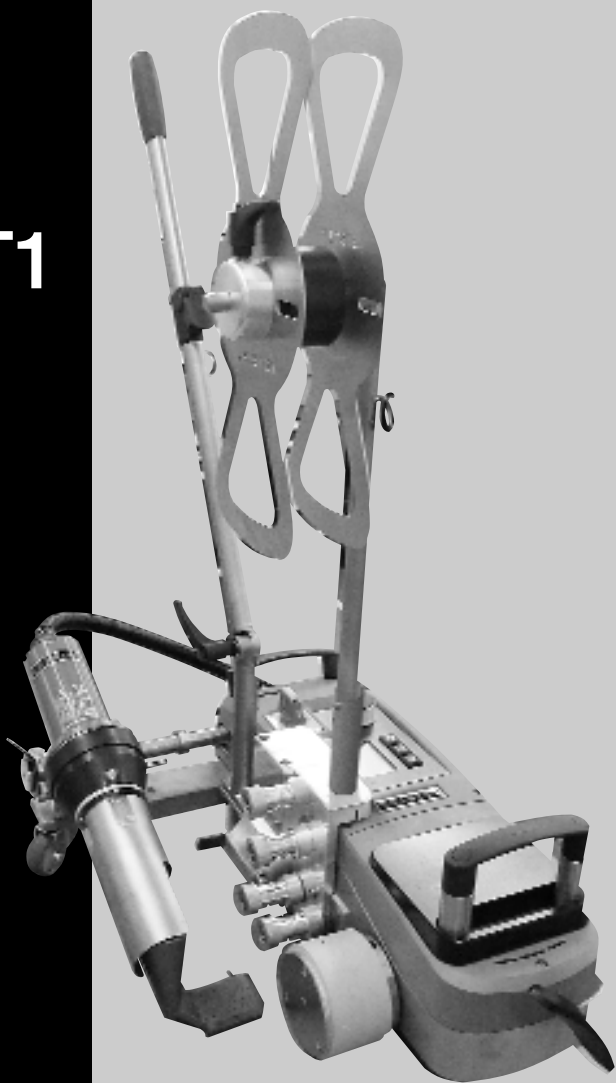


LEISTER®

VARIANT T1

Tape



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

Leister VARIANT T1

Сварочный автомат горячего воздуха / лента

Применение

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

Для ленточной наплавки тентового материала из ПВХ

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



Предупреждение



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



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



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



Gerät Подключать прибор **к розетке с защитным контактом**. Любой разрыв защитного провода внутри или вне аппарата опасен! **Использовать только удлинительный кабель с защитным проводом!**



Осторожно



Указанное на приборе **номинальное напряжение** должно соответствовать напряжению в сети. IEC/EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.100 \Omega + j 0.063 \Omega$. При необходимости проконсультироваться с поставщиком электроэнергии При **сбое сетевого питания** выдвинуть термофен.



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



Осторожно



При эксплуатации прибор **должен находиться под наблюдением**.
Тепловому воздействию могут подвергнуться возгораемые материалы, находящиеся
вне поля зрения.



Прибор может использоваться только **квалифицированными специалистами** или
под их контролем. Использование прибора детьми строго воспрещается.

Предохранять прибор от влаги и сырости.



Не разрешается поднимать прибор за добавочный груз.

Декларация о соответствии

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

Директивы:

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

Гармонизированные нормы:

EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2

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

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

Kaegiswil, 13.06.2014

Bruno von Wyl
Bruno von Wyl, CTO

Kathrin G.
Andreas Kathriner, GM

Утилизация



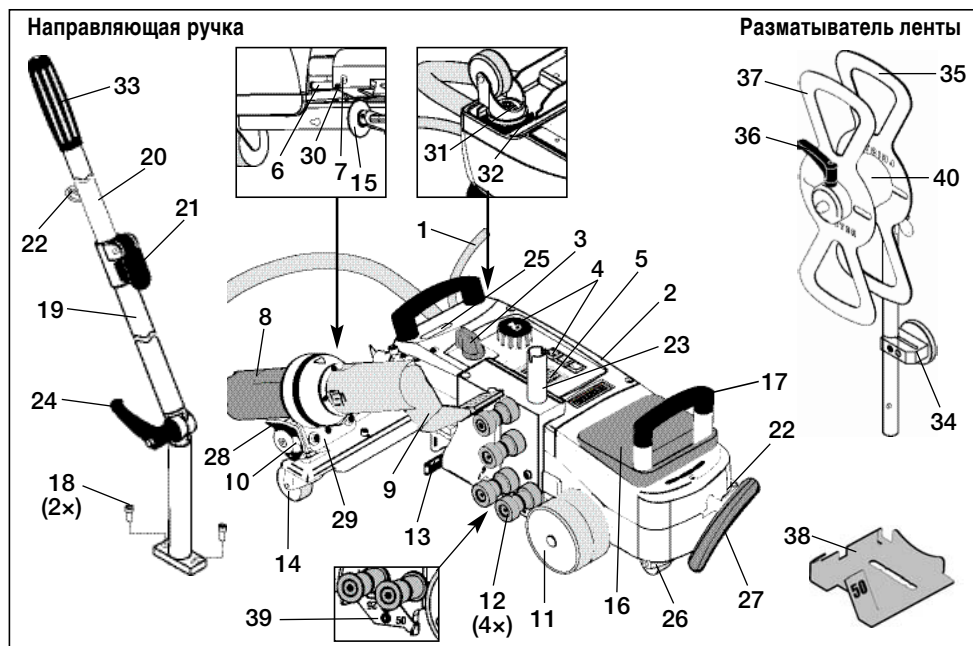
Электроинструмент, принадлежности и упаковка должны быть отданы на переработку для
экологически целесообразного вторичного использования. **Только для стран-членов ЕС:**
Не выбрасывать электроинструмент с бытовыми отходами! В соответствии с общеевропейской
директивой 2002/96 об утилизации электроприборов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

Технические характеристики

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

Подводимое напряжение не переключается

Мы сохраняем за собой право на технические изменения



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

Элементы управления (4)



e-Drive

e-Drive играет роль навигатора.

Он выполняет две функции:



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



Нажать для подтверждения или активации



Привод

Настройка скорости привода



Нагрев

Настройка температуры сварки



Вентилятор

Настройка расхода воздуха

Информационные символы

Следующие символы отображаются на дисплее в информационных целях.



Охлаждение сварочного сопла



Прибор в режиме ожидания, по окончании прибор будет выключен



Связаться с авторизованным сервисным центром



Показывает повышение температуры



Показывает понижение температуры



Индикатор выполнения

Активные символы

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



Включение нагрева и вентилятора (если вентилятор еще не работает)



Останов привода



Пуск привода



Автоматическое охлаждение (нагрев выкл., вентилятор вкл.)



Вверх по структуре (вернуться к предыдущей программе)



Ввод, подтверждение



Выбор профилей



Сохранение измененного имени



Изменение имени профиля



На следующую страницу



На предыдущей странице

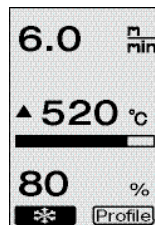
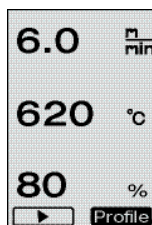
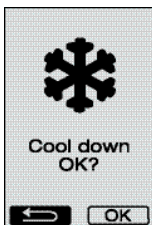


Обнулить дневное расстояние

Информационные символы



Активные символы



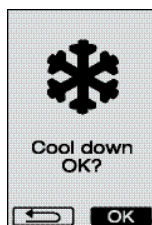
Краткая информация

Как запустить сварочный автомат для сварки горячим воздухом VARIANT T1?

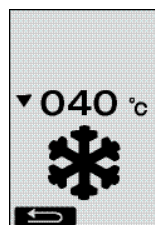
1. Подсоединить кабель сетевого питания к сети электропитания
2. **Главный выключатель (3) ВКЛ**
3. Нажать кнопку привода →
4. Нажать кнопку нагрева →
5. Нажать кнопку вентилятора →
6. Нажать e-Drive время нагрева ок. 1 – 2 минут →
7. Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.
8. Сварка

Как выключить сварочный автомат для сварки горячим воздухом VARIANT T1?

1. Нажать e-Drive (рис. 1).
2. Нажать e-Drive «Cool down OK» и охладить ок. 4 минут (рис. 2). Вентилятор автоматически отключится.
3. После **охлаждения сварочного сопла (9) главный выключатель (3) ВЫКЛ**



(Рис. 1)



(Рис. 2)



