

Руководство пользователя для STANIX PLASTWELD/PLASTWELD PRO

Ручной экструдер



Благодарим вас за покупку инструментов бренда STANIX

Пожалуйста, внимательно изучите данное руководство перед использованием аппарата и сохраните его для дальнейшего использования.

Меры предосторожности при эксплуатации ручного экструдера:

1. Включите нагнетатель горячего воздуха и блок управления.
2. Переключите потенциометр нагнетателя горячего воздуха на "7" и установите блок управления на 350 градусов, предварительно нагрейте машину в течение 10 минут.
3. Отрежьте сварочный пруток длиной 30 см и вставьте его в отверстие для подачи материала, включите экструдер и наблюдайте за его состоянием (не стойте рядом со сварочным соплом, чтобы не пораниться).
4. Если через сварочный башмак протекает плавящийся пруток, вставьте сварочный пруток для сварки (работает через одно впускное отверстие, но не оба одновременно).
5. Регулировка температуры сварки зависит от плавильной мощности.
6. Необходимо отрезать сварочный пруток и убедиться, что он полностью вытянут после окончания работы.
7. Установите нагнетатель горячего воздуха на «0», чтобы машина остыла в течение 5 минут и после этого выключите питание.
8. Регулярно очищайте воздухозаборник и запасные детали, держите инструмент в чистоте.

Предостережение:

Экструдеры STANIX обладают защитой от холодного пуска двигателя: когда температура опускается ниже 270 ° C, двигатель отключается, чтобы избежать повреждения.

Экструзионный двигатель Metabo имеет положение отвода. Он был установлен в правильное положение «G» или «6». Любая регулировка не рекомендуется, в противном случае это может привести к неправильному использованию и повреждению двигателя из-за большого сопротивления.

1. Компания

Компания STANIX является профессиональным высокотехнологичным предприятием, занимающимся разработкой и продажей электромеханических приборов. «Практичность и прагматичность, искренняя скромность, высокое качество, стремление к совершенству» - этих качеств придерживаются все сотрудники компании. Неизменная цель компании - прилагать все усилия для предоставления пользователям передовых технологий, качественной продукции и хорошего обслуживания. Компания имеет современное производственное и тестовое оборудование и часто проводит техническую подготовку рабочих, для обеспечения передовых технологий и оборудования, создания хороших условий производства высококачественной и экономически эффективной продукции. Благодаря совершенной системе обеспечения качества, начиная от закупки сырья и производственных процессов заканчивая заводским контролем, чтобы гарантировать, что продукция может быть на 100% квалифицирована вне завода.

Качество для компании является главным приоритетом. Выпуская на рынок лучшие продукты и предоставляя пользователю лучший сервис, компания продолжает внедрять новые технологии, улучшать производственные процессы и качество продукции, укреплять гарантийное и постгарантийное обслуживание. Потребности пользователей являются нашим стремлением. Мы искренне надеемся на сотрудничество с вами и создание прекрасного будущего.

Аппараты для сварки геомембран серии STANIX и аппараты для сварки пластмасс разработаны совместно с научно-исследовательскими институтами. Это новое поколение оборудования для сварки геомембран и пластмасс. Оно отвечает потребностям индустрии, постоянно расширяя область применения в современной социальной инженерии.

Усовершенствованная конструкция горячего клина подходит для сварки пластмасс из самых разных материалов и толщин. Подходит для сварки ПЭВП, ПВДФ, ЭВА, ПП и т. д. все это может быть термопластичным материалом. В этой серии регуляторов температуры сварки используется автоматическое стабильное ПИД-регулирование для обеспечения высокой точности, небольших колебаний температуры и скорости, частично с использованием схемы постоянного напряжения и постоянной скорости с широтно-импульсной модуляцией (ШИМ), серводвигателя постоянного тока, большого выходного крутящего момента и плавной ходьбы, при подъеме и изменении сопротивления движению для поддержания постоянной скорости. Эта серия сварочных аппаратов отличается стабильной производительностью, удобством в эксплуатации, высокой эффективностью сварки, надежностью, и широко используется в строительстве: железные дороги, автомагистрали, туннели, резервуары, сточные трубы, приемные камеры водостока, места хранения отходов, водоснабжение и другие проекты.

Компания STANIX всегда будет стоять на переднем плане развития технологий; продолжать продвигаться вперед и совершенствоваться, а также твердо стоять вместе с партнерами на пути к лучшему завтрашнему дню.

2. Обзор Продукта

Экструдеры STANIX - это новый тип сварочного аппарата горячим воздухом, в который были импортированы передовые зарубежные технологии. Он достиг или превзошел однотипные продукты зарубежных стран, заполнив отечественный пробел. Основные компоненты (строительный фен и приводной двигатель) изготовлены из импортной фирменной фурнитуры и обеспечивают стабильную производительность, длительный срок службы; это две независимые системы: одна предназначена для предварительного нагрева сырья, а другая - для экструзии сварочного прутка. Разумная структура, удобство в эксплуатации, непрерывная сварка, высокая эффективность работы, мощная экструзия - все это значительно влияет на прочность сварного шва. Это идеальный продукт для сварки термопластических материалов.

