

Автоматический сварочный аппарат

TRIAC DRIVE

Руководство по эксплуатации

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



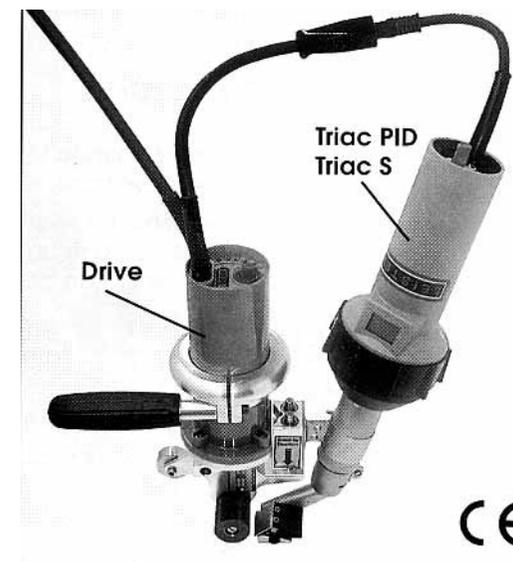
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Аппарат горячего воздуха «Ляйстер Драйв»

Перед началом работы внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации для аппаратов Триак PID или Триак S и Триак Drive и сохраните ее на будущее.

ЛЯЙСТЕР Триак Drive, пример комплектации:

- привод
- аппарат горячего воздуха Триак PID или Триак S
- опора
- прижимной ролик
- насадка для сварки внахлест
- рукоятка



Область применения:

- Конструкция корпуса привода упрощает работу компактным аппаратом Триак Drive **при сварке внахлест кровельных покрытий и в подземном гидростроительстве**
- Полуавтомат Триак Drive для сварки внахлест предназначен для **использования в вертикальном и горизонтальном положении**
- Сварка **термопластов и отдельных видов эластопластов** в форме:
 - гидроизолирующих покрытий
 - пленок
 - тканей с покрытием,а также компенсационных швов



ВНИМАНИЕ



- Перед демонтажом аппарата не забудьте отключить его от сети.



- Перед демонтажом аппарата не забудьте отключить его от сети.



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



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



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



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



- Не оставляйте работающий аппарат без присмотра



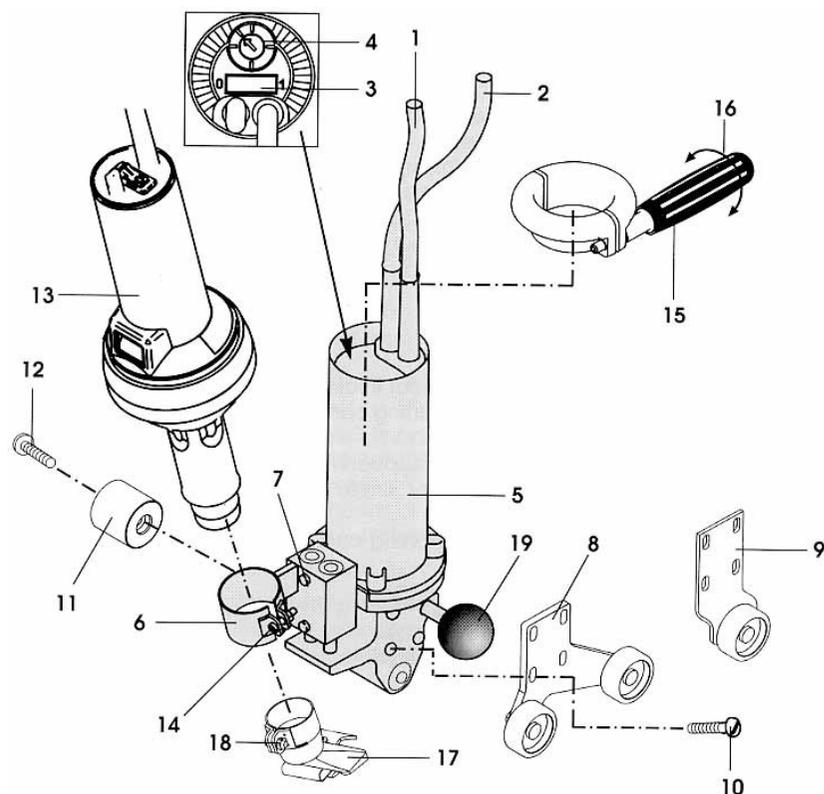
- Не допускайте попадания воды и сырости на аппарат.