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

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



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

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

• Направляющая ручка

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

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

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

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

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

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

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

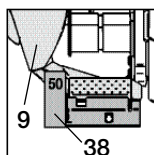
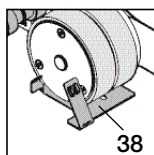
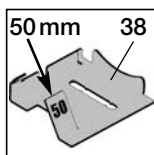
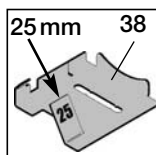
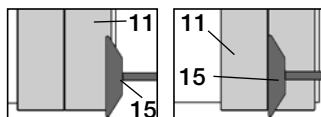
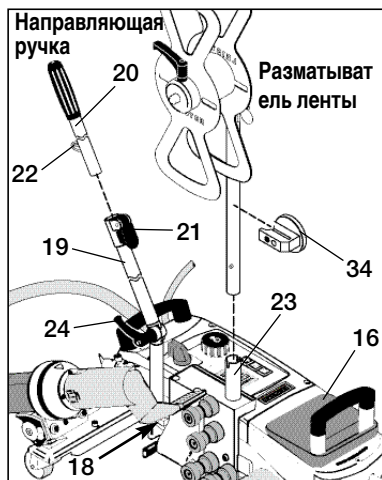
Отметки положений для 50- и 25-миллиметровой ленты.

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

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

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

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



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

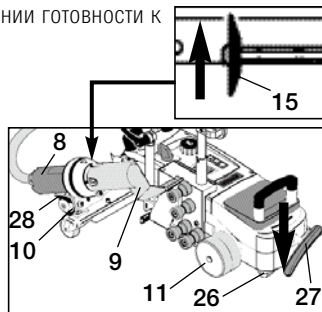
При **сбое сетевого питания выдвинуть термофен (8)** в положение покоя.

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

Готовность к транспортировке / Позиционирование аппарата

- Свариваемый материал, **сварочное сопло (9)** и **прижимной ролик (11)** должны быть чистыми.
- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положении готовности к транспортировке

- Откинуть вверх **направляющий ролик (15)**.
- Сдвинуть **термофен (8)** вправо, чтобы **стопорный кулачок (10)** вошел в паз на **рукоятке (28)**. Термофен (8) находится в нерабочем положении.
- Опустить **транспортировочные ролики (26)**, повернув **рукоятку (27)**. За счет этого **прижимной ролик (11)** будет разгружен для транспортировки.
- **Транспортировочные ролики (26)** находятся в рабочем положении.



Готовность к транспортировке

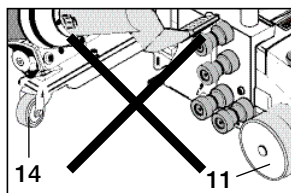
- **Переместить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в рабочее положение.**

Подготовка к заправке ленты

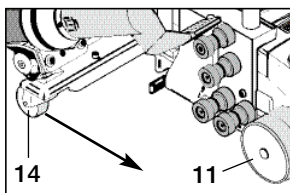


Сварочное сопло (9) должно быть охлаждено (глава 1.8 «Охлаждение», стр. 78).

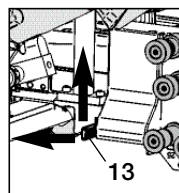
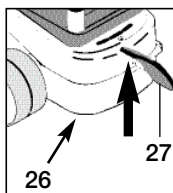
- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положении готовности к транспортировке (см. выше).
- Во избежание нежелательного откидывания при запуске автоматического аппарата для сварки горячим воздухом **поворотный ролик (14)** должен быть **выровнен параллельно прижимному (11)**.
- С помощью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



Неправильно



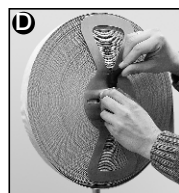
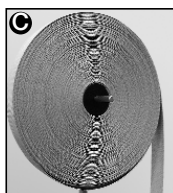
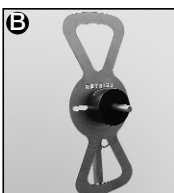
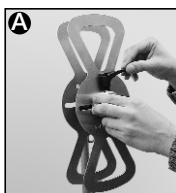
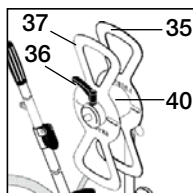
Правильно



Заправка ленты в разматыватель

- Заправить ленточный электрод в **лентонаправитель (35)**, как описано ниже.

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

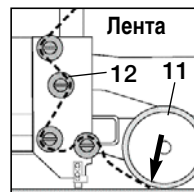


Заправка ленты в направляющие ролики

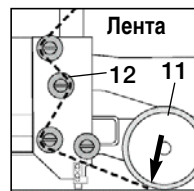
Заправка ленты для защиты от вандализма, ширина 25 мм

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

Без контакта с соплом



Есть контакт с соплом

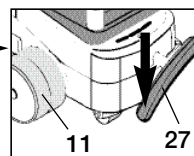


Заправка ременной ленты из ПВХ, ширина 50 мм

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

Действия после заправки ленты

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



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

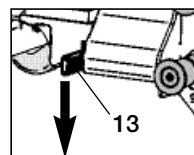
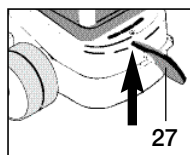
Прижимной ролик (11)
Ширина 25 мм для защиты
от вандализма



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



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



Демонстрационная сварка



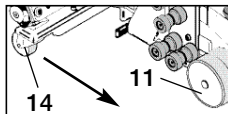
Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.

