

Аппарат для варки пвх мембраны

Руководство пользователя для STANIX ROOFORCE



Аппарат для сварки пвх мембраны - это аппарат высокого качества для автоматической сварки горячим воздухом; новый дизайн и технология. STANIX ROOFORCE допускается к продаже до строгой проверки.

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

i. Применение:

Применяется для сварки внахлест ПВХ, ТПО, ЭВА, ХСПЭ, СКЭП

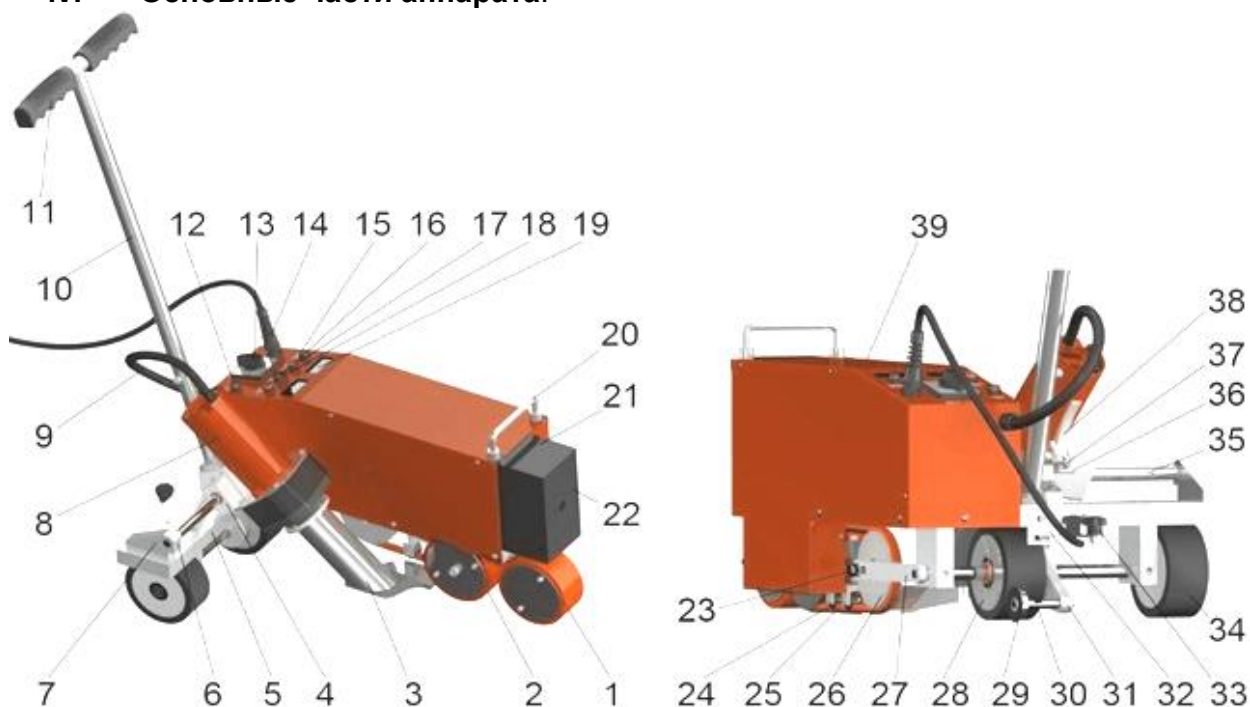
ii. Предупреждение:

1. Перед тем как открывать инструмент, отключите его от питания, чтобы избежать удара током оголенными проводами или компонентами внутри устройства.
2. Неправильное использование может привести к пожару и взрыву из-за высокой температуры, особенно вблизи горючих материалов и взрывоопасных газов.
3. Не прикасайтесь к трубке нагревателя и соплу, когда они горячие. Они могут причинить ожоги. Не направляйте поток горячего воздуха в сторону людей или животных.
4. Номинальное напряжение, указанное на сварочном аппарате, должно соответствовать линейному/сетевому напряжению (220 В).
Можно использовать только ответвительный кабель / защитный заземляющий провод.
5. Для обеспечения безопасности оператора и надежной работы оборудования, в блоке питания должна быть установлена защита блокапитания и защита от замыканий на землю на строительной площадке.
6. Работы должен производить квалифицированный персонал, иначе может произойти пожар или взрыв, вызванный высокой температурой.
7. Не используйте машину во влажных местах во избежание попадания влаги в корпус аппарата.

iii. Технические параметры:

Напряжение	230	В
Частота	50/60	Гц
Мощность	4200	Вт
Температура	50~620	°С
Скорость сварки	1.0-10.0	м/мин
Ширина сварного шва	40	мм
Размер (Д*Ш*В)	555*358*300	мм
Вес	38,5	кг

iv. Основные части аппарата:



- | | | |
|---|---|--|
| 1. Прижимной ролик | 14. Шнур питания | 27. Соединение колеса ременной передачи |
| 2. Подающий ролик | 15. Регулятор температуры (-) | 28. Переднее колесо (левое) |
| 3. Сопло горячего воздуха | 16. Регулятор температуры (+) | 29. Направляющее колесо |
| 4. Закрепленный слайдер нагнетателя горячего воздуха | 17. Регулятор скорости (-) | 30. Фиксированная ось направляющего колеса |
| 5. Рама машины | 18. Регулятор скорости (+) | 31. Неподвижная пластина направляющего колеса |
| 6. Ведущий винт нагнетателя горячего воздуха | 19. ЖК-дисплей | 32. Ограничительная канавочная пластина направляющего колеса |
| 7. Закрепленный комплект нагнетателя горячего воздуха | 20. Подъемная ручка | 33. Ручка направляющего колеса |
| 8. Нагнетатель горячего воздуха | 21. Груз для стабилизации (средний) | 34. Переднее колесо (правое) |
| 9. Провод питания нагнетателя горячего воздуха | 22. Груз для стабилизации (наружный) | 35. Направляющий рельс нагнетателя горячего воздуха |
| 10. Направляющий пруток | 23. Крепежный винт колеса ременной передачи | 36. Разделитель микропереключателя |
| 11. Ручка | 24. Колесо | 37. Регулировочный винт |
| 12. Рукоятка управления | 25. Круглый ремень | 38. Позиционная ручка нагнетателя горячего воздуха |
| 13. Двухпозиционный переключатель | 26. Колесо ременной передачи | 39. Крышка корпуса |

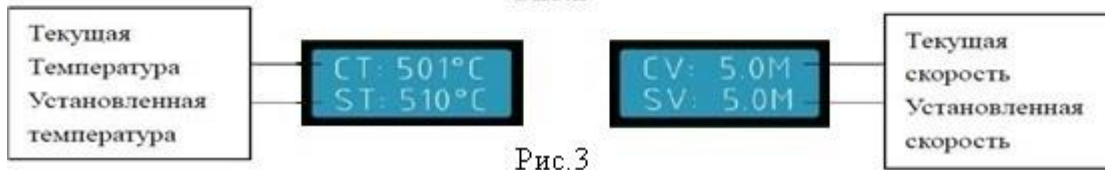
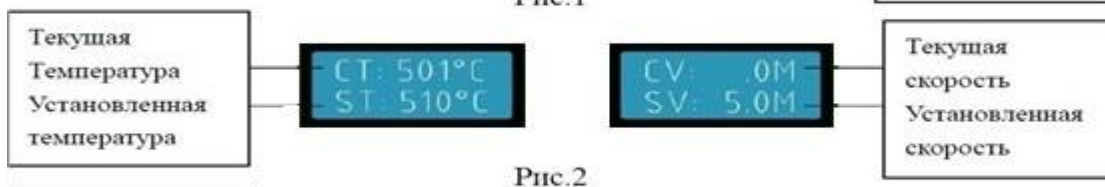
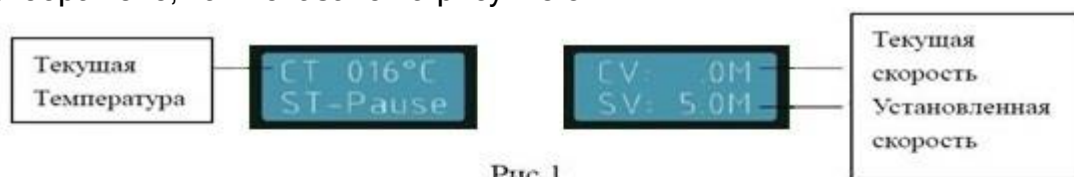
v. Панель управления