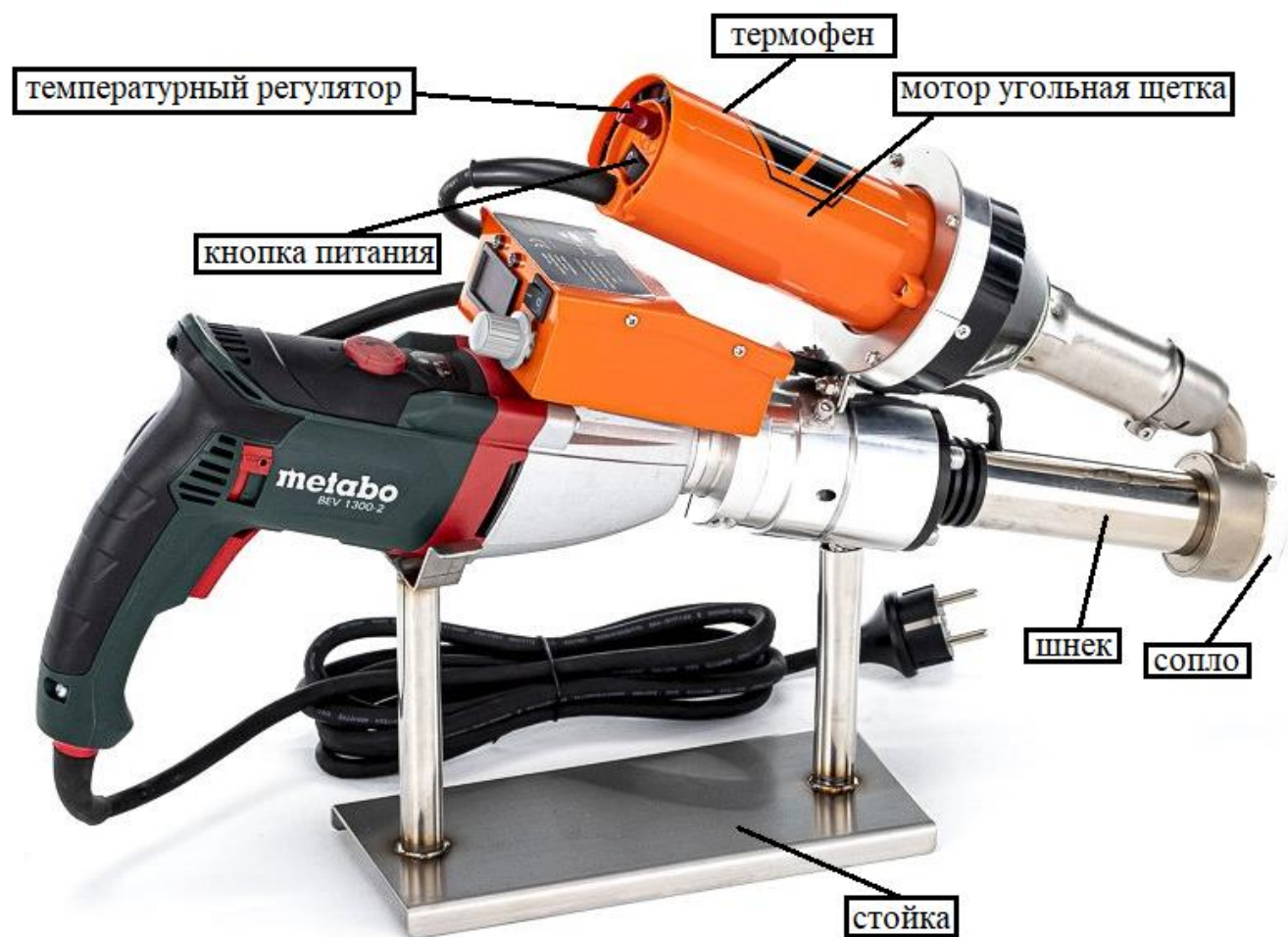
Этот продукт состоит из двух основных компонентов: компонент нагретого воздуха - предварительный нагрев сырья и экструзионный компонент - сварочный пруток. Часть горячего воздуха с настраиваемым регулятором температуры для автоматического нагрева и экструзионная часть с независимой термостатической системой управления нагревом для независимой подачи горячего воздуха. Скорость экструзии легко регулировать и использовать шнековую экструзию для мощного давления экструзии. Равномерное использование источника питания 220 В для сварки пластиковых листов, труб и других изделий из термопласта, особенно для обоих концов полых труб большого диаметра, производства и ремонта труб и т. д.

Доступные сварочные материалы: термопласт ПЭВП, ПП, ПВХДФ, особенно полиэтилен. Не применяйте в проводящем пластике (высокотермостойкий полиэтилен) - это может привести к короткому замыканию машины.

Подходит для сварки ПЭВП, ПВХДФ, ЭВА, ПП и т. д. все это может быть термопластическим материалом.

- 1) Сварка, стежковая сварка пластиковых контейнеров и др.;
- 2) Сварка, ремонт, спайка, герметизация пластиковых труб большого диаметра и др.;
- 3) Более толстые пластиковые мембраны, спайка геомембран, заварка и так далее.