Начало сварки

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



Неправильно



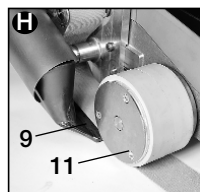
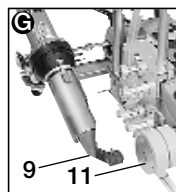
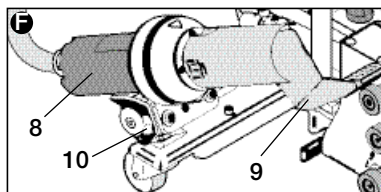
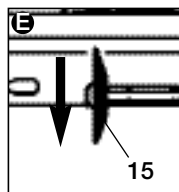
Правильно

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

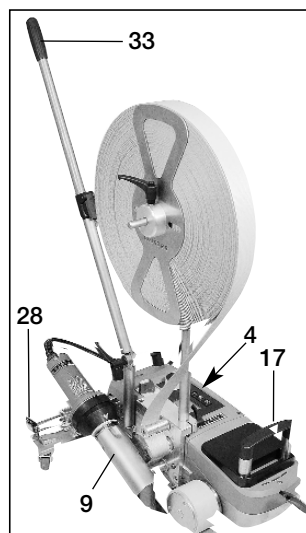
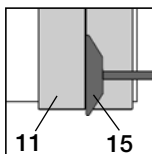


ВНИМАНИЕ: Если слишком сильно вдвинуть и опустить **термофен (8)**, то **сварочное сопло (9)** и **прижимной ролик (11)** соприкоснутся. Так будет невозможно опустить **термофен (8)**.

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

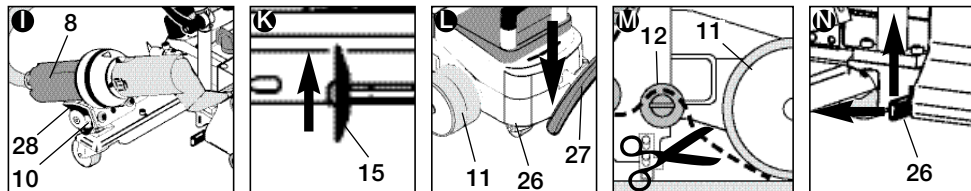


- Приводной двигатель запускается автоматически. Автоматический запуск не происходит (глава «Часто задаваемые вопросы», стр.81)
- Машину можно запустить вручную с помощью **элементов управления (4)** привода и e-Drive .
- Если запуск привода производится посредством и e-Drive , а затем вдвигается **сварочное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



Окончание сварки

- I** После выполнения сварки вывести **сварочное сопло (9)** из сварочной позиции вправо и поднять с помощью **термофена (8)**.
Отвести **термофен (8)** вправо, пока **арретирный упор (10)** не войдет в паз **рукоятки (28)**.
Термофен (8) находится в положении покоя.
- K** Отвести **направляющий ролик (15)** вверх
- L** Опустить **транспортировочные ролики (26)**, повернув **рукоятку (27)**. За счет этого **прижимной ролик (11)** будет разгружен для транспортировки. **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 рабочее положение.

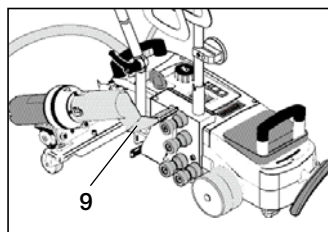
• По окончании сварочных работ выключить нагрев с помощью e-Drive (нажать 2 раза), это обеспечивает охлаждение **сварочного сопла (9)**, а вентилятор автоматически выключается через прибл. 4 минуты (глава 1.8, «Охлаждение» Страница 78). OFF

• Выключить **главный выключатель (3)**

230 400 Отсоединить кабель сетевого питания от сети питания.

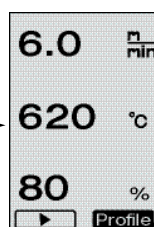
• Очистить **сварочное сопло (9)** с помощью латунной щетки

• Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом готов к транспортировке.



