **displeji (5)** žádné zobrazení (obr 12).
- Pokud bylo toto menu vyvoláno ze zobrazení nastavené hodnoty, lze stisknutím e-Drive  spustit ohřev a dmychadlo.
- Menu Cool Down lze 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 urazil od zapnutí. Celková vzdálenost (zde: 1034 m) je neměnitelná a ukazuje celkovou ujetou vzdálenost od uvedení do provozu.
- Denní vzdálenost (zde: 012 m) se nenuluje automaticky, ale uživatel ji může vynulovat přes **Reset** stisknutím e-Drive .
- Hodnoty času «Time» se týkají provozní doby jednotlivých komponent přístroje. Přitom je čas přiřazen dmychadlu «Blow» (zde: 043:58) a pojezdu «Drive» (zde: 020:10). Čas «Total» se vztahuje na provozní dobu. Počítá hodiny a minuty (zde: 143:12), během kterých je **hlavní vypínač (3)** zapnutý.
- Pokud se stisknutím e-Drive  zvolí šipka zpět , dostanete se zpět do menu, ze kterého jste stiskli tlačítko pojezdu .

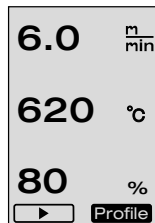


(obr. 13)

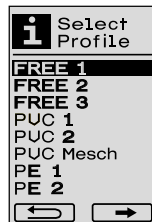
1. Pracovní režim

1.7 Volba profilů

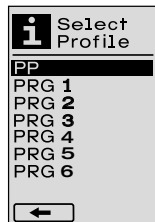
- Je-li aktivováno zobrazení **Profile** vpravo dole na **displeji (5)**, můžete stisknutím e-Drive  nahrát profily. Následně se na displeji zobrazí «Select Profile». Otočením e-Drive  lze vybrat určitý profil. Profily FREE 1, 2 a 3 si uživatel může nadefinovat sám (viz kapitola 2 Nastavení profilů). Všechny ostatní profily mají pevně přiřazené hodnoty a uživatel si je nemůže sám definovat (obr. 14).
- Otáčením e-Drive  lze 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 předcházející stranu (obr. 16).
- Aktivujete-li šipku  zpět otočením e-Drive , dostanete se po stisknutí e-Drive  zpět do menu, ze kterého jste zvolili menu Profily (obr. 15).



(obr. 14)



(obr. 15)



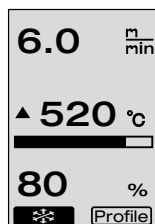
(obr. 16)



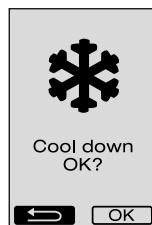
Provedte zkušební svar podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či směrnic. Zkušební svar zkontrolujte.

1.8 Chlazení

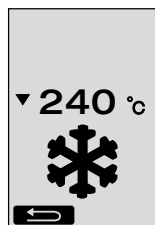
- Pokud vyberete symbol  stisknutím e-Drive  (obr. 17), objeví se menu «Cool down OK?» (obr. 18). Po stisknutí e-Drive  se aktivuje symbol OK vpravo dole na **displeji (5)**. Tím se zahájí proces chlazení.
- Během chladicího procesu se množství vzduchu zvýší na 100 % a zobrazí se okamžitá svařovací teplota (obr. 19). Klesne-li se svařovací teplota pod 60 °C, běží dmýchadlo 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 obrazovka (viz kapitola 1.2 Pracovní obrazovka).
- Pokud je menu chlazení Cool Down aktivní, lze pojezd ručně zapnout/vypnout tlačítkem pojezdu . Tlačítka ohřev  a dmýchadlo  nemají žádnou funkci.



(obr. 17)



(obr. 18)

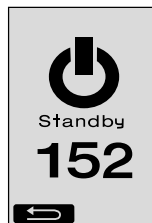


(obr. 19)

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 Cool Down. A zahájí se proces chlazení.
- Pokud před uplynutím odpočítávání (180 sekund) stisknete e-Drive , přejde **displej (5)** do pracovní obrazovky (viz kapitola 1.2 Pracovní obrazovka).
- 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, který 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



Chybové hlášení	Druh chyby
Err00	Vadná řídicí elektronika
Err01	Přerušení nebo zkrat teplotního čidla
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 %) pouze 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 ZAP



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).

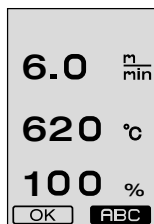


(obr. 21)

- Různé položky menu lze zvolit prostřednictvím **ovládacích prvků (4)**. Po stisknutí e-Drive  se vrátíte zpět do volby Nastavení profilů.

- Aktivujete-li symbol **ABC** 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, a šipky doleva nebo doprava a symboly Uložit **Save** nebo Zpět .



(obr. 22)

- 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 předtím vybrali.

- Uložení nebo odmítnutí jména profilu

- Zvolíte-li otočením e-Drive  symbol Uložit **Save**, uloží se po stisknutí e-Drive  jméno profilu.

- Zvolíte-li otočením e-Drive  symbol Zpět , jméno profilu se po stisknutí e-Drive  odmítne (neuloží).



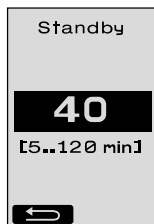
(obr. 23)



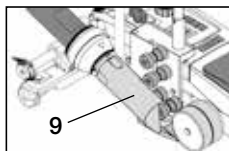
Provedte zkušební svar podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či směrnic. Zkušební svar zkontrolujte.

2.3 Nastavení úsporného režimu (Standby)

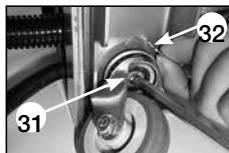
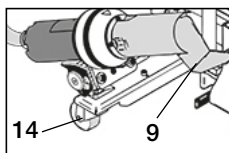
- Doba úsporného režimu definuje čas, který musí uplynout (není-li stisknuto žádné tlačítko a **svařovací tryska (9)** není ve svařovací poloze), než se automaticky spustí proces chlazení (viz kapitola 1.8 Chlazení).
- Otočením e-Drive  lze nastavit čas od 5 do 120 minut. Z výroby je nastaveno 40 minut.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



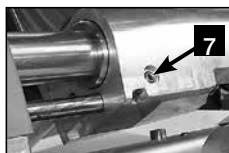
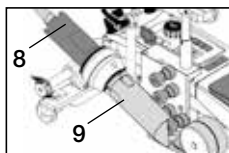
- Stroj se automaticky vypne
 - V úsporném režimu se stroj po uplynutí nastaveného času automaticky vypne (z výroby je nastaveno 40 minut).
V případě potřeby zvýšte dobu úsporného režimu (2.3 Nastavení úsporného režimu, strana 17).
- Kvalita svařování je nedostatečná
 - Zkontrolujte rychlost pojezdu, svařovací teplotu a množství vzduchu
 - **Svařovací trysku (9)** vyčistěte drátěným kartáčem
 - **Svařovací tryska (9)** je špatně nastavená
 - Proveďte nastavení **svařovací trysky (9)**, strana 19 / 20.
- Není dosažena nastavená teplota (indikace teploty bliká)
 - Zkontrolujte síťové napětí
 - Snižte množství vzduchu
 - Snižte teplotu
- Horkovzdušné dmychadlo nelze zaaretovat ve svařovací poloze
 - Kulový tlačný prvek se musí nastavit takto:
 - **Svařovací trysku (9)** ochladte (1.8 Chlazení, strana 15)
 - **Svařovací trysku (9)** uveďte do svařovací polohy
 - Šroubovákem lehce utáhněte **šroub (30)**, pak **šroub (30)** asi o 1/2 otáčky otočte zpět.



- Horkovzdušný svařovací automat ujíždí do strany.
 - Proveďte jemné nastavení stopy **řídícího kola (14)** takto:
 - **Svařovací trysku (9)** ochladte (1.8 Chlazení, strana 15)
 - **Hlavní vypínač (3)** vypněte OFF
 - Síťový přívodní kabel odpojte od elektrické sítě
 - **Přídavné závaží (16)** odstraňte
 - Překlopte svařovací automat na bok
 - **Aretační šroub pro jemné nastavení stopy (31)** uvolněte a **páku pro jemné nastavení stopy (32)** posuňte do požadované polohy
 - **Aretační šroub pro jemné nastavení stopy (31)** utáhněte
 - Horkovzdušné dmychadlo uveďte do svařovací polohy
 - **Přídavné závaží (16)** vložte
 - Horkovzdušný svařovací automat uveďte opět do provozu
 - Proveďte zkušební svar



- Automatické spouštění nefungujePokud se motor pojezdu nespustí automaticky po zasunutí **svařovací trysky (9)**, je možná špatně nastavený **spouštěcí senzor (6)**.
 - **Spouštěcí senzor (6)** nastavte takto:
 - **Svařovací trysku (9)** ochladte (1.8 Chlazení, strana 15)
 - **Hlavní vypínač (3)** vypněte OFF
 - Pomocí **horkovzdušného dmychadla (8)** otočte **svařovací trysku (9)** do svařovací polohy a nechte ji zapadnout.
 - **Nastavení spouštěcího senzoru (6)** na **závitovém kolíku (7)** pomocí imbusového klíče; **DŮLEŽITÉ: Spinací vzdálenost 0,2 - 0,5 mm**
 - Zkontrolujte funkci



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

Nastavení svařovací trysky

Příprava k nastavení svařovací trysky (9)

- Svařovací tryska (9) a přitlačné kolečko (11) musí být čisté.



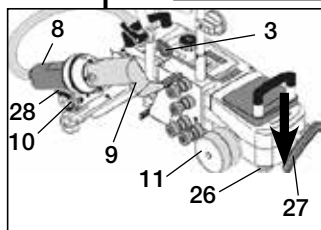
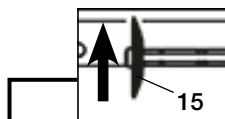
Svařovací tryska (9) musí být vychladlá (kapitola 1.8 Chlazení, strana 15).

- Vypněte hlavní vypínač (3) OFF



Síťový kabel vytáhněte z elektrické sítě.

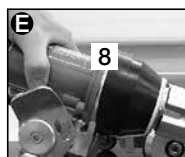
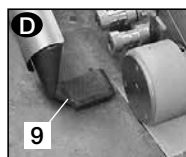
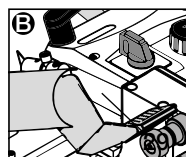
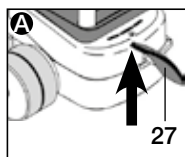
- Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě.
 - Vodicí kolečko (15) otočte nahoru.
 - Horkovzdušné dmychadlo (8) posuňte doprava až zaskočí zajišťovací čep (10) do vybrání úchyty (28). Horkovzdušné dmychadlo (8) je v parkovací poloze.
 - Spusťte přepravní kolečka (26) otočením rukojeti (27). Tím se odlehčí přitlačné kolo (11).
- Po seřízení svařovací trysky (9) proveďte zkušební svařování.



Připravenost k přepravě

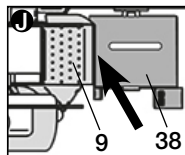
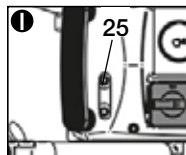
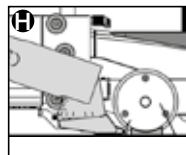
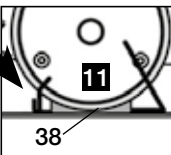
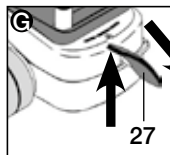
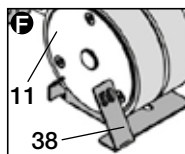
Úhlové nastavení svařovací trysky (9)

- 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** Horkovzdušné dmychadlo (8) spusťte.
 - 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** Šrouby s vnitřním šestihranem na držáku přístroje (29) utáhněte.



Nastavení vzdálenosti mezi svařovací tryskou (9) a přitlačnou kladkou (11) pomocí měrky trysky

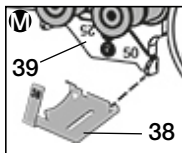
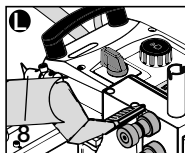
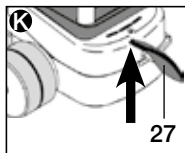
- Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě.
 - F** Měrku trysky (38) zasuňte pod přitlačné kolo (11).
 - G** Pomocí rukojeti (27) spusťte opatrně přitlačné kolo (11) na měrku trysky (38).
 - H** Horkovzdušné dmychadlo (8) nastavte do svařovací polohy.
 - I** Povolte dva seřizovací šrouby otočné osy (25).
 - J** Horkovzdušné dmychadlo (8) paralelně vyrovnejte podle měrku trysky (38).
 - I** Seřizovací šrouby otočné osy (25) utáhněte.
- Měrku trysky (38) odstraňte.



Nastavení svařovací trysky

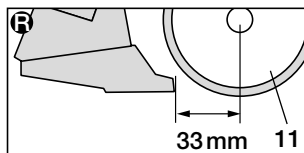
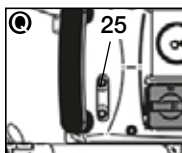
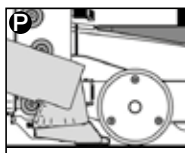
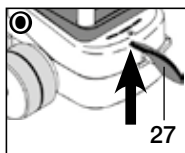
Nastavení výšky pomocí měřky trysky

- Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě.
- K** Pomocí **rukojeti (27)** spusťte horkovzdušný svařovací automat dolů.
- L** **Horkovzdušné dmychadlo (8)** musí být v parkovací poloze.
- M** Výřez v **měrce trysky (38)** nasuňte na **šablonu pro nastavení výšky (39)**.
- N** Povolte dva šrouby na **šabloně pro nastavení výšky (39)**. Šablonu pro nastavení výšky (39) posuňte dolů až na doraz. Utáhněte šrouby a odstraňte **měrku trysky (38)**.



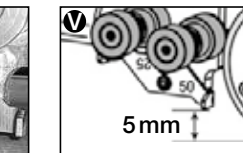
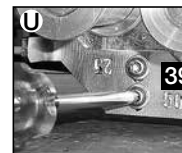
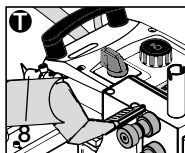
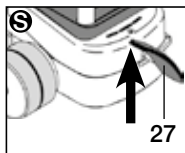
Nastavení vzdálenosti mezi svařovací tryskou (9) a přitlačnou kladkou (11) bez měřky trysky

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



Nastavení výšky bez měřky trysky

- Horkovzdušný svařovací automat v poloze připravenosti k přepravě.
- S** Pomocí **rukojeti (27)** spusťte horkovzdušný svařovací automat dolů.
- T** **Horkovzdušné dmychadlo (8)** musí být v parkovací poloze.
- U** Povolte dva šrouby na **šabloně pro nastavení výšky (39)**.
- V** **Šablonu pro nastavení výšky (39)** posuňte podle obrázku dolů.
- U** Šrouby na **šabloně pro nastavení výšky (39)** utáhněte.



Přestavení pásů 50 mm / 25 mm



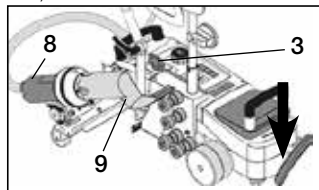
Svařovací tryska (9) musí být vychladlá (kapitola 1.8 Chlazení, strana 15).

- Vypněte **hlavní vypínač (3)** OFF .



Síťový kabel vytáhněte z elektrické sítě.

- **Svařovací trysku (9)** vyčistěte mosazným kartáčem.
- **Horkovzdušný svařovací automat** ve stavu **připravenosti k přepravě**.



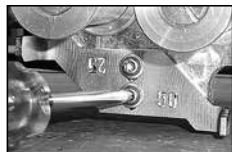
Demontáž od 1. do 4.

Montáž od 4. do 1.

1. Vodící kladky pásu (15) vyměňte



2. Šablonu pro nastavení výšky (39) demontujte a otočte na šířku pásu 50 mm nebo 25 mm a upevněte dvěma šrouby.



Šířka pásu 25 mm



Šířka pásu 50 mm

3. Přítlačné kolo (11) demontujte, 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. Svařovací trysku (9) vyměňte.

Nastavení svařovací trysky, strana 19 / 20



Provedení přístroje 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 50 mm, 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

- Společnost Leister Technologies AG a její autorizovaná servisní místa nabízejí bezplatné kurzy svařování a školení. Další informace najdete na adrese www.leister.com.

Údržba

- Přívod vzduchu u **horkovzdušného dmychadla (8)** je při znečištění třeba vyčistit kartáčem.
- Svařovací trysku (9)** vyčistěte mosazným kartáčem.
- Přívodní síťový přívodní kabel (1)** a zástrčku zkontrolujte, zda nevykazuje elektrické a mechanické poškození.



Servis a opravy

- Dosáhne-li počítadlo pojezdu 400 h příp. počítadlo dmychadla 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)** přeskočit.
- Opravy nechte provádět výhradně **autorizovanými servisními středisky Leister**. Pouze ta zaručí v **do 24 hodin** odborný a spolehlivý **servis a opravu** pomocí originálních náhradních dílů v souladu se schématy zapojení a katalogy náhradních dílů.



