

Аппарат для варки пвх мембраны

Руководство пользователя для

STANIX ROOFORCE 220



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 блока питания 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.

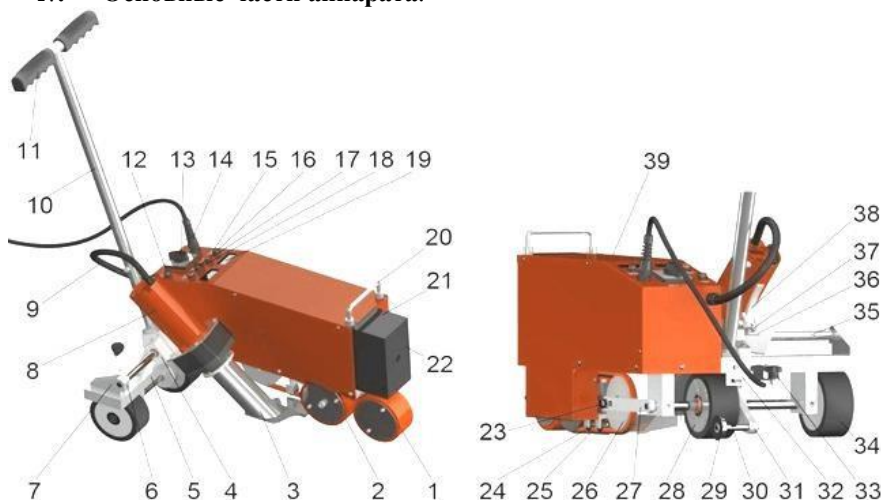
iii. Технические параметры:

Тип сварки	Горячим воздухом
Максимальная мощность устройства, Вт	4200
Диапазон рабочих температур, °С	50-620
Ширина сварного шва, мм	40
Свариваемые материалы	ПВХ, СКЭП, ТПО, ХСПЭ, ЭВА
Напряжение электропитания, В	220
Частота электротока, Гц	50
Размеры, мм (Д×Ш×В)	555×358×300
Масса, кг	38,5
Вид упаковки	Ящик

Комплектация:

- сварочный аппарат;
- кабель подключения к электросети;
- дополнительные элементы защиты: крышка, рамы, ручка;
- розетка 16А;
- запасной нагревательный элемент;
- набор отвёрток и шестигранников;
- инструкция по эксплуатации;
- пластиковый кейс для хранения и транспортировки.

iv. Основные части аппарата:

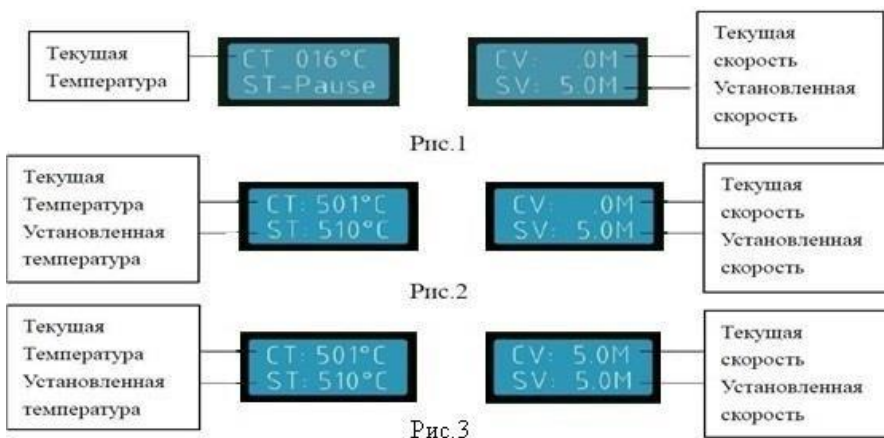


- | | | |
|---|---|--|
| 1. Прижимной ролик | 16. Регулятор температуры (+) | 31. Неподвижная пластина направляющего колеса |
| 2. Подающий ролик | 17. Регулятор скорости (-) | 32. Ограничительная канавочная пластина направляющего колеса |
| 3. Сопло горячего воздуха | 18. Регулятор скорости (+) | 33.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

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.

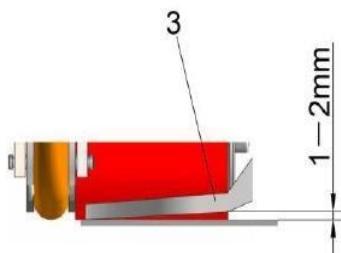


Рисунок 5

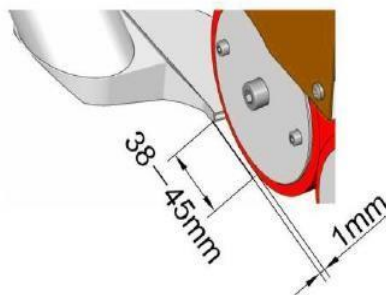


Рисунок 6

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 температуры +  и кнопку регулятора температуры – 
- 7.

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.