Комбинации клавиш

Главный выключатель ВКЛ



Режим работы
Глава 1

Удерживать нажатыми клавиши привода и нагрева и одновременно главный выключатель ВКЛ



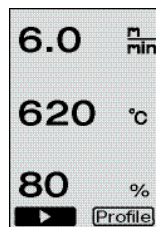
Настройки профилей
Глава 2

1. Режим работы

1.1 Индикация заданного значения (после включения прибора)

Главный выключатель (3) ВКЛ 

- После включения прибора на **дисплее (5)** появляются последние установленные значения (рис. 3).
- В этом меню нагреватель, вентилятор и привод выключены.
- Здесь, используя **элементы управления (4)**, пользователь может выполнять все настройки, описанные в следующих главах.
- Однако, если температура нагревательного элемента при включении выше 80°C, индикация переходит в режим «Cool Down» (глава 1.8 «Охлаждение»), при котором вентилятор постоянно работает на полную мощность, тем самым охлаждая **сварочное сопло (9)**. Из этого режима можно в любой момент снова перейти в режим работы посредством нажатия e-Drive .



(Рис. 3)

- После того как температура нагревательного элемента охлаждается до 60°C, вентилятор еще 2 минуты продолжает работать, а затем автоматически отключается. **Дисплей (5)** переключается обратно на индикацию заданных значений (рис. 3).

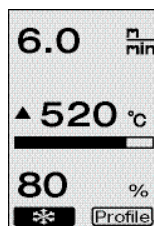
- Повернув e-Drive  в положение «Profile», можно выбирать различные профили сварки (рис. 4; глава 1.7, «Выбор профилей»).



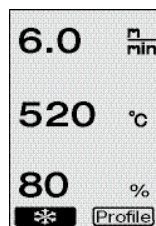
(Рис. 4)

1.2 Рабочий индикатор

- При нажатии на e-Drive  происходит запуск нагрева и вентилятора, а индикация переходит от заданных значений к рабочим.
- При нагреве **сварочного сопла (9)** на **дисплее (5)** отображаются индикатор выполнения, стрелка  (вверх) и фактическая температура сварки (мигает) (рис. 5). По достижении температуры сварки отображение стрелки и индикатора выполнения прекращается (рис. 6).

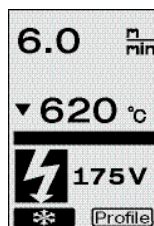


(Рис. 5)

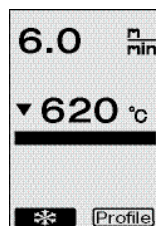


(Рис. 6)

- Если напряжение сети выходит за пределы (+/- 15%) заданного номинального напряжения, об этом сигнализирует мигающий символ с указанием измеренного пониженного  / повышенного  напряжения и установленного расхода воздуха. Если расход воздуха составляет 100 %, то отображается мигающий символ с указанием измеренного пониженного  / повышенного  напряжения (рис. 7). (Возможно только для VARIANT T1 230 В~).



(Рис. 7)



(Рис. 8)



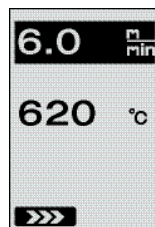
Понижение / повышение напряжения может повлиять на результат сварки!

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

1. Режим работы

1.3 Настройка скорости привода

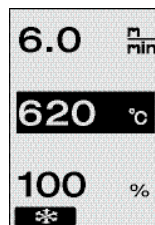
- С помощью кнопки привода  можно корректировать скорость привода. Последнюю вращением e-Drive  можно изменять в диапазоне от 1,5 м/мин. до 18,0 м/мин. с шагом 0,1 м/мин. Эту настройку можно выполнять при включенном или выключенном приводе. Если в течение 3 секунд не производится ввод с помощью **элементов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



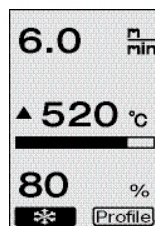
(Рис. 9)

1.4 Настройка температуры сварки

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



(Рис. 10)

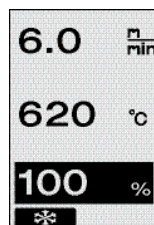


(Рис. 11)

1. Режим работы

1.5 Настройка расхода воздуха

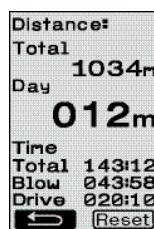
- С помощью кнопки вентилятора  можно изменять расход воздуха. Расход воздуха регулируется вращением e-Drive  с шагом 5% в диапазоне 40% - 100%. Настройка принимается через 3 секунды, если в течение этих 3 секунд не была нажата ни одна клавиша. Если расход воздуха установлен на 100%, индикатор на дисплее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



(Рис. 12)

1.6 Измерение длины, счетчик вентилятора и привода

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

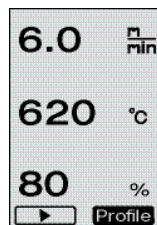


(Рис. 13)