Аппарат сертифицирован в США

Технические характеристики

Тип		Драйв	
Напряжение	В	230	120
Мощность	Вт	100	100
Частота	Гц	50/60	
Привод	м/мин	0,5-3, плавная регулировка	
Размеры	мм	250x165x88, рукоятка Ø63	
Вес	кг	2,3 с кабелем 3м	

Напряжение питания не переключается! Тех. характеристики для Триак PID и Триак S указаны в прилагаемых к ним инструкциях.
ОПИСАНИЕ АППАРАТА



- | | |
|---|--|
| 1. Сетевой кабель | 12. Крепежный болт для прижимного ролика |
| 2. Кабель для аппарата горячего воздуха | 13. Аппарат горячего воздуха Триак PID или Триак S |
| 3. Выключатель | 14. Крепежный болт для аппарата горячего воздуха |
| 4. Потенциометр регулировки скорости сварки | 15. Рукоятка |
| 5. Привод | 16. Крепежный болт для рукоятки |
| 6. Крепление для аппарата горячего воздуха | 17. Насадка для сварки внахлест |
| 7. Два регулировочных болта для крепления | 18. Крепежный болт насадки для сварки внахлест |
| 8. Двойная опора | 19. Подставка |
| 9. Одиночная опора | |
| 10. Четыре крепежных болта для опоры | |
| 11. Прижимной ролик | |

Описание аппаратов Триак PID и Триак S см. в прилагаемых к ним инструкциях

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

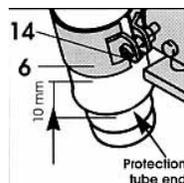
Подготовка к эксплуатации

- Установите при необходимости прижимной ролик, насадку, рукоятку и опорный ролик.

Монтаж принадлежностей

Наденьте рукоятку (15) на корпус привода (5). Закрепите рукоятку (14), поверните крепежный болт рукоятки (16) по часовой стрелке. Установите опору двойную (8) или одинарную (9) при помощи четырех крепежных болтов (10) на корпусе привода (5). Прижимной ролик (11) установите при помощи крепежного болта (12). Вставьте аппарат горячего воздуха Триак PID или Триак S (13) в крепление для аппарата горячего воздуха (6). Расстояние между защитным краем трубки и креплением для аппарата горячего воздуха (6) должно составлять 10 мм (рис. А). Затяните крепежный болт (14). Установите насадку для сварки внахлест (17).

рис. А



регулировка опоры в зависимости от толщины материала (рис. В)

Ослабьте четыре крепежных болта опоры (10).

Вложите свариваемый материал между корпусом привода (5) и двойной (8) или одинарной (9) опорой.

Двойную (8) или одинарную (9) опору опустите до материала.

Затяните четыре крепежных болта (10).

Удалите свариваемый материал.

Для проверки правильности проведения регулировки см. рис. С.

- установка насадки для сварки внахлест (рис. D)

Насадку для сварки внахлест (17) установить параллельно прижимному ролику (11).

Затяните крепежный болт насадки для сварки внахлест (18).

Ослабьте регулировочный болт крепежа (7).

Двигая аппарат горячего воздуха (13) расположите насадку для сварки внахлест (17) параллельно свариваемому материалу (рис. F)

Затяните регулировочные болты для крепления (7).