Внешний вид и компоненты (STANIX PLASTWELD в качестве примера)



4. Порядок работы:

- 1) Поставьте ручной экструдер на стойку, установите рукоятку и вставьте вилку в розетку.
- 2) Включите блок управления, температура сварки обычно устанавливается на 300 ° С, когда температура достигает 270 ° С, двигатель выключается и вы не можете запустить его, когда температура достигает значения выше 270 ° С, двигатель включается и вы можете продолжить работу. После включения экструдер должен нагреться для начала работы.
- (3) С правой стороны находится выключатель двигателя, мотор начинает вращаться. Шум от нового инструмента, вероятно, в основном связан с резонансом между инструментом и основанием или смыканием частей внутри инструмента. Проверьте, работает ли мотор очень плавно, и пропадает ли внутренний звук после отправки сварочных прутков.
- 4) Убедившись, что двигатель можно запустить, лучше снова перейти в режим ожидания через 5-6 минут. Затем поместите сварочный прут в аппарат для работы. Тщательно отрегулируйте температуру в зависимости от термопластичного корпуса.
- 5) Без термопласта скорость вращения двигателя высокая, и становится тяжелее при отправке сварочного прутка. Если этот процесс станет очень затруднительным, остановите работу, вероятно, время нагрева винта слишком короткое или низкая температура.
- 6) Различные методы сварки требуют различных сварочных сопел; наша компания предоставляет в комплекте стандартное сопло.
- 7) Сперва нужно оказать давление на машину, после чего можно оказать давление на сварочный шов. Экструдировать немного пластикового материала для нагрева сопла, после чего сделайте поверхность шва шероховатой.
- 8) Скорость сварки, угол выдавливания, конструкция сопла определяют вид сварочного шва, но самые главные факторы - это температура и объем воздуха. Это определяет прочность сварки. Обычно температура горячего воздуха составляет 400 °С. Конечно, чем выше скорость сварки, тем выше требуемая температура.
- 9) Горячий воздух движется вместе со сварочным аппаратом. Это нормально до тех пор, пока после обдува горячим воздухом можно сваривать поверхность. Чем выше температура сварки, тем не лучше. Очень важно выбрать правильную температуру.

10) При замене сварочной головки из политетрафторэтилена (PTFE) избегайте столкновений. Лучше нагреть, а затем снять.

11) Срок службы угольной щетки двигателя горячего воздуха составляет около 800 часов, желательно производить замену заранее, не дожидаясь истечения срока эксплуатации.

12) При выключении поверните ручку термостата горячего воздуха на минимум, продуйте несколько минут, прежде чем выключить аппарат горячего воздуха.

13) Оставьте немного сварочного прутка при выключении, чтобы избежать повреждения шнека экструдера.

14) Очистите сварочное сопло при выключении.

5. Характеристики продукта

1) Импортированная горелка для сварки горячим воздухом и импортная приводная система, высокая температура, большой крутящий момент, длительный срок службы, стабильная производительность.

2) Легкий вес, простота в обращении и возможность работы под разными углами.

3) Большой объем экструзии позволяет сваривать сварным швом более 10 мм.

4) Различные сварочные башмаки могут быть применены для различных видов сварки.

5) Используется в резервуарах и трубах и соответствует части 4 стандарта ДВС (Немецкая ассоциация сварщиков).

6. Гарантийные условия

1) Гарантийный срок на данный экструдер составляет 12 месяцев с момента поставки.

2) После получения экструдера пользователь должен немедленно проверить, находится ли экструдер в хорошем состоянии, если в течение двух дней не будет никаких претензий, это означает приемку товара.

3) Гарантия не предоставляется за ущерб, причиненный следующими обстоятельствами:

- a) Отсутствие своевременной обратной связи или были предприняты меры не в соответствии с требованиями.
- b) Умышленное повреждение или перегрузка;
- c) Разборка, ремонт и техническое обслуживание без разрешения изготовителя;
- d) Внесение изменений или установка дополнительного оборудования без согласования с производителем;
- e) Пользователь не выполняет работу в ручном режиме;
- f) Керамическая нагревательная трубка или продукция не от оригинального производителя.

4) Гарантия не распространяется на естественный износ.

5) Отсутствие гарантии при форс-мажорных обстоятельствах (молнии, наводнения, пожары, несчастные случаи и другие причины непроизводственного характера).

6) Вышеуказанные условия утрачивают силу по истечении гарантийного срока.

7. Меры Предосторожности

- 1) Запрещено направлять экструзионное сопло на человека или предмет.
- 2) После прекращения или начала работ необходимо убедиться, что верхушка сопла не покрыта пластиком, если да, то это может привести к плохой экструзии, обратному потоку или впрыску, обратный поток вызывает повреждение, а брызги могут вызвать ожоги.
- 3) Во время работы прибора запрещается прикасаться к любой металлической детали; в противном случае это может привести к ожогам.
- 4) После того как прибор был включен, он должен находиться под наблюдением, иначе это может привести к повреждению устройства и опасности возникновения пожара.