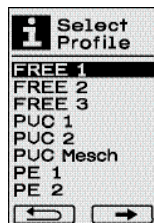
1. Режим работы

1.7 Выбор профилей

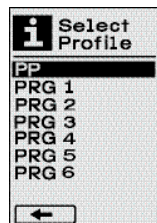
- Если индикатор **Profile** в правом нижнем углу **дисплея (5)** активирован, то нажатием e-Drive  можно загрузить профили. Появляется надпись «Select Profile» (Выбрать профиль). Вращением e-Drive  можно выбрать профиль. Профили FREE 1, 2 и 3 могут быть заданы самим пользователем (см. главу 2 «Настройка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



(Рис. 14)



(Рис. 15)

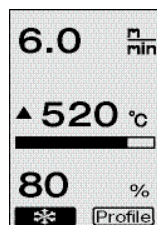


(Рис. 16)

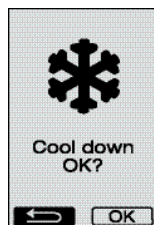
 Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.

1.8 Охлаждение

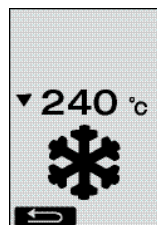
- Если нажатием e-Drive  выбран символ  (рис. 17), появляется меню «Cool down OK?» (включить охлаждение?) (рис. 18). Нажатием e-Drive  активируется символ ОК в нижней правой части **дисплея (5)**. При этом запускается процесс охлаждения.
- Во время процесса охлаждения расход воздуха повышается до 100%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



(Рис. 17)



(Рис. 18)

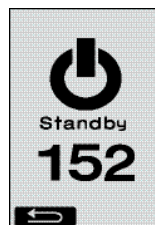


(Рис. 19)

1. Режим работы

1.9 Режим ожидания

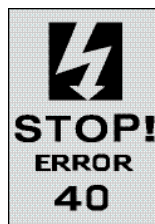
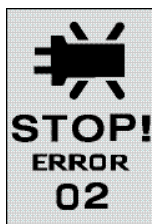
- Если **сварочное сопло (9)** не находится в сварочной позиции и в течение определенного пользователем времени ожидания не производится ввод с кнопок, то производится обратный отсчет времени (Рис. 20), а затем автоматически включается режим «Cool Down» (охлаждение). Запускается процесс охлаждения.
-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



(Рис. 20)

1.10 Сообщения об ошибках

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

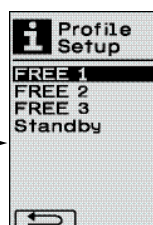
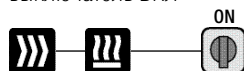


Error/Ошибка	Вид ошибки
Err00	Неисправность электроники управления
Err01	Разрыв или короткое замыкание на температурном датчике
Err02	Поврежден нагревательный элемент / электроника (разрыв в одной/двух обмотках)
Err04	Поврежден Triac (повреждено одно или два устройства Triac)
Err08	Поврежден двигатель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

2. Настройки профилей

2.1 Настройка профилей, комбинация клавиш

Удерживать нажатыми клавиши привода и нагрева и одновременно главный выключатель ВКЛ



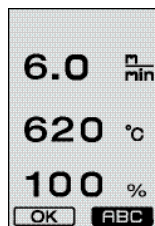
2. Настройки профилей

2.2 Создание профилей

- В настройках профилей (Profile Setup) допускается создание 3 индивидуальных профилей, в которых можно произвольно установить их имена, а также все три параметра - привод , нагрев , вентилятор  - а затем сохранить их нажатием e-Drive  (рис. 21).
- Различные пункты меню вызываются с помощью **элементов управления (4)**. При нажатии e-Drive  происходит возврат к выбору настроек профилей (Profile Setup).
- Если вращением e-Drive  активируется символ  ABC, то нажатием e-Drive  можно перейти в меню имени профилей (Profile Name) (рис. 22).
- В меню имен профилей вращением e-Drive  можно осуществить подбор знаков _ / . / A до Z / 0 до 9, а также воспользоваться стрелками влево и вправо и символами сохранения  Save или возврата  (рис. 23).
- Изменение имени профиля
 - Вращением e-Drive  можно выбрать стрелки влево или вправо. При активации стрелки вправо посредством нажатия e-Drive  позиция в имени профиля сдвигается на один знак (черное выделение) вправо. При активации стрелки влево посредством нажатия e-Drive  позиция в имени профиля сдвигается на один знак (черное выделение) влево (рис. 23).
 - Вращением e-Drive  можно выбрать нужный знак (_ / . / A до Z / 0 до 9). При нажатии e-Drive  теперь можно заменить выделенный черным знак в имени профиля на предварительно выбранный знак.
- Сохранение или сброс имени профиля
 - При выборе символа сохранения  Save посредством вращения e-Drive  нажатием e-Drive , осуществляется сохранение имени профиля.
 - При выборе символа возврата  посредством вращения e-Drive  нажатием e-Drive , осуществляется сброс имени профиля (сохранение не производится).