Maintenance
servicing

Odpovědnost za vady

- 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	Стр.	65
Использование, Предупреждение, Внимание	Стр.	66/67
Заявление о соответствии, Утилизация, Технические характеристики	Стр.	67
Описание прибора, Элементы управления	Стр.	68
Информативные иконки, Активные иконки, Быстрая информация	Стр.	69
Готовность к работе	Стр.	70
Готовность к транспортировке/позиционирование устройства Подготовка к заправке ленты Заправка ленты в разматыватель	Стр.	71
Заправка ленты в направляющие ролики Действия после заправки ленты	Стр.	72
Пробная сварка Начало сварки	Стр.	73
Завершение сварки Комбинации кнопок	Стр.	74
Рабочий режим (глава 1)		
1.1 Индикация заданного значения		
1.2 Рабочая индикация	Стр.	75
1.3 Настройка скорости привода		
1.4 Настройка температуры сварки	Стр.	76
1.5 Настройка расхода воздуха		
1.6 Измерение длины, счетчик рабочих часов и агнетателя и привода	Стр.	77
Настройка профилей (глава 2)		
1.7 Выбор профилей		
1.8 Охлаждение	Стр.	78
1.9 Режим ожидания		
1.10 Сообщения об ошибках		
2.1 Комбинация кнопок для настройки профилей	Стр.	79
2.2 Создание профилей		
2.3 Настройка режима ожидания	Стр.	80
Часто задаваемые вопросы	Стр.	81
Регулировка положения сварочного сопла	Стр.	82/83
Переоборудование с 50-миллиметровой на 25-миллиметровую ленту	Стр.	84
Варианты, Принадлежности, Обучение, Техническое обслуживание, Сервисное обслуживание и ремонт, Гарантия	Стр.	85



Перед вводом в эксплуатацию следует внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации и сохранить его для дальнейшего использования.

Leister VARIANT T1

Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом/ленточный

Использование

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. Соблюдать национальные законодательные предписания по здравоохранению.

Для ленточной наплавки тентового материала из ПВХ

- **Лента шириной 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
- **Лента шириной 50 мм; ременная лента из ПВХ**
 - Тканый тентовый материал $F = 2400 \text{ кг}$
 - Тканый тентовый материал $F = 1300 \text{ кг}$
- **Указание:** криволинейная сварка невозможна



Предупреждение



Опасность для жизни при открывании устройства, так как находящиеся под напряжением компоненты и подключения ничем не закрыты. Перед открытием устройства следует извлечь сетевой штекер из розетки.



Опасность пожара и взрыва при ненадлежащем использовании устройств, работающих с применением горячего воздуха, в особенности при их использовании вблизи воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов.



Опасность ожога! Не дотрагиваться до сварочного сопла, пока оно находится в горячем состоянии. Дать устройству остыть. Не направлять поток горячего воздуха на людей или на животных.



Подключать устройство только к **розетке с защитным контактом**. Любой обрыв защитного провода внутри устройства или вне его опасен!
Использовать удлинительные кабели только с защитным проводом!



Внимание



Номинальное напряжение, указанное на устройстве, должно соответствовать сетевому напряжению. EN 61000-3-11; $Z_{\text{макс.}} = 0,100 \, \Omega + j 0,063 \, \Omega$. При необходимости проконсультироваться с энергоснабжающим предприятием.
При **сбое в подаче напряжения в сети** следует выдвинуть термодифференциальный выключатель.



Устройство защитного отключения настоятельно рекомендуется использовать для защиты персонала при эксплуатации устройства на строительных площадках.



Символы «Осторожно!»



Работающее устройство **должно находиться** под присмотром персонала. Тепло может воздействовать на воспламеняющиеся материалы, которые находятся вне поля зрения.

Устройство разрешается использовать только **квалифицированным специалистам** или под их надзором. Данный прибор категорически запрещено использовать детям.



Защищать **устройство от влаги и сырости**



Не разрешается поднимать устройство **за добавочный груз (16)**.

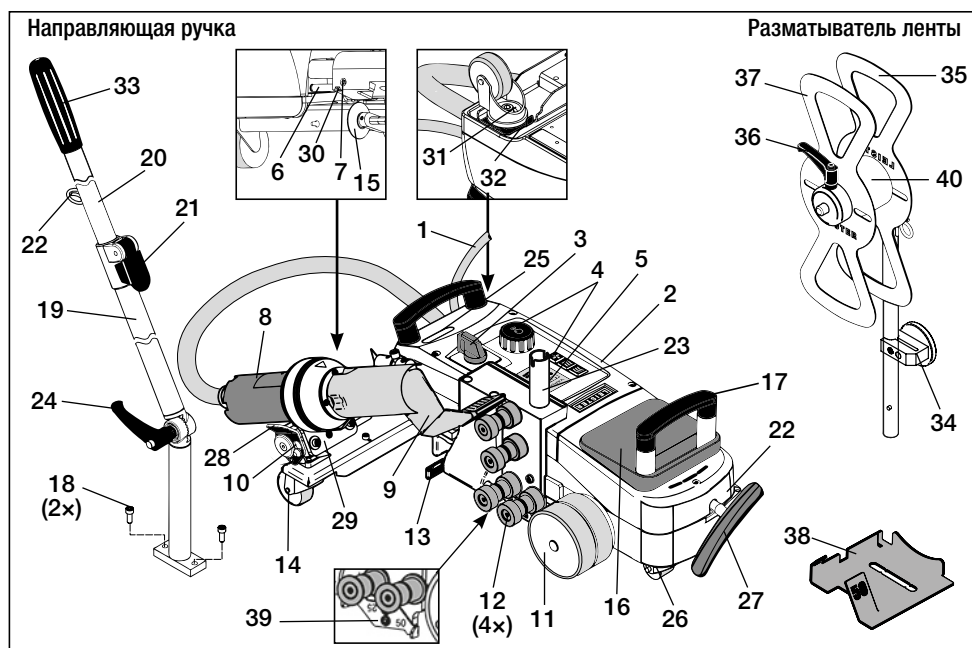
Утилизация



Электрические приборы, принадлежности и упаковки должны утилизироваться в соответствии с требованиями по охране окружающей среды. Просим принять во внимание действующие в стране пользования и местные предписания при утилизации наших изделий. **Для стран ЕС:** Не выбрасывать электроприборы вместе с бытовым мусором!

Технические характеристики

Напряжение	В~	230	400		
Мощность	Вт	3 680	5 700		
Частота	Гц	50/60			
Температура	°С	бесступенчатая регулировка	100 - 620	°F	212 - 1148
Привод	м/мин.	бесступенчатая регулировка	1,5 - 18	футы/мин.	4,9 - 59,1
Расход воздуха	л/мин		40 - 100		
Уровень эмиссии	L _{ра} (дБ)		70		
Вес	кг	28		фунты	61,7
без кабеля сетевого питания					
Размер Д × Ш × В	мм	700 × 415 × 85	дюймы	27,6 × 163 × 3,3	
Знак соответствия			CE		
Класс защиты I			⊕		
Подводимое напряжение не переключается					
Оставляем за собой право на технические изменения					



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

Элементы управления (4)



Переключатель «e-Drive»

Переключатель «e-Drive» служит навигатором. Он имеет две функции:



Для настройки различных меню и значений вращать влево или вправо



Для подтверждения или активации на переключатель необходимо нажать



Привод

Настройка скорости привода



Нагрев

Настройка температуры сварки



Нагнетатель

Настройка расхода воздуха

Информативные иконки

Следующие иконки появляются на дисплее для информирования пользователя.



Сварочное сопло охлаждается



Устройство находится в режиме ожидания и отключится по истечении определенного времени



Обратиться в авторизованный сервисный центр



Сигнализирует, что температура увеличивается



Сигнализирует, что температура падает



Индикатор прогресса

Активные иконки

Следующие иконки отображаются на дисплее и активируются нажатием переключателя «e-Drive» .



Включение нагрева и нагнетателя (если нагнетатель еще не работает)



Останов привода



Запуск привода



Автоматическое охлаждение (нагрев выкл., нагнетатель вкл.)



Переход в структуре вверх (назад к предыдущей программе)



«Enter», подтверждение



Выбор профилей



Сохранение измененного имени



Изменение имени профиля



Переход на следующую страницу



Переход на предыдущую страницу

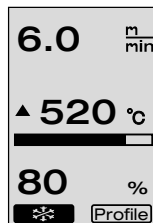
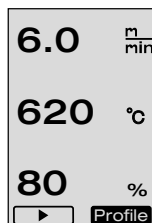


Сброс дневной дистанции на ноль

Информативные иконки



Активные иконки



Быстрая информация

Как включается автоматический аппарат для сварки горячим воздухом VARIANT T1?

1. Подключить кабель сетевого питания к электрической сети.



2. Включить главный выключатель (3). 