Двухпозиционный переключатель (13) используется для подачи основного питания на сварочный аппарат.

- Включите питание (13), ЖК-дисплей показан на рисунке 1, нагнетатель горячего воздуха будет работать под естественным потоком воздуха без нагрева.



- Нажмите кнопку (15) и (16), на экране будет отображено, как показано на рисунке 2, нагнетатель горячего воздуха начинает нагреваться до установленной температуры. Одновременно нажмите на кнопки (15) и (16) на ЖК-дисплее будет отображено, как показано на рисунке 1, нагнетатель горячего воздуха будет работать под естественным потоком воздуха без нагрева.
- Когда сварочное сопло окажется в нужном положении, нажмите кнопку старта движения (12), и сварочный аппарат начнет движение и сварку.
- Для остановки движения, снова нажмите кнопку старта движения
- Когда сварочный аппарат начнет движение, на ЖК-дисплее будет отображено, как показано на рисунке 3.



VI. Настройка параметров сварки

1). Температура сварки :

С помощью кнопок регулятора температуры +  и регулятора температуры - 

на панели управления, для установки необходимой температуры. Вы можете установить температуру в соответствии со сварочными материалами и температурой окружающей среды. ЖК-дисплей покажет установленную и текущую температуру.

2. Скорость сварки:

Используя регулятор скорости + 

и регулятор скорости -  на панели управления, установите

необходимую скорость, в соответствии с температурой сварки. ЖК-дисплей покажет установленную и текущую скорость.

3. Машина обладает функцией запоминания параметров, а именно: когда вы будете использовать сварочный аппарат в следующий раз, он будет автоматически использовать последний набор заданных параметров без необходимости их повторной установки.

VII. Размещение сварочного аппарата :

1. Прижмите ручку (11), чтобы приподнять аппарат, переместите его в положение сварки (край верхней пленки должен совпадать подающим роликом (2)), как показано на рисунке 4.
2. Прижмите направляющий прут (10), чтобы переднее колесо (левое) (28) оторвалось от земли, сдвиньте ручку направляющего колеса (33) вправо до правильного положения ограничительной канавочной пластины направляющего колеса (32), чтобы удерживать направляющее колесо (29) на одном уровне с краем верхней пленки.

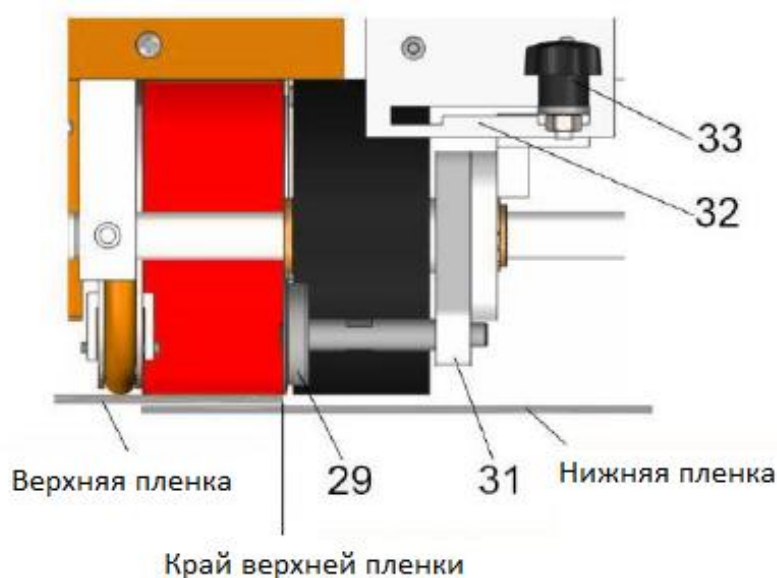


Рисунок 4

VII. Условия использования :

1. Расстояние между соплом горячего воздуха и землей должно быть таким как показано на рисунке 5.) Перед отправкой с завода расстояние было отрегулировано).
2. Расстояние между соплом горячего воздуха и подающим роликом должно быть таким как показано на рисунке 6. (Перед отправкой с завода расстояние было отрегулировано). Вы можете отрегулировать регулировочный винт сопла горячего воздуха (28), в том случае если расстояние неправильное.

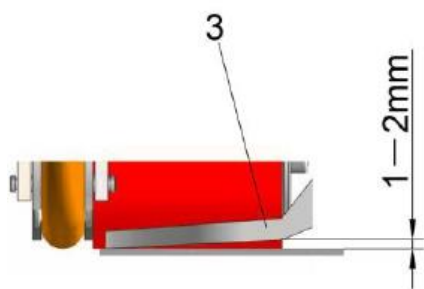


Рисунок 5

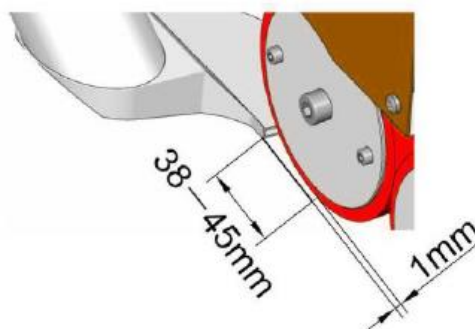


Рисунок 6

VIII. Технология сварки

1. Установка параметров сварки в соответствии с данными сварочного испытания.
2. Подождите, пока фактическое значение температуры, достигнет установленного значения.
3. Размещение сварочного аппарата:
 - Поднимите ручку управления (38), чтобы опустить сопло горячего воздуха (3), чтобы закрыть нижний участок земли, и поместить сопло горячего воздуха слева в правильное положение.
 - Машина начнет автоматическое движение и сварку.
4. Наблюдайте за относительным положением направляющего колеса (29). В случае отклонения от положения, вы можете отрегулировать его, повернув ручку (11).
5. Когда сварщик доходит до края материала, потяните вверх позиционную ручку нагнетателя горячего воздуха (38), переместите сопло горячего воздуха вправо до упора, закрутите его до фиксации.
6. После завершения сварочных работ нажмите на кнопку регулятора
7. температуры +  и кнопку регулятора температуры - 

чтобы перевести нагнетатель горячего воздуха в состояние холодного обдува для охлаждения сопла.

8. Последний шаг - это отключить питание



IX. Диагностика и устранение неисправностей

Неисправность	Причины	Способы устранения
Сварочный аппарат не двигается, когда сопло горячего воздуха находится в нужном положении	Микровыключатель находится в неправильном положении	Сдвиньте сопло горячего воздуха влево и установите его на место, затем ослабьте регулировочный винт. (37); Переместите разделитель микровыключателя (36), чтобы установить микровыключатель в правильное положение.
Неправильное положение между соплом горячего воздуха и подающим роликом		Отрегулируйте фиксированный комплект нагнетателя горячего воздуха (7) (регулируя винт под фиксированным комплектом нагнетателя горячего воздуха)

X. Регулярное обслуживание

Для очистки сопла используйте стальную щетку.

Очистите воздухоприемник в задней части нагнетателя горячего воздуха.