(Рис. 21)



(Рис. 22)



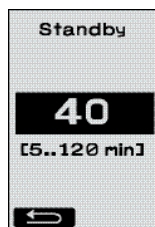
(Рис. 23)



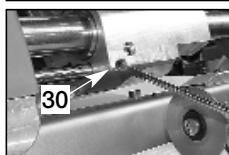
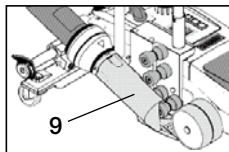
Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.

2.3 Настройки режима ожидания

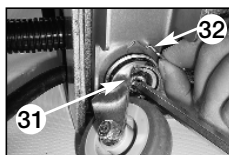
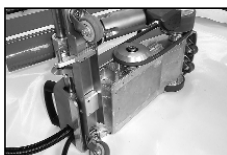
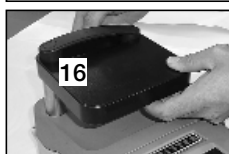
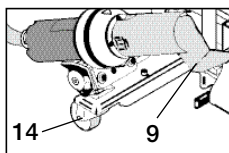
- Время ожидания представляет собой продолжительность времени, которое должно пройти (без нажатия клавиш, сварочное сопло (9) не находится в сварочной позиции) до автоматического запуска процесса охлаждения (см. главу 1.8 «Охлаждение»).
- Вращением e-Drive  можно устанавливать время от 5 до 120 минут. По умолчанию установлено 40 минут.
- Вращением e-Drive  можно вернуться к выбору настроек профилей.



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



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



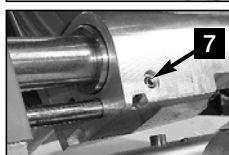
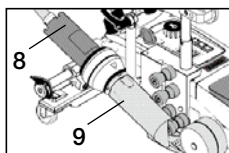
- Не работает пусковая автоматика

Если приводной двигатель не запускается автоматически после выдвижения **сварочного сопла (9)**, то **пусковой датчик (6)**, возможно, неправильно настроен.

 - Настроить **пусковой датчик (6)** следующим образом:
 - Охладить **сварочное сопло (9)** (1.8 «Охлаждение» стр. 78)
 - Выключить **главный выключатель (3)** OFF
 - Привести **сварочное сопло (9)** в сварочную позицию с помощью **термофена (8)** и зафиксировать.
 - Произвести **настройку пускового датчика (6)** на **установочном винте (7)** посредством торцевого шестигранного ключа;

ВАЖНО: Расстояние срабатывания 0,2 – 0,5 мм

- Проверить работу



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

Регулировка положения сварочного сопла

Подготовка к регулировке положения сварочного сопла (9)

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



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

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



Отсоединить кабель сетевого питания от электросети.

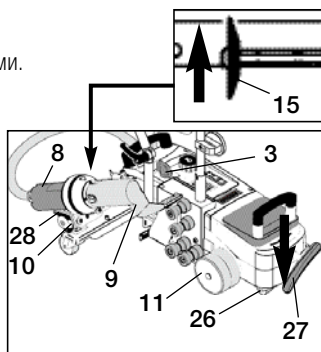
- Автоматический аппарат для сварки горячим воздухом в положении готовности к транспортировке.

- Откинуть вверх **направляющий ролик (15)**.
- Сдвинуть **термофен (8)** вправо, чтобы **стопорный кулачок (10)** вошел в паз на **рукоятке (28)**.

Термофен (8) находится в нерабочем положении.

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

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

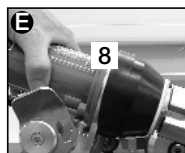
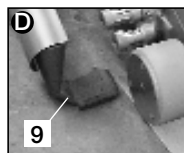
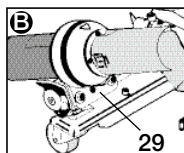
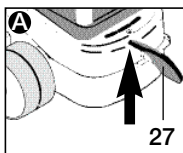


Готовность к транспортировке

Регулировка угла установки сварочного сопла (9)

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

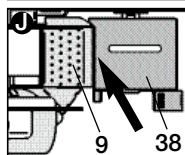
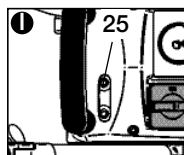
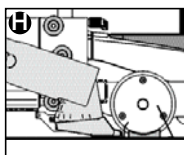
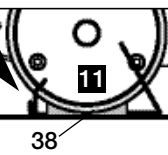
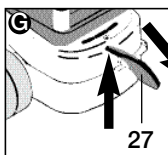
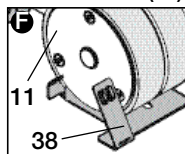
- A** С помощью **ручки (27)** опустить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом.
- B** Отпустить винты с внутренним шестигранником на **держателе аппарата (29)**.
- C** Опустить **термофен (8)**.
- D** **Сварочное сопло (9)** должно всей поверхностью прилегать к основанию.
- E** Скорректировать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



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

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

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

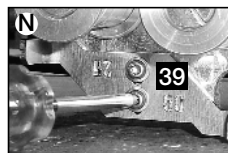
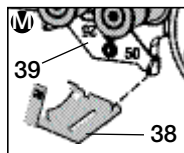
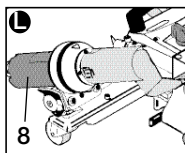
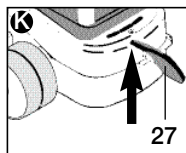


Регулировка положения сварочного сопла

Регулировка по высоте с помощью шаблона для сопел

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

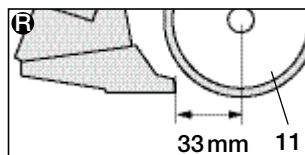
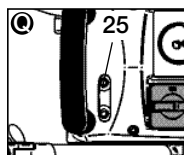
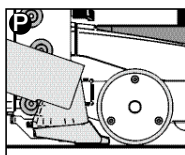
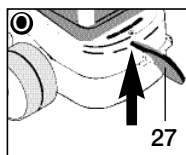
- K** С помощью **ручки (27)** опустить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом.
- L** **Термофен (8)** должен находиться в нерабочем положении.
- M** Вставить насечку в **шаблоне для сопел (38)** в **лист позиционирования по высоте (39)**.
- N** Отпустить два винта на **листе позиционирования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



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

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

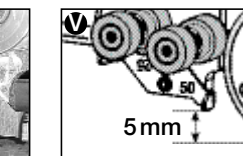
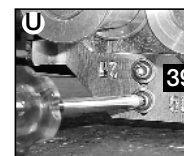
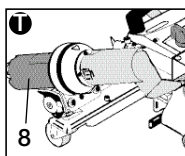
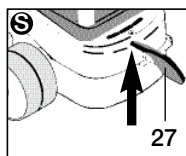
- O** С помощью **ручки (27)** опустить автоматический аппарат для сварки горячим воздухом.
- P** Установить **термофен (8)** в рабочее положение.
- Q** Отпустить регулировочные винты **поворотной оси (25)**.
- R** Как показано на изображении, выровнять **термофен (8)** параллельно **прижимному ролику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



Регулировка по высоте без шаблона для сопел

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

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



Переоборудование с 50-миллиметровой на 25-миллиметровую ленту



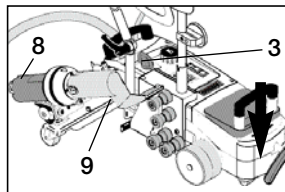
Сварочное сопло (9) должно быть охлаждено (глава 1.8 «Охлаждение», стр. 78).

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



Отсоединить кабель сетевого питания от электросети.

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



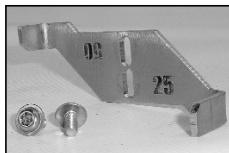
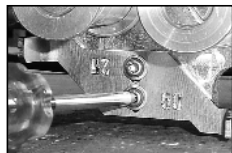
Демонтаж: 1–4.

Монтаж: 4–1.

1. Заменить **направляющие ролики ленты (15)**.



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



Ширина ленты 25 мм

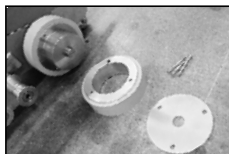


Ширина ленты 50 мм

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

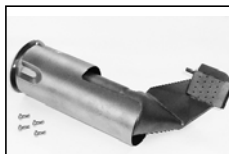
Надвигать **прижимной ролик (11)** ровно, без перекоса.

Иначе ось может быть повреждена.



4. Заменить **сварочное сопло (9)**.

Регулировка положения сварочного сопла: стр. 82 / 83.



Варианты исполнения изделия Leister VARIANT T1/лента

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

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

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

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

Принадлежности

Разрешено использовать только оригинальные принадлежности Leister.

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

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

Обучение

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

Konserwacja

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



Сервис и ремонт

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



Гарантия

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

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