3. Нажать кнопку «Привод» 



повернуть переключатель «e-Drive» 

4. Нажать кнопку «Нагрев» 



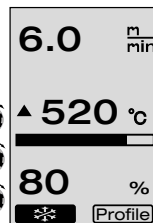
повернуть переключатель «e-Drive» 

5. Нажать кнопку «Нагнетатель» 



повернуть переключатель «e-Drive» 

6. Нажать на переключатель «e-Drive»  время нагрева составляет прикл. 1 - 2 минуты 



7. Выполнить пробную сварку согласно инструкциям производителя материала и национальным нормам или стандартам.
Проверить результаты пробной сварки.

8. Выполнить сварку.

Как выключается автоматический аппарат для сварки горячим воздухом VARIANT T1?

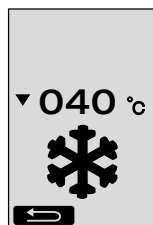
1. Нажать на переключатель «e-Drive»  (рис. 1).

2. Перейти в меню «Cool down OK», нажать на переключатель «e-Drive»  и активировать охлаждение прикл. на 4 минуты (рис. 2). Нагнетатель автоматически выключается.

3. После охлаждения сварочного сопла (9) переключить главный выключатель (3) в положение ВЫКЛ. 



(рис. 1)



(рис. 2)

Готовность к работе

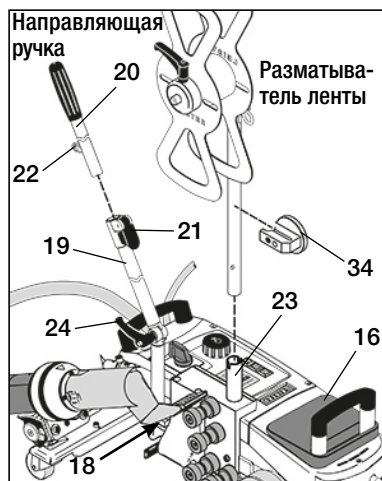


Данное устройство разрешается использовать только на открытых пространствах или в хорошо вентилируемых помещениях. Следить за тем, чтобы во время сварки материал не сгорел. Прочтите указания в предоставленном производителем паспорте безопасности для данного материала и следовать им.

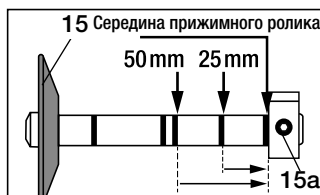
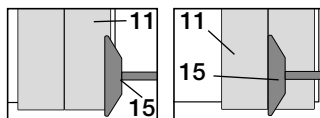


Перед вводом в эксплуатацию **проверить кабель сетевого питания, (1) штекер и удлинительный кабель** на отсутствие электрических и механических повреждений.

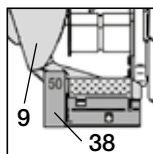
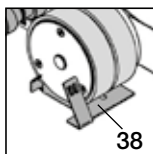
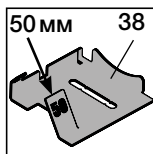
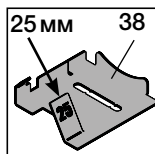
- Проверить, правильно ли вложен **добавочный груз (16)**.
- **Направляющая ручка**
 - С помощью **винта рычага (24)** установить **нижний сегмент направляющей ручки (19)** в нужное положение.
 - Вставить **верхний сегмент направляющей ручки (20)** в **нижний сегмент направляющей ручки (19)** и закрепить с помощью **зажимного рычага (21)**.
 - Подвесить приспособление для разгрузки **кабеля сетевого питания (1)** к **держателю (22)** на направляющей ручке или на шасси.
 - Если **направляющая ручка не требуется**, ее можно демонтировать с автоматического аппарата для сварки горячим воздухом, вывинтив два **винта с цилиндрической головкой (18)**.
- Вставить **разматыватель ленты** в **держатель (23)**.
- Установить **магнитный держатель инструмента (34)** и закрепить его винтом с шестигранной головкой.



- Проверить, правильно ли отрегулировано положение **направляющего ролика (15)**.
 - **Направляющий ролик (15)** должен располагаться сбоку или посередине относительно **прижимного ролика (11)**.
 - При необходимости отрегулировать положение **направляющего ролика (15)** следующим образом: **Ослабить винт с внутренним шестигранником (15a)** на **направляющем ролике (15)**. В зависимости от ширины ленты сдвинуть **направляющий ролик (15)** в нужное положение (см. маркировку). Маркировка 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)**.
- Правильное положение **сварочного сопла (9)** описано на стр. 19/20.



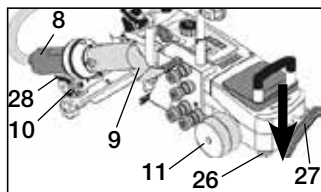
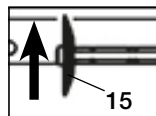
Подключить устройство к напряжению, которое соответствует номинальному. Напряжение питающей сети должно соответствовать значению номинального напряжения, указанному на устройстве.

При сбое в подаче напряжения в сети **выдвинуть термофен (8)** в нерабочее положение.

Процедура включения и настройки параметров автоматического аппарата для сварки горячим воздухом рассмотрена в описании рабочего режима, начиная со стр. 12.

Готовность к транспортировке/позиционирование устройства

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



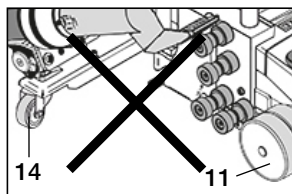
Готовность к транспортировке

Подготовка к заправке ленты

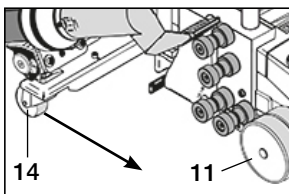


Сварочное сопло (9) должно быть охлаждено (глава 1.8 «Охлаждение», стр. 15).

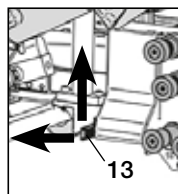
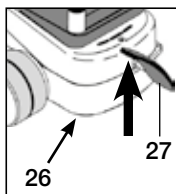
- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом находится в положении готовности к транспортировке (см. выше).
- Во избежание нежелательного откидывания при запуске автоматического аппарата для сварки горячим воздухом поворотный ролик (14) должен быть выровнен параллельно прижимному ролику (11).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



Неправильно

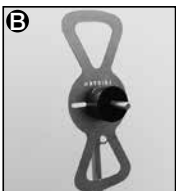
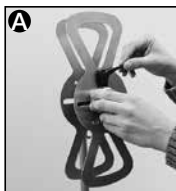
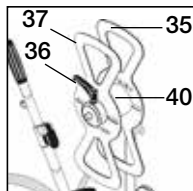


Правильно



Заправка ленты в разматыватель

- Заправить ленточный электрод в лентонаправитель (35) следующим образом:
 - Ослабить винт рычага (36)
 - Удалить фиксатор ленты (37)
 - Заправить ленточный электрод в направлении по часовой стрелке. При необходимости использовать втулку (40).
 - Сдвинуть фиксатор ленты (37) на лентонаправитель (35) и затянуть винт рычага (36).

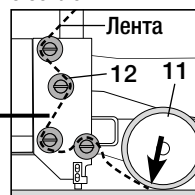


Заправка ленты в направляющие ролики

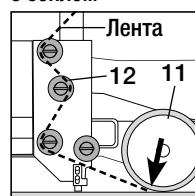
Укладка защиты от вандализма; лента шириной 25 мм

- Экструдированный ПВХ, армированный 1,5-миллиметровой стальной проволокой
– Вставить защиту от вандализма между **направляющими роликами ленты (12)** и придвинуть к **прижимному ролику (11)**. Во время сварки защита от вандализма не должна контактировать с соплом.
- Тканый тентовый материал плотностью 620 г/м², армированный 1,5-миллиметровой стальной проволокой
– Вставить защиту от вандализма между **направляющими роликами ленты (12)** и сдвинуть ее к **прижимному ролику (11)**. Во время сварки защита от вандализма контактирует с соплом.
- **Указание:** если на обратной стороне ленты имеются неровности, следует проводить сварку без контакта с соплом.

Без контакта
с соплом



С контактом
с соплом

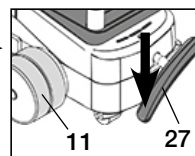


Укладка ременной ленты из ПВХ; лента шириной 50 мм

- Тканый тентовый материал F = 2400 кг; тканый тентовый материал F = 1300 кг
– Вставить ременную ленту из ПВХ между **направляющими роликами ленты (12)** и сдвинуть ее к **прижимному ролику (11)**. Во время сварки ременная лента из 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 **ручки (27)**.



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

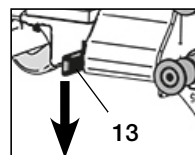
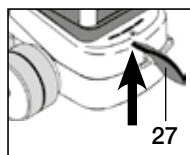
Прижимной ролик (11)
Лента шириной 25 мм для
защиты от вандализма



Прижимной ролик (11)
Лента шириной 50 мм
для ременной ленты
из ПВХ



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



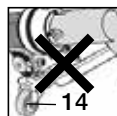
Пробная сварка



Выполнить пробную сварку согласно инструкциям производителя материала и национальным нормам или стандартам. Проверить результаты пробной сварки.

Начало сварки

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



Неправильно



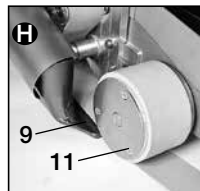
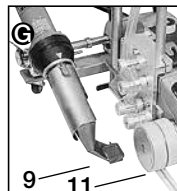
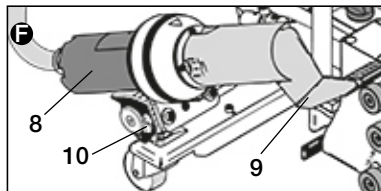
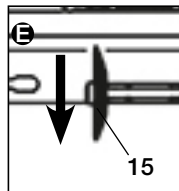
Правильно

- Е Отклонить направляющий ролик (15) вниз.
- Ф Слегка выдвинуть/задвинуть термофен (8), чтобы стопорный кулачок (10) вышел из паза.
- Г Сразу же опустить термофен (8).

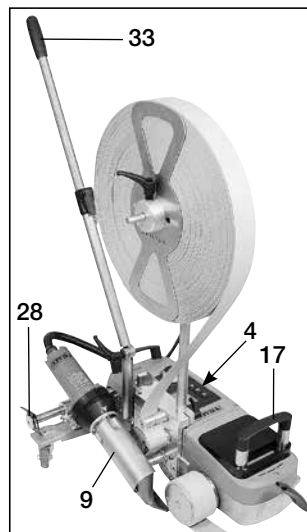
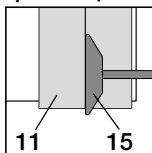


ВНИМАНИЕ! Если термофен (8) задвигается слишком сильно и опускается, то сварочное сопло (9) соприкоснется с прижимным роликом (11). В этом случае термофен (8) не получится опустить.

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

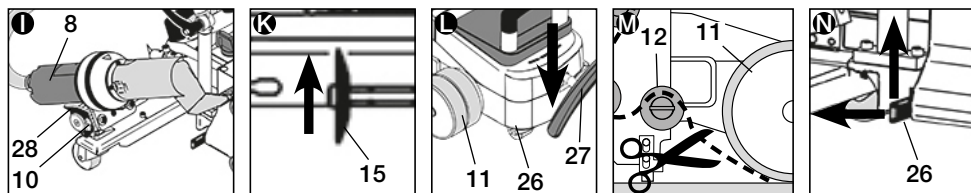


- Приводной двигатель запускается автоматически. Без автоматического запуска (глава «Часто задаваемые вопросы», стр. 18).
- Устройство можно запустить вручную с помощью **элементов управления (4)** «Привод»  и «e-Drive» .
- Если привод запускается с помощью кнопки  и переключателя «e-Drive» , после чего происходит задвигание **сварочного сопла (9)**, то после выдвигания **сварочного сопла (9)** автоматический аппарат для сварки горячим воздухом продолжает движение прил. на 30 см дальше (выключение привода с задержкой).
- Направлять автоматический аппарат для сварки горячим воздухом можно за **рукоятку направляющей ручки (33)**, за **ручку (17)** или **рукоятку (28)**. При сварке направлять аппарат для сварки горячим воздухом без нажима за **рукоятку направляющей ручки (33)**, за **ручку (17)** или **рукоятку (28)**. Нажим может привести к ошибкам в сварке.
- Соблюдать правильное положение **направляющего ролика (15)**.



Завершение сварки

- I** После сварки сдвинуть **сварочное сопло (9)** с помощью **термофена (8)** из позиции сварки вправо и поднять его вверх.
Сдвинуть термофен (8) вправо настолько, чтобы **стопорный кулачок (10)** вошел в паз на **рукоятке (28)**. **Термофен (8)** находится в нерабочем положении.
- K** Отклонить **направляющий ролик (15)** вверх.
- L** Опустить **транспортировочные ролики (26)**, отклонив **ручку (27)**. За счет этого для транспортировки с **прижимного ролика (11)** будет снята нагрузка. **Транспортировочные ролики (26)** находятся в рабочем положении.
- M** Разделить ленту между **прижимным роликом (11)** и **направляющими роликами ленты (12)**.
- N** Отпустить **рычаг натяжения ленты (13)**.



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

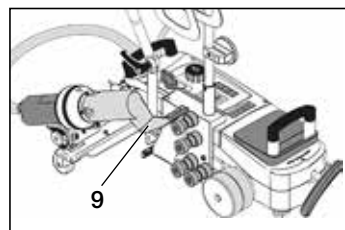
- По завершении сварочных работ с помощью переключателя «e-Drive» (2-кратное нажатие) выключить нагрев, тем самым активизируя охлаждение **сварочного сопла (9)**. Нагнетатель автоматически выключается прилб. через 4 минуты (глава 1.8 «Охлаждение», стр. 15).

- Выключить **главный выключатель (3)** OFF .

Отсоединить кабель сетевого питания от электросети.

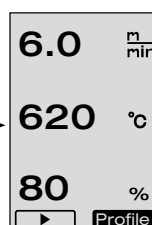
- Очистить **сварочное сопло (9)** латунной щеткой.

- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом готов к транспортировке. ➔



Комбинации кнопок

Главный выключатель ВКЛ.



Рабочий режим
Глава 1

Удерживать нажатыми кнопки «Привод» и «Нагрев» и одновременно переключить главный выключатель в положение ВКЛ.



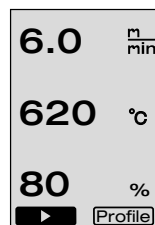
Настройка
профиля
Глава 2

1. Рабочий режим

1.1 Индикация заданного значения (после включения устройства)

Включить главный выключатель (3). 

- После включения устройства на дисплее (5) отображаются установленные во время последней эксплуатации значения (рис. 3).
- В этом меню осуществляется выключение нагрева, нагнетателя и привода.
- Здесь пользователь с помощью элементов управления (4) может выполнить все настройки, которые описаны в последующих главах.
- Тем не менее, если при включении температура нагревательного элемента выше 80 °C, то индикация сразу же изменяется на индикацию режима «Cool Down» (глава 1.8 «Охлаждение»), в котором нагнетатель всегда работает на полную мощность, обеспечивая охлаждение сварного сопла (9). Из этого режима при нажатии переключателя «e-Drive»  можно в любой момент снова вернуться в рабочий режим.
- Когда температура нагревательного элемента в процессе охлаждения достигает 60 °C, нагнетатель продолжает работу еще в течение 2 минут, а затем автоматически отключается. Индикация на дисплее (5) снова изменяется на индикацию заданного значения (рис. 3).
- При переключении «e-Drive» вращением  в раздел «Профили» можно выбрать различные профили сварки (рис. 4; глава 1.7 «Выбор профилей»).



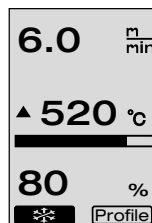
(рис. 3)



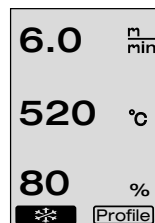
(рис. 4)

1.2 Рабочая индикация

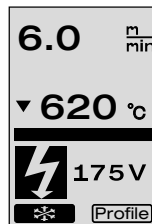
- При нажатии переключателя «e-Drive»  запускаются нагрев и нагнетатель, и индикация заданного значения изменяется на рабочую индикацию.
- При нагреве сварочного сопла (9) этот процесс отображается на дисплее (5) с помощью индикатора прогресса, стрелки ▲ (вверх) и фактического значения температуры сварки (которое мигает) (рис. 5). Когда достигается заданное значение температуры сварки, стрелка и индикатор прогресса исчезают с дисплея (рис. 6).
- Если сетевое напряжение отклоняется (+/- 15 %) от заданного значения сетевого напряжения, то поочередно отображается символ с измеренным значением недостаточного /избыточного напряжения  и настроенный расход воздуха. Если расход воздуха составляет 100 %, то отображается мигающий символ с измеренным значением недостаточного /избыточного напряжения  (рис. 7). (Функция доступна только для варианта исполнения VARIANT T1 230B~).



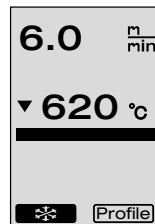
(рис. 5)



(рис. 6)



(рис. 7)



(рис. 8)



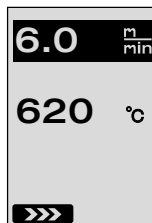
Недостаточное/избыточное напряжение может повлиять на результат сварки!

- Если в течении определенного времени не нажимается ни одна кнопка и сварочное сопло (9) НАХОДИТСЯ НЕ в позиции сварки, появляется меню режима ожидания (глава 1.9 «Режим ожидания»).
- Если сварочное сопло (9) находится не в рабочем положении, посредством вращения переключателя «e-Drive»  можно выбрать меню «Cool Down» (глава 1.8 «Охлаждение») или профили (глава 1.7 «Выбор профилей»).
- Если сварочное сопло (9) задвинуто, оба пункта меню  Profile исчезают с дисплея (5), и их выбор не представляется возможным.
- Во время охлаждения сварочного сопла (9) этот процесс с помощью индикатора прогресса, стрелки ▼ (вниз) и мигающего фактического значения температуры сварки отображается на дисплее (5) (рис. 8).

1. Рабочий режим

1.3 Настройка скорости привода

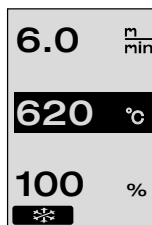
- С помощью кнопки «Привод»  можно корректировать скорость привода. Ее можно настроить вращением переключателя «e-Drive»  шагами по 0,1 м/мин. в диапазоне от 1,5 м/мин. до 18,0 м/мин. Данную настройку можно выполнить как при включенном, так и при выключенном приводе. Если в течение 3 секунд с помощью **элементов управления (4)** не осуществляется никаких других вводов, перенимается новая скорость привода. На **дисплее (5)** появляется индикация заданного значения или индикация режима «Cool Down» (рис. 9).
- Если **сварочное сопло (9)** находится не в позиции сварки, то у нижнего левого края **дисплея (5)** отображается символ «Запуск»  .
- Нажатие переключателя «e-Drive»  можно включить привод, при этом появляется символ «Стоп»  . Скорость привода можно изменить непосредственно вращением переключателя «e-Drive»  .
- При повторном нажатии «e-Drive»  активируется команда останова, и привод выключается. На дисплее появляется индикация заданного значения или индикация режима «Cool Down».
- Если в течение 3 секунд нажать кнопку «Привод» , то индикация переключится на индикацию другого меню (см. главу 1.6 «Измерение длины, счетчик рабочих часов нагнетателя и привода»).
- С помощью кнопки «Нагрев»  или кнопки «Нагнетатель»  можно перейти в соответствующее меню.



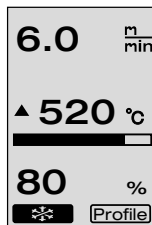
(рис. 9)

1.4 Настройка температуры сварки

- С помощью кнопки «Нагрев»  можно изменять температуру сварки. Температура сварки шагами по 10 °C регулируется в диапазоне от 100 °C до 620 °C посредством вращения переключателя «e-Drive»  . Настройка перенимается через 3 секунды, если в течение этих 3 секунд не задействуются никакие кнопки (рис. 10).
- Если данное меню вызывается из индикации заданного значения, то посредством нажатия на переключатель «e-Drive»  можно запустить нагрев и нагнетатель. Если нагрев включен, можно выбрать меню «Cool Down» (глава 1.8 «Охлаждение») (рис. 11).
- При нажатии кнопки «Нагрев»  и ее удерживании в течение 3 под скоростью привода появляется значение сетевого напряжения. Вызов данного значения возможен только из рабочей индикации (глава 1.2). (Функция доступна только для варианта исполнения VARIANT T1 230 В~).
- С помощью кнопки «Привод»  или кнопки «Нагнетатель»  можно перейти в соответствующее меню.



(рис. 10)

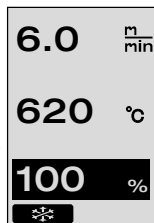


(рис. 11)

1. Рабочий режим

1.5 Настройка расхода воздуха

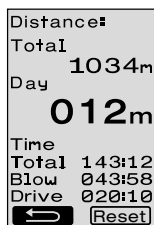
- С помощью кнопки «Нагнетатель»  можно изменять расход воздуха. Расход воздуха шагами по 5 % регулируется в диапазоне от 40 % до 100 % посредством вращения переключателя «e-Drive» . Настройка перенимается через 3 секунды, если в течение этих 3 секунд не задействуются никакие кнопки. Если расход воздуха установлен на значение 100 %, индикация на **дисплее (5) не отображается** (рис. 12).
- Если данное меню вызывается из индикации заданного значения, то посредством нажатия на переключатель «e-Drive»  можно запустить нагрев и нагнетатель.
- Меню «Cool Down» можно выбрать нажатием на переключатель «e-Drive»  (глава 1.8 «Охлаждение»).
- С помощью кнопки «Привод»  или кнопки «Нагрев»  можно перейти в соответствующее меню.



(рис. 12)

1.6 Измерение длины, счетчик рабочих часов нагнетателя и привода

- Данное меню (рис. 13) появляется при удерживании нажатой кнопки «Привод»  в течение не менее 3 секунд.
- В данном меню отображаются рабочее время и дистанции, которые устройство отработало/прошло с момента включения. Общую дистанцию (здесь: 1034 м) невозможно изменить. Это значение означает общий пройденный путь с момента ввода в эксплуатацию.
- Сброс дневной дистанции (здесь: 012 м) на ноль не выполняется автоматически, но может быть инициирован пользователем посредством **Reset** нажатием на переключатель «e-Drive» .
- Значения «Time» означают отработанное рабочее время отдельных компонентов устройства. При этом время распределено между нагнетателем «Blow» (здесь: 043:58) и приводом «Drive» (здесь: 020:10). Значение времени «Total» относится к рабочему времени. Оно указывает часы и минуты (здесь: 143:12), на протяжении которых был включен **главный выключатель (3)**.
- Если нажатием на переключатель «e-Drive»  выполнить выбор стрелки «Назад» , то происходит возврат в то меню, из которого была нажата кнопка «Привод» .

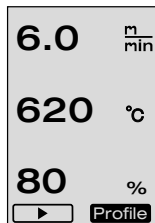


(рис. 13)

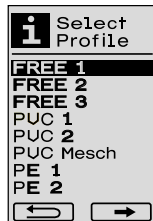
1. Рабочий режим

1.7 Выбор профилей

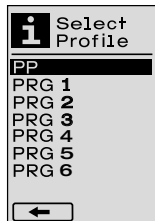
- Если активирована индикация **Profile** в правой нижней части **дисплея (5)**, то посредством нажатия на переключатель «e-Drive»  можно загрузить соответствующие профили. После этого появляется индикация «Select Profile». Выбрать профиль можно посредством вращения переключателя «e-Drive» . Профили FREE 1, 2 и 3 пользователь может задать самостоятельно (см. главу 2 «Настройка профилей»). Все остальные профили имеют фиксированные значения, которые пользователь не может изменить (рис. 14).
- Посредством вращения переключателя «e-Drive»  в нижней части **дисплея (5)** можно активировать стрелки «Влево» и «Вправо». Стрелка «Вправо»  при нажатии на переключатель «e-Drive»  позволяет перейти на следующую страницу (рис. 15). Стрелка «Влево»  при нажатии на переключатель «e-Drive»  позволяет вернуться на предыдущую страницу (рис. 16).
- При активации стрелки «Назад»  посредством вращения переключателя «e-Drive»  при нажатии на «e-Drive»  происходит возврат в то меню, из которого был осуществлен выбор меню «Профили» (рис. 15).



(рис. 14)



(рис. 15)



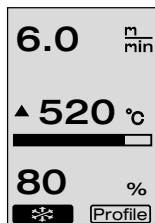
(рис. 16)



Выполнить пробную сварку согласно инструкциям производителя материала и национальным нормам или стандартам. Проверить результаты пробной сварки.

1.8 Охлаждение

- При выборе данного символа  посредством нажатия переключателя «e-Drive»  на дисплее появляется меню «Cool down OK?» (рис. 18). При нажатии на переключатель «e-Drive»  активируется символ «OK» в нижней правой части **дисплея (5)**. С его помощью запускается процесс охлаждения.
- Во время процесса охлаждения расход воздуха увеличивается до 100 %, и на дисплее отображается актуальная на данный момент температура сварки (рис. 19). Когда температура сварки опускается ниже 60 °C, нагнетатель продолжает работать в течение 2 минут, а по истечении этого времени автоматически отключается. Индикация изменяется на индикацию заданного значения.
- При нажатии на переключатель «e-Drive»  во время процесса охлаждения запускается нагрев, и на **дисплее (5)** появляется рабочая индикация (см. главу 1.2 «Рабочая индикация»).
- Если активно меню «Cool Down», привод можно включить или выключить вручную нажатием кнопки «Привод» . Кнопки «Нагрев»  и «Нагнетатель»  не функционируют.



(рис. 17)



(рис. 18)

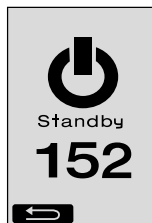


(рис. 19)

1. Рабочий режим

1.9 Режим ожидания

- Если **сварочное сопло (9)** находится не в позиции сварки и при этом в течение определенного пользователем времени действия режима ожидания не задействуется ни одна кнопка, то по истечении времени отсчета (рис. 20) автоматически запускается режим «Cool Down».
- Если до истечения времени отсчета (180 секунд) происходит нажатие на переключатель «e-Drive» , индикация на **дисплее (5)** изменяется на рабочую индикацию (см. главу 1.2 «Рабочая индикация»).
- Процесс настройки времени действия режима ожидания описан в главе 2.3 «Настройка режима ожидания».



(рис. 20)

1.10 Сообщения об ошибках

- При возникновении сбоя на автоматическом аппарате для сварки горячим воздухом VARIANT T1 на **дисплее (5)** появляется сообщение, которое дополняется кодом ошибки. Данный код указывает на более точное описание ошибки. Значение кодов приведено в следующем ниже списке.
- При возникновении ошибок 02 и 40 отображаются разные символы
- При возникновении всех остальных ошибок отображается гаечный ключ, указывающий на необходимость сервисного обслуживания

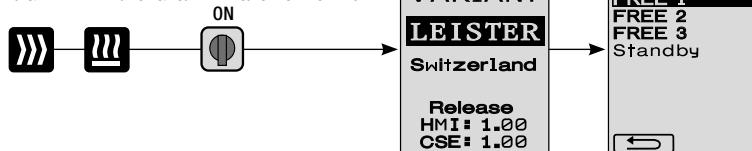


Ошибка	Тип ошибки
Err00	Неисправность электроники управления
Err01	Размыкание или короткое замыкание температурного зонда
Err02	Неисправность нагревательного элемента/электроники (размыкание одной или обеих обмоток)
Err04	Неисправность Triac (одного или сразу двух устройств Triac)
Err08	Неисправность двигателя нагнетателя
Err40	Пониженное напряжение 25 % (сетевое напряжение 75 %), только для VARIANT T1 230 В~

2. Настройка профилей

2.1 Комбинация кнопок для настройки профилей

Удерживать нажатыми кнопки «Привод» и «Нагрев» и одновременно переключить главный выключатель в положение ВКЛ.



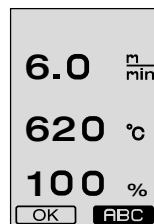
2. Настройка профилей

2.2 Создание профилей

- В меню настройки профилей можно создать 3 индивидуальных профиля, имя и все три параметра («Привод» , «Нагрев» , «Нагнетатель» ) для которых пользователь может задать произвольно и сохранить нажатием на «e-Drive»  (рис. 21).



(рис. 21)



(рис. 22)

- Различные пункты меню можно выбрать с помощью элементов управления (4). При нажатии на переключатель «e-Drive»  происходит возврат к меню выбора настроек профилей.

- При активации символа  «ABC» посредством вращения переключателя «e-Drive»  при нажатии на «e-Drive»  выполняется переход в меню «Имена профилей» (рис. 22).

- В меню «Имена профилей» посредством вращения переключателя «e-Drive»  можно выбрать знаки $_ / \cdot$ / A - Z / 0 - 9, а также стрелки «Влево» или «Вправо» и символы «Save»  или «Back» .



(рис. 23)

- Изменение имени профиля
 - Посредством вращения переключателя «e-Drive»  можно выбрать стрелки «Влево» или «Вправо». Если нажатием на переключатель «e-Drive»  активируется стрелка «Вправо», то активная позиция в имени профиля перемещается на один знак (черного цвета) вправо. Если нажатием на переключатель «e-Drive»  активируется стрелка «Влево», то активная позиция в имени профиля перемещается на один знак (черного цвета) влево (рис. 23).
 - Вращением переключателя «e-Drive»  можно выбрать необходимый знак ($_ / \cdot$ / A - Z / 0 - 9). При нажатии на переключатель «e-Drive»  выделенный черным цветом знак в имени профиля меняется на предварительно выбранный знак.
- Сохранение имени профиля или его отмена
 - Если посредством вращения переключателя «e-Drive»  происходит выбор символа «Save» , то при нажатии на «e-Drive»  отображающееся имя профиля сохраняется в памяти.
 - Если посредством вращения переключателя «e-Drive»  происходит выбор символа «Back» , то при нажатии на «e-Drive»  отображающееся имя профиля отклоняется (не сохраняется в памяти).



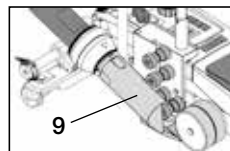
Выполнить пробную сварку согласно инструкциям производителя материала и национальным нормам или стандартам. Проверить результаты пробной сварки.

2.3 Настройка режима ожидания

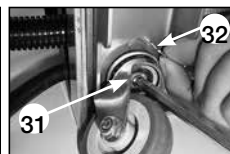
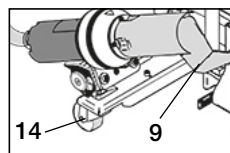
- Время действия режима ожидания означает время, которое должно пройти (без задействования кнопок при нахождении **сварочного сопла (9)** не в позиции сварки) до автоматического запуска процесса охлаждения (глава 1.8 «Охлаждение»).
- Посредством вращения переключателя «e-Drive»  можно настроить значение времени в диапазоне от 5 до 120 минут. На заводе установлено значение «40 минут».
- При нажатии на переключатель «e-Drive»  происходит возврат к меню выбора настроек профилей.



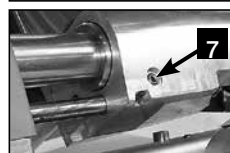
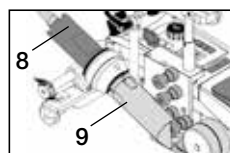
- Устройство автоматически отключается
 - При активированном режиме ожидания устройство по истечении определенного времени автоматически отключается (на заводе установлено значение «40 минут»). При необходимости увеличить время действия режима ожидания (глава 2.3 «Настройка режима ожидания», стр. 17).
- Недостаточно высокое качество сварки
 - Проверить скорость привода, температуру сварки и расход воздуха
 - **Очистить сварочное сопло (9)** проволочной щеткой
 - **Неправильная регулировка положения сварочного сопла (9)**
 - Отрегулировать положение **сварочного сопла (9)**, , см. стр. 19/20.
- Недостижение установленной температуры (индикация температуры мигает)
 - Проверить сетевое напряжение
 - Снизить расход воздуха
 - Снизить температуру
- Термофен не фиксируется в позиции сварки
 - Следующим образом отрегулировать сферический прижим:
 - **Охладить сварочное сопло (9)** (глава 1.8 «Охлаждение», стр. 15)
 - **Установить термофен (9)** в позицию сварки
 - С помощью отвертки слегка затянуть **винт (30)**, после чего отвинтить **винт (30)** прикл. на 1/2 оборота.



- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом отводится в сторону.
 - Следующим образом выполнить точную регулировку колеи **поворотного ролика (14)**:
 - **Охладить сварочное сопло (9)** (глава 1.8 «Охлаждение», стр. 15)
 - **Выключить главный выключатель (3)** OFF
 - Отсоединить кабель сетевого питания от электросети
 - **Снять добавочный груз (16)**
 - Откинуть автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в сторону
 - **Ослабить стопорный винт для точной регулировки колеи (31)** и сместить **рычаг для точной регулировки колеи (32)** в необходимое положение
 - **Затянуть стопорный винт для точной регулировки колеи (31)**
 - Вернуть автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положение сварки
 - **Вложить добавочный груз (16)**
 - Снова ввести автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в эксплуатацию
 - Выполнить пробную сварку



- Автоматическая система запуска не функционирует Если приводной двигатель не запускается автоматически после задвигания **сварочного сопла (9)**, возможно, неправильно настроен **пусковой датчик (6)**.
 - **Настроить пусковой датчик (6)** следующим образом:
 - **Охладить сварочное сопло (9)** (глава 1.8 «Охлаждение», стр. 15)
 - **Выключить главный выключатель (3)** OFF
 - С помощью **термофена (8)** отклонить **сварочное сопло (9)** в позицию сварки и зафиксировать его.
 - **Выполнить настройку пускового датчика (6)** с помощью **резьбового штифта (7)** (с использованием ключа с шестигранной головкой; **ВАЖНО!** расстояние срабатывания должно составлять от 0,2 до 0,5 мм
 - Проверить функционирование



Если после этого приводной двигатель все же не запускается 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 (глава 1.8 «Охлаждение», стр. 15).

- Выключить главный выключатель (3) OFF .

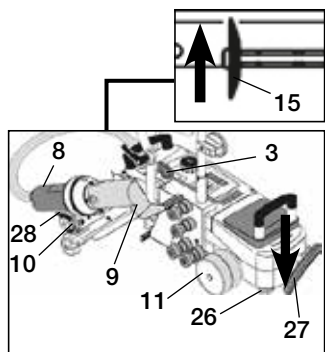


Отсоединить кабель сетевого питания от электросети.

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

- Откинуть направляющий ролик (15) вверх.
- Сдвинуть термофен (8) вправо настолько, чтобы стопорный кулачок (10) вошел в паз на рукоятке (28). Термофен (8) находится в нерабочем положении.
- Опустить транспортировочные ролики (26), отклонив ручку (27). За счет этого снимается нагрузка с прижимного ролика (11).

- После настройки положения сварочного сопла (9) выполнить пробную сварку.

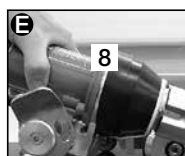
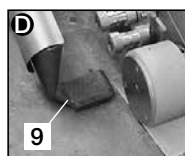
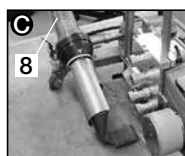
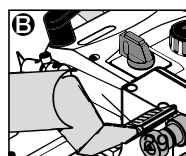
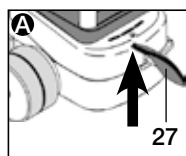


Готовность к транспортировке

Регулировка угла установки сварочного сопла (9)

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

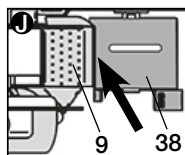
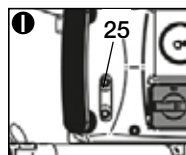
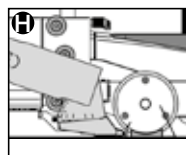
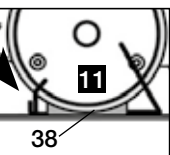
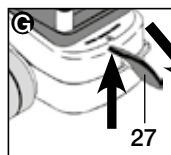
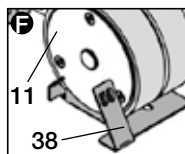
- С помощью ручки (27) опустить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом.
- Ослабить винты с внутренним шестигранником на держателе устройства (29).
- Опустить термофен (8).
- Сварочное сопло (9) должно всей поверхностью прилегать к основанию.
- Скорректировать угол установки, повернув термофен (8) таким образом, чтобы сварочное сопло (9) всей поверхностью прилегало к основанию.
- Затянуть винты с внутренним шестигранником на держателе устройства (29).



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

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

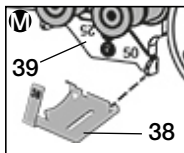
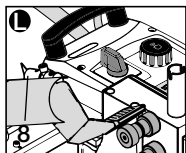
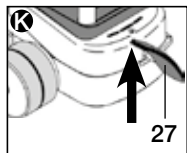
- Задвинуть шаблон для сопел (38) под прижимной ролик (11).
- С помощью ручки (27) осторожно опустить прижимной ролик (11) на шаблон для сопел (38).
- Установить термофен (8) в положение сварки.
- Ослабить два регулировочных винта поворотной оси (25).
- Выворачивать термофен (8) параллельно шаблону для сопел (38).
- Затянуть регулировочные винты поворотной оси (25). Убрать шаблон для сопел (38).



Регулировка положения сварочного сопла

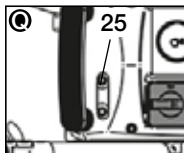
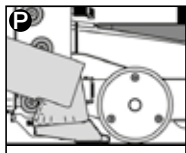
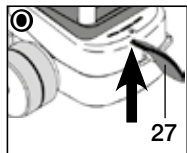
Регулировка по высоте с помощью шаблона для сопел

- 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** Ослабить два винта на листе позиционирования по высоте (39). Сдвинуть лист позиционирования по высоте (39) до упора вниз. Затянуть винты и убрать шаблон для сопел (38).



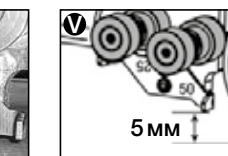
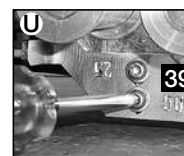
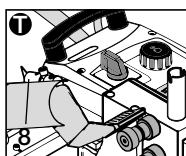
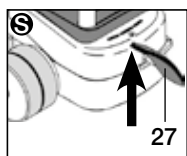
Регулировка расстояния между сварочным соплом (9) и прижимным роликом (11) без шаблона для сопел

- 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 положение сварки.
- Q** Ослабить регулировочные винты поворотной оси (25).
- R** Выровнять термофен (8) параллельно прижимному ролику (11), как показано на рисунке.
- N** 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** Ослабить два винта на листе позиционирования по высоте (39).
- V** Сдвинуть лист позиционирования по высоте (39) вниз, как показано на рисунке.
- U** Затянуть винты 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. 15).

- Выключить главный выключатель (3) OFF

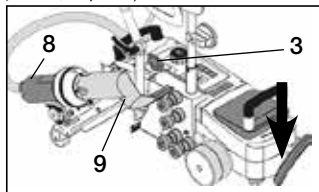


Отсоединить кабель сетевого питания от электросети.

- Очистить сварочное сопло (9) латунной щеткой.
- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом готов к транспортировке.

Демонтаж: 1 - 4.

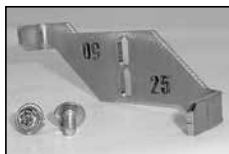
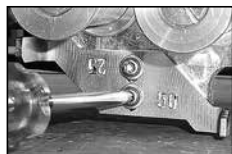
Монтаж: 4 - 1.



1. Заменить направляющие ролики ленты (15)



2. Демонтировать лист позиционирования по высоте (39), повернуть его на значение ширины ленты 50 мм или 25 мм и закрепить двумя винтами.



Лента шириной 25 мм



Лента шириной 50 мм

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

При надвигании следить за тем, чтобы не допустить перекоса **прижимного ролика (11)**. Иначе возможно повреждение оси.



4. Заменить сварочное сопло (9) .

Регулировка положения сварочного сопла: стр. 19/20



Варианты исполнения изделия Leister VARIANT T1/с лентой

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 уполномоченные сервисные центры предлагают бесплатные курсы обучения сварщиков. Подробную информацию см. на сайте www.leister.com.

Техническое обслуживание

- При загрязнении воздухозаборного отверстия на **термофене (8)** его следует очистить кисточкой.
- Очистить сварочное сопло (9)** латунной щеткой.
- Проверить кабель сетевого питания (1)** и штекер на отсутствие электрических и механических повреждений.



Сервисное обслуживание и ремонт

- Когда счетчик рабочих часов привода достигает значения 400 ч или счетчик рабочих часов нагнетателя – 2000 часов, на **дисплее (5)** при следующем включении **главного выключателя (3)** появляется сообщение «Maintenance servicing». Данное сообщение отображается в течение 10 секунд, и его нельзя сбросить с помощью **элементов управления (4)**.
- Поручать проведение ремонтных работ только уполномоченным **сервисным центрам компании Leister**. Эти центры гарантируют **правильный и надежный ремонт в течение 24 часов** с использованием оригинальных запасных частей согласно электрическим схемам и ведомостям запасных частей.



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 накладной) производственные дефекты и дефекты обработки устраняются путем ремонта 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.



PLASTIC WELDING PRODUCTS | INDUSTRIAL HEATING & LASER SYSTEMS

Leister Technologies AG | Galileo-Strasse 10 | 6056 Kägswil | Switzerland
phone: +41 41 662 74 74 | leister@leister.com | www.leister.com | www.weldy.com

EU declaration of conformity

(in terms of the EC machinery directive 2006/42; Appendix II A)

Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

as manufacturer hereby declares that the product

Designation: Hot Air Welder

Type: VARIANT T1, VARIANT T1 TAPE

is in conformity with the provisions of the following EU directives:

EU directives	2006/42/EC	(Machinery Directive)
	2014/30/EU	(EMC Directive)
	2011/65/EU	(RoHS Directive)

The following harmonised standards have been applied:

Harmonised standards	EN ISO 12100:2010
	EN 60335-1:2012 + A11:2014 + A13:2017
	EN 60335-2-45:2002 + A1:2008 + A2:2012
	EN 55014-1:2006 + A1:2009 + A2:2011
	EN 55014-2:1997 + A1:2001 + A2:2008
	EN 61000-3-2:2014
	EN 61000-3-3:2013
	EN 61000-3-11 (Zmax):2000
	EN 61000-6-2:2005
	EN 62233:2008
	EN 50581:2012

Authorised documentation representative: Thomas Schäfer, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 17.10.2019

Bruno von Wyl
(Chief Technical Officer)

Christoph Baumgartner
(General Manager)



© Copyright by Leister

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

BA VARIANT T1 Tape
Art. 149.646 (part 2) / 06.2013 / 09.2019