рис. В

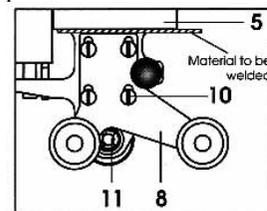


рис. С

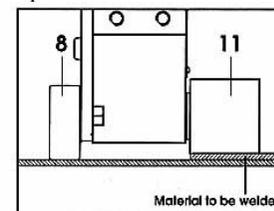
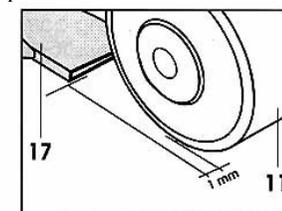


рис. D

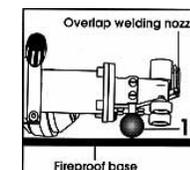


ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Подготовка к сварке

- Включите аппарат в сеть
- Аппарат горячего воздуха Триак PID или Триак S (13) переведите в положение Stand-By (рис. E).
- Подготовка к работе на аппаратах Триак PID и Триак S (см. инструкцию для этих аппаратов):
 - установить температуру при помощи потенциометра
 - включить переключатель
 - время нагрева – ок. 5 мин.

- ВНИМАНИЕ:** класть Триак Drive на подставку (19) (см. рис.) и только на огнеупорную основу.



- Включите выключатель (3)
 - в зависимости от типа свариваемого материала (гидроизоляция или пленка), а также от погодных условий, установите скорость сварки при помощи потенциометра (4).

Пробная сварка

- Насадку аппарата для сварки внахлест ЛЯЙСТЕР Триак Drive введите внахлест свариваемого материала, равномерно прижмите при помощи рукоятки (15) или корпуса привода (5). Сварка начинается.
- Проверьте качество сварного шва (образование на стыке наплыва материала - рис. G). При необходимости отрегулируйте скорость сварки при помощи потенциометра (4) или температуру сварки (при помощи потенциометра аппарата горячего воздуха).

Сварка

- Перед началом сварки очистите прижимной ролик (11) и насадку для сварки внахлест (17).
- Насадку аппарата для сварки внахлест ЛЯЙСТЕР Триак Drive введите внахлест свариваемого материала и позиционируйте (рис. F)
- Ведите аппарат при равномерном давлении при помощи рукоятки (15) и корпуса привода (5). **ВНИМАНИЕ:** аппарат горячего воздуха (13) во время сварки нельзя использовать в качестве ручки.
- По окончании сварки удалите насадку из зоны сварки.

- Насадку для сварки внахлест (17) очистите проволочной щеткой.
- Аппарат приведите в положение Stand-By (рис. E).
- Дайте остыть аппарату горячего воздуха.
- Выключите аппарат и отсоедините от сети.

рис. E

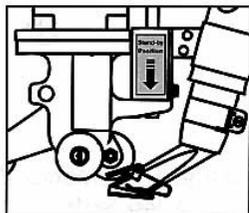


рис. F

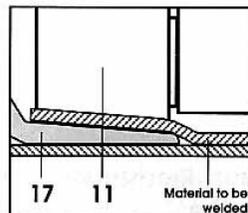
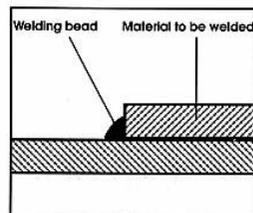


рис. G



Принадлежности

Разрешается использовать только оригинальные принадлежности ЛЯЙСТЕР.

- Насадка для сварки внахлест
- Прижимной ролик
- Одинарная опора. Двойная опора.
- Рукоятка
- Аппарат горячего воздуха Триак PID
- Аппарат горячего воздуха Триак S

Обучение

У дилеров фирмы ЛЯЙСТЕР можно при покупке оборудования пройти бесплатный курс обучения по работе с аппаратами горячего воздуха.

Технический уход

Чистите насадку для сварки внахлест (17) проволочной щеткой.
Проверьте состояние сетевого кабеля (2) и штекера.

Сервис и ремонт

Примерно через 1000 рабочих часов следует проверить толщину угольных щеток двигателя в сервисном центре.
Ремонтировать аппарат следует только в авторизованных сервисных центрах.
Использовать разрешается только оригинальные зап. части.

Гарантия

Согласно условиям, указанным в гарантийном талоне.

Фирма оставляет за собой право внесения технических изменений

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

Единый адрес для всех регионов: ets@nt-rt.ru || www.leister.nt-rt.ru