

Машина для сварки геомембран STANIX GEOSOMBI

Руководство по эксплуатации



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

I. Применение:

Может применяться для сварки всех типов материалов, предназначенных для термической сварки, например из ПНД, ПВД, ПВХ, ЭВА, ПП и т.д.

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.

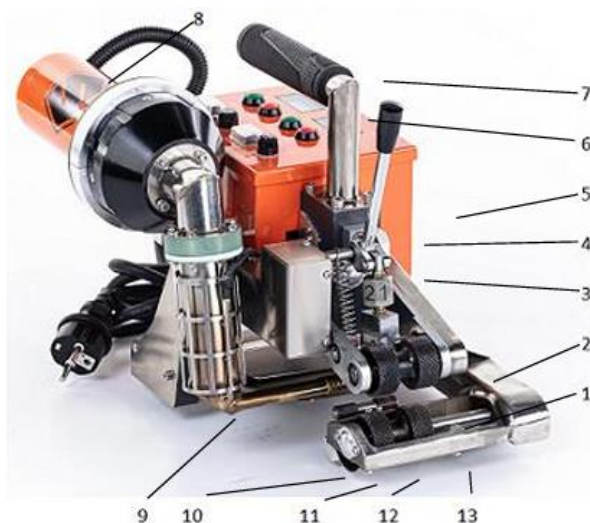
III. Технические параметры:

Тип сварки	Комбинированным клином
Максимальная мощность устройства, Вт	3000
Диапазон рабочих температур, °C	20-600
Доступная толщина свариваемого материала, мм	0,5-2
Скорость сварки, м/мин	0,5-4
Ширина сварного наплава, мм	160
Свариваемые материалы	ПВД, ПВХ, ПНД, ПП, ЭВА
Уровень прочности, %	≥85
Напряжение электропитания, В	220
Частота электротока, Гц	50/60
Масса, кг	7,5
Вид упаковки	Ящик

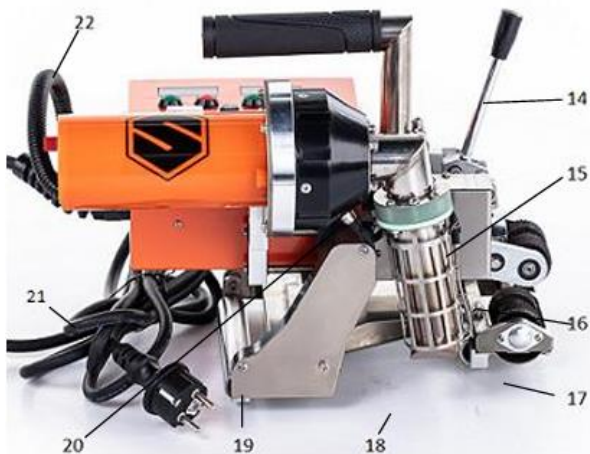
Комплектация:

- сварочный аппарат;
- шнур электропитания;
- