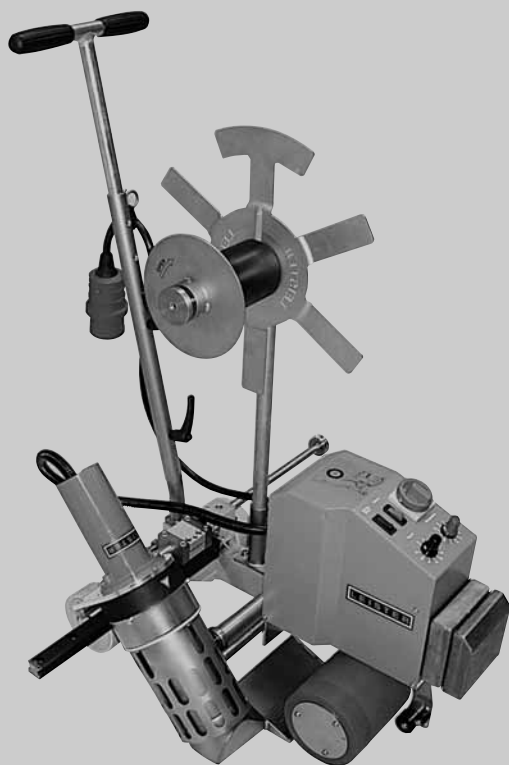


LEISTER®

TAPEMAT



<http://leister.nt-rt.ru>

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.leister.nt-rt.ru || эл. почта: ets@nt-rt.ru



Перед вводом автомата в эксплуатацию внимательно читайте руководство по эксплуатации и сохраняйте его до выхода другого постановления.

Leister TAPEMAT

Сварочный автомат горячего воздуха

Предупреждение

TAPEMAT: Переносной сварочный автомат горячего воздуха для сваривания поливинилхлоридных лент от 45 мм до макс. 50 мм ширины – как укрепление тента – на горизонтальных и ровных поверхностях.

TAPEMAT Spiegel: Переносной сварочный автомат горячего воздуха для сваривания поливинилхлоридных дуг (усилительных лент) шириной 100 мм и 125 мм – как укрепление тента – на горизонтальных и ровных поверхностях.



Предупреждение



Опасность для жизни при открывании аппарата, так как находящиеся под напряжением компоненты и соединения раскрыты. Перед открыванием аппарата вытяните штекерный разъем из розетки.



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



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



Подсоедините аппарат к **розетке с помощью защитного провода**. Любой разрыв защитного провода внутри или вне аппарата опасен!

Используйте удлинительный кабель только с защитным проводом! Поперечное сечение провода 4 x 2.5²



Осторожно!



Номинальное напряжение, которое указано на аппарате, должно соответствовать сетевому напряжению IEC/EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.039\Omega + j 0.024\Omega$. При необходимости проконсультироваться с поставщиком электроэнергии.

исчезновении напряжения сети выведите термofен и установите главный выключатель на 0.



Для защиты людей крайне необходим **автоматический выключатель** при использовании аппарата на стойтельных площадках.



При эксплуатации **следует постоянно следить** за аппаратом. Тепло может попасть к воспламеняющимся материалам, которые находятся вне поля зрения. Использование аппарата разрешается только **обученным специалистам** или под их руководством. Использование аппарата детьми строго запрещено.



Защищайте аппарат от сырости и влаги.



Аппарат нельзя приподнимать за добавочный груз.

Декларация соответствия

Leister Process Technologies, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz

подтверждает, что настоящий продукт, в выпущенном нами на рынок исполнении, выполняет требования следующих директив ЕС. Директивы:

Директивы: 98/37, 2004/108, 2006/95

Гармонизированные нормы: EN 12100-1, EN 12100-2, EN 60204-1, EN 55014-1, EN 55014-2,

EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-11 (Z_{max}),

EN 50366, EN 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 25.08.2008

Bruno von Wyl

Бруно фон Виль
Технический директор

Christiane Leister

Кристиане Ляйстер
Владелица фирмы

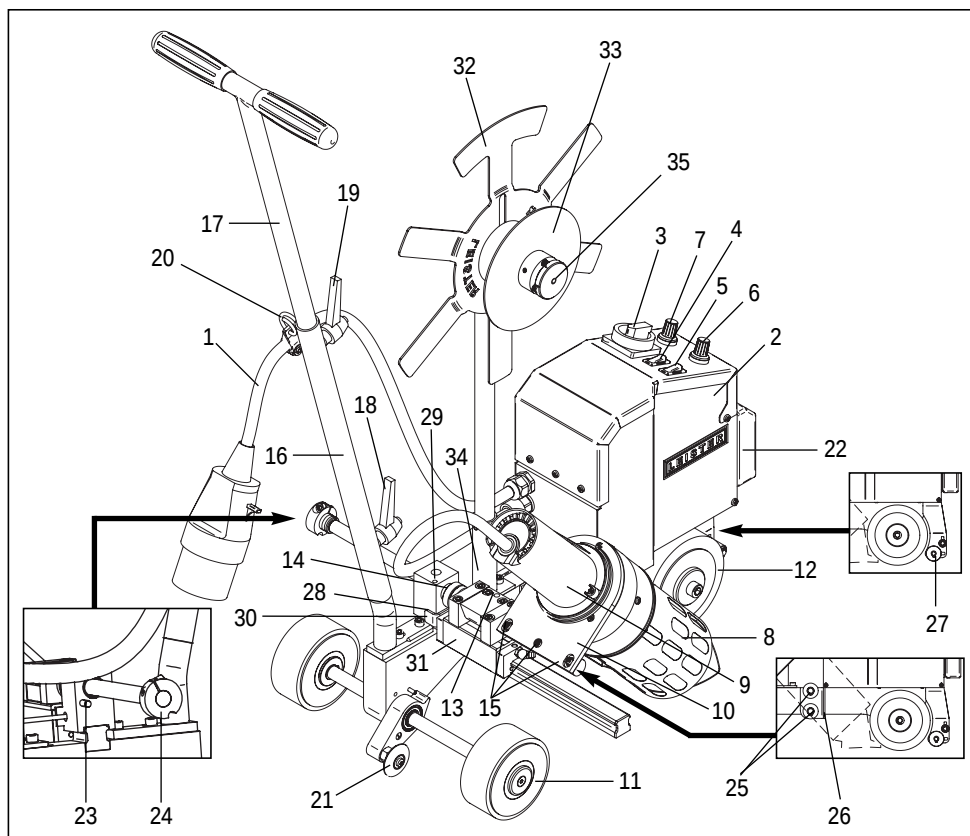
Утилизация



Отслуживший свой срок электроинструмент, принадлежности и упаковку следует сдать на экологически чистую рециркуляцию отходов. **Только для стран членов ЕС:** Не выбрасывайте электроинструменты в бытовые отходы! Согласно Директиве 2002/96/ЕС о старых электрических и электронных инструментах и приборах и о ее претворении в национальное право отслужившие свой срок электроинструменты должны собираться отдельно и быть переданы на экологически чистую утилизацию.

Технические характеристики

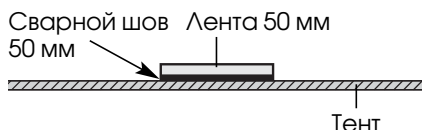
		TAPEMAT	TAPEMAT Spriegel
Напряжение,	В~	3 × 400	3 × 400
Мощность,	кВт	10	10
Частота,	Гц	50 / 60	50 / 60
Температура,	°C	ок. 650	ок. 650
Скорость,	м/мин.	4 – 20	4 – 20
Уровень выбросов,	L _{pA} (ДВ)	83	83
Ширина сварного шва,	мм	50	2 × 20
ширина ленты	мм	50	100 / 125
Размеры Д × Ш × В,	мм	555 × 435 × 370	555 × 435 × 370
Масса,	kg	35	40
(без кабеля сетевого питания)			
Знак соответствия		CE	CE
Знак безопасности		⚡	⚡
Вид сертификации		CCA	CCA
Класс защиты I		⏏	⏏
Возможны технические изменения			



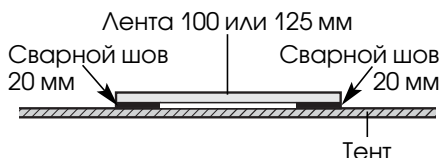
- | | |
|--|---|
| 1. Кабель сетевого питания | 19. Рукоятка зажима, регулирование по высоте |
| 2. Корпус | 20. Крепление (для кабеля сетевого питания) |
| 3. Главный выключатель | 21. Направляющий ролик |
| 4. Кнопка активации | 22. Добавочный груз |
| 5. Двигатель Вкл./Выкл. | 23. Штифтовый ограничитель |
| 6. Ручка настройки скорости | 24. Упорное кольцо |
| 7. Ручка настройки температуры | 25. Направляющий ролик |
| 8. Сварочное сопло | 26. Перегородка |
| 9. Термофен | 27. Ролики для крепления лент |
| 10. Держатель аппарата | 28. Датчик |
| 11. Лентопротяжной ролик | 29. Стопорный винт |
| 12. Ведущий / прижимной ролик | 30. Контактный датчик |
| 13. Регулировочный винт, сварочное сопло | 31. Самоходная тележка |
| 14. Регулировочная гайка, сварочное сопло | 32. Приспособление для разматывания ленты |
| 15. Регулировочные винты, сварочное сопло | 33. Зажимной тормозной диск |
| 16. Направляющий стержень, нижняя часть | 34. Крепление (приспособление для разматывания ленты) |
| 17. Направляющий стержень, верхняя часть | 35. Резьбовый штифт |
| 18. Рукоятка зажима, отделение направляющего стержня | |

Сварочные сопла

Сварочное сопло
ТАРЕМАТ
ширина 50 мм



Сварочное сопло
ТАРЕМАТ "Spriegel"
ширина 100 мм или 125 мм

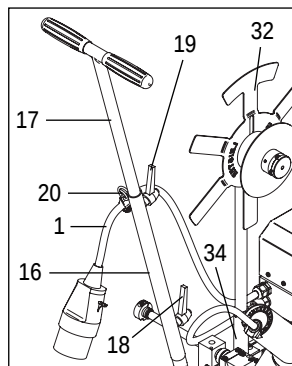


Готовность к эксплуатации

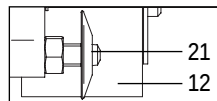


Перед вводом сварочного автомата в эксплуатацию проверьте **кабель сетевого питания (1)** и штекер на электрические и механические повреждения.

- Установите **направляющий стержень (16/17)**.
- Вставьте **кабель сетевого питания (1)** в **крепление (20)**.
- С помощью **рукоятки зажима (19)** отрегулируйте желаемую высоту направляющего стержня.
- Введите **приспособление для разматывания ленты (32)** в **крепление (34)**.

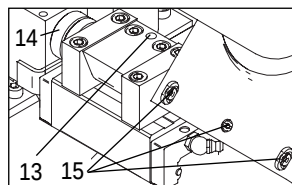
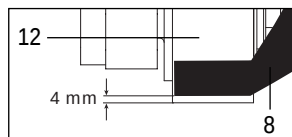


- Контролируйте **направляющий ролик (21)**: **направляющий ролик (21)** должен быть установлен по центру **ведущему/прижимному ролику (12)**.



Регулировка сварочного сопла ТАРЕМАТ

- Проверить базовую позицию **сварочного сопла (8)**.
 - **Сварочное сопло (8)** должно быть направлено параллельно и по центру относительно **ведущего/прижимного ролика (12)** и отрегулировано.
 - Расстояние до ленты должно составлять **прибл. 4 мм**.
- Провести регулировку **сварочного сопла (8)**:
 - По высоте с помощью **регулирующего винта (13)**
 - По вертикали с помощью **регулирующей гайки (14)**
 - Прочие параметры с помощью **регулирующих винтов (15)**.



Регулировка сварочного сопла TAPEMAT Spiegel

- Контролируйте основную установку **сварочного сопла (8)**.
 - **Сварочное сопло (8)** должно быть выровнено и установлено параллельно и по центру к **ведущему / прижимному ролику (12)**.
 - Вставить и натянуть ленту для наварки. – Отверстия сопел на расстоянии прибл. 0,5 – 1 мм от натянутой ленты для наварки (рис. D).
- Провести тонкую настройку **сварочного сопла (8)** следующим образом:
 - Удалить **устройство для размотки (32)** и **добавочный груз (22)**.
 - Наклонить TAPEMAT Spiegel (рис. A).
 - Снять **регулирующие винты (15)** и отвести **сварочное сопло (8)** вверх параллельно к **прижимному ролику (12)**, а затем снова затянуть **регулирующие винты (15)** (рис. B).
 - Расположить отверстия **сварочного сопла (8)** горизонтально, **регулирующая гайка (14)** должна проходить параллельно к **прижимному ролику (12)** (рис. C).
 - Отрегулировать **сварочное сопло (8)** вертикально по высоте с помощью **регулирующего винта (13)** относительно ленты для наварки (на расстоянии прибл. 0,5 – 1 мм). Высота зависит от материала (рис. D).

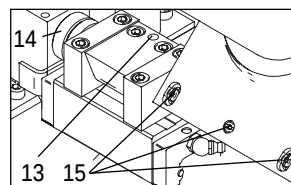
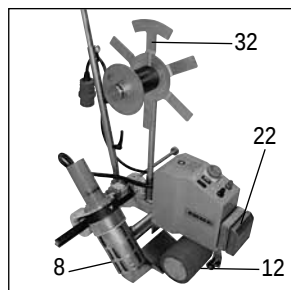


рис А



рис В

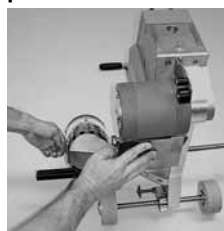
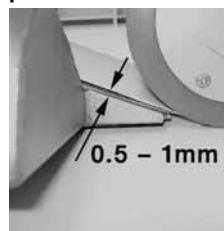


рис С



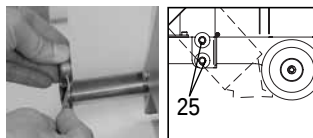
рис D



Регулировка направляющих роликов TAPEMAT Spiegel

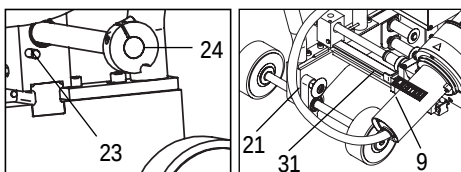
- Отвинтить винт с внутренним шестигранником и таким образом вывернуть боковой сдвиг ленты для наварки, чтобы материал ленты сбоку прилегал к **направляющему ролику (25)**, а затем снова завинтить винт с внутренним шестигранником (рис. E).

рис E



Установка в транспортное положение

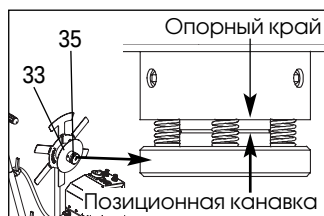
- Поверните **направляющий ролик (21)** вверх.
- Выведите **термофен (9)** с помощью **самоходной тележки (31)**, направьте вверх и установите в определенном положении в **штифтовом ограничителе (23)** с помощью **упорного кольца (24)**.



Установка ленты

- Извлеките **приспособление для разматывания ленты (32)** из **крепления (34)**.
- Вложите ленту в **приспособление для разматывания ленты (32)** и поверните **зажимной тормозной диск (33)** до упора (левая резьба).
- Вставьте **приспособление для разматывания ленты (32)** в **крепление (34)**.
- Регулирование **зажимного тормозного диска (33)**

- Тормозная сила для разной ширины лент регулируется с помощью **резбового штифта (35)** на **зажимном тормозном диске (33)**.
- **Позиционная канавка** на латунной части **зажимного тормозного диска (33)** служит в качестве установочного устройства. Если позиционная канавка находится в одной плоскости с опорным краем, то это соответствует среднему зажимному тормозному диску.



- Вставляйте ленту следующим образом:
 - Удалите **добавочный груз (22)** (рис. 1), приподнимите аппарат и установите **добавочный груз (22)** под аппаратом (рис. 2).

рис 1



рис 2



- Станьте с противоположной стороны **термофена (9)** (рис. 3).
- Вставьте ленту в **направляющий ролик (25)** (рис. 4), протяните под **ведущим / прижимным роликом (12)** и вслед за этим вставьте в **ролики для закрепления ленты (27)** (рис. 5). **Ролики для закрепления ленты (27)** регулируются.

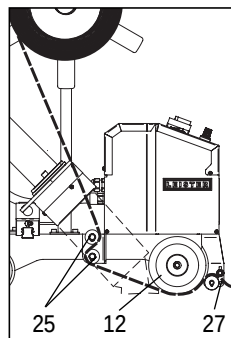
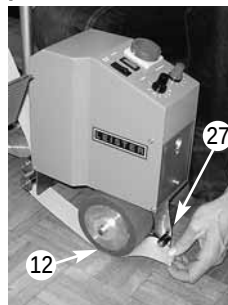
рис 3



рис 4



рис 5



- Приподнимите аппарат, снимите **добавочный груз (22)** и снова установите на ТЕРМАТ.

Подготовка к сварке



Подсоедините аппарат к сети. Сетевое напряжение должно соответствовать напряжению аппарата.

- Поверните **направляющий ролик (21)** вниз.
- Установите параметры режима сварки (см. стр. 50).



Температура сварки должна быть достаточной (время нагревания ок. 5 минут).

Во время процесса сварки оператор всегда находится на стороне направляющего стержня и управляет сварочным автоматом.

Демонстрационная сварка

- Демонстрационную сварку необходимо выполнять согласно инструктивному указанию по сварке производителя материала, а также национальным нормам или директивам.
- Проверьте демонстрационную сварку.

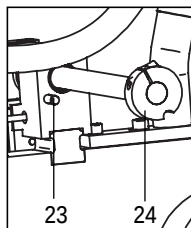
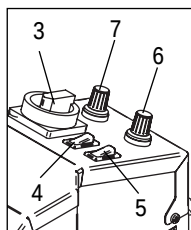
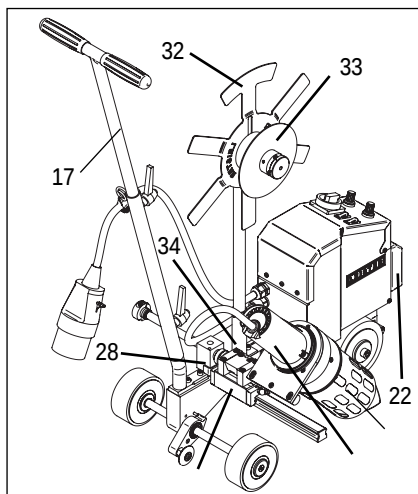
Сварка

- Опустите **термофен (9)** и вставляйте между тентом и лентой до упора.



Приводной двигатель автоматически запускается с помощью **датчика (28)**. Если автоматический запуск не происходит, настройте датчик (см. стр. 51). Машину можно также запускать вручную с помощью выключателя **двигателя Вкл./Выкл. (5)** (1. Импульс «Двигатель Вкл.» / 2. Импульс «Двигатель Выкл.»).

- Сварочным автоматом можно управлять с помощью **направляющего ролика (21)**. Смещение поправьте с помощью **направляющего стержня (17)**. Не оказывайте давление на **направляющий стержень (17)**, это может привести к дефектам сварки.



После сварки

- Выведите **термофен (9)** с помощью **самоходной тележки (31)**, направьте вверх и установите в определенном положении в **штифтовом ограничителе (23)** с помощью **упорного кольца (24)**.
- Установите **ручку настройки температуры (7)** на ноль, благодаря этому охлаждается **сварочное сопло (8)** (ок. 10 минут).
- После охлаждения **сварочного сопла (8)** установите **главный выключатель (3)** на **0**.



При исчезновении напряжения сети выведите **термофен (9)** и установите **главный выключатель (3)** на **0**. Если снова появилось сетевое напряжение, необходимо установить **главный выключатель (3)** на **I** и нажать **кнопку активации (4)**.

Установите параметры режима сварки

- Установите **главный выключатель (3)** на **I**. Нажмите **кнопку активации (4)** (термофен функционирует).

- **Температура сварки**



Установите **ручку настройки температуры (7)** на желаемое значение. Время нагревания ок. 5 минут.

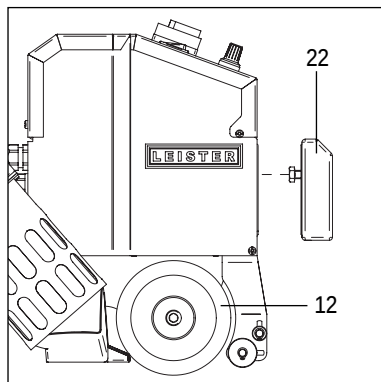
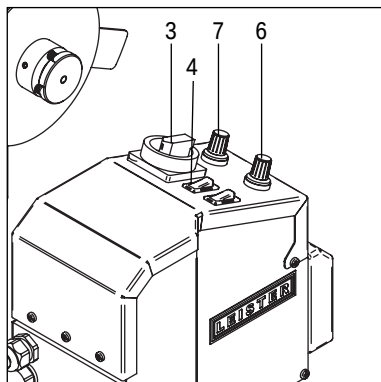
- **Скорость сварки**

– В зависимости от тента и лент установите определенную скорость сварки с помощью **ручки настройки (6)**.

- **Сила стыкования**

– Сила стыкования переносится на **ведущий / прижимной ролик (12)**.

– В случае необходимости можно снять **добавочный груз (22)**.



Внимание

Аппарат нельзя приподнимать за **добавочный груз (22)**.
Добавочный груз (22) не зафиксирован.

Дефект–Причина–Мера

• Дефект

- Приводной двигатель после установки сопла автоматически не запускается.

• Причина

- Датчик (28) настроен неправильно.

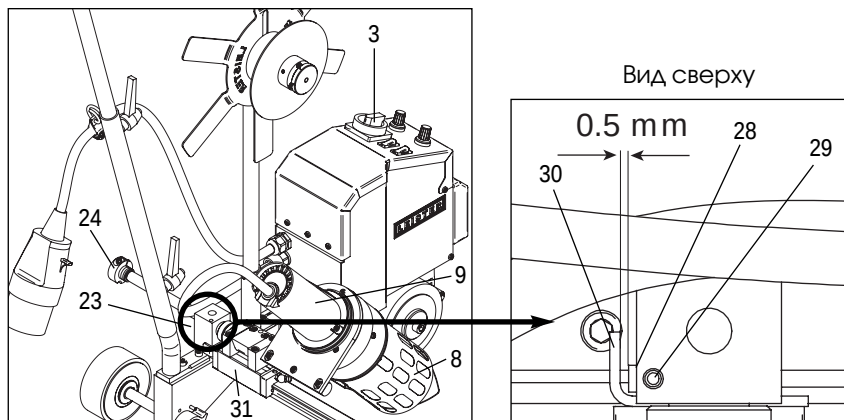
• Мера



- Охладите **сварочное сопло (8)** (ок. 10 минут).

- Установите **главный выключатель (3)** на 0.
- Опустите **термофен (9)** и вставьте до упора положения сварного шва.
- Ослабьте **стопорный винт (29)** для **датчика (28)**.
- Двигайте **датчик (28)** к **контактному датчику (30)** (расстояние срабатывания 0.5 мм).
- Затяните **стопорный винт (29)** для **датчика (28)**.
- Выведите **термофен (9)** с помощью **самоходной тележки (31)**, направьте вверх и установите в определенном положении в **штифтовом ограничителе (23)** с помощью **упорного кольца (24)**.

- Если причина дефекта все еще не устранена, обратитесь в сервисное отделение.



Комплектующие

Используйте исключительно комплектующие фирмы Leister.

Обучение

Технологии обработки Leister и их авторизированные сервисные отделения по всему миру предлагают бесплатные курсы сварки. В случае необходимости клиент также обучается на месте производства. Перед первым применением неопытные пользователи должны быть проинструктированы в обращении со сварочным автоматом TAPEMAT.

Техническое обслуживание

- При загрязнении очистите **сварочное сопло (8)** с помощью проволочной щетки.
- Держите в чистоте воздухозаборник на **термофене (9)**.
- Перед вводом сварочного автомата в эксплуатацию проверьте **кабель сетевого питания (1)** и штекер на электрические и механические повреждения.

Сервис и ремонт

- Регулярное обслуживание продливает срок службы автомата TAPEMAT!
- Ремонт могут проводить исключительно уполномоченные **специалисты авторизированных сервисных отделений. На протяжении 24 часов** они готовы выполнить технически правильные и надежные **ремонтные работы** с оригинальными запасными частями согласно схемам электрических соединений и перечням запасных частей.

Гарантия

- Для этого аппарата существует основная гарантия от одного (1) года с момента приобретения (доказательство с помощью счета или квитанции). Возникающие повреждения устраняются заменой вышедшей из строя детали или ремонтом. Гарантия не распространяется на нагревательные элементы.
- Другие претензии, согласно законоположениям, исключены.
- Повреждения, вызванные естественным изнашиванием, перегрузкой или ненадлежащим обращением, не покрываются гарантией.
- Также исключены претензии относительно аппаратов, которые были перестроены или изменены покупателем.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.leister.nt-rt.ru || эл. почта: ets@nt-rt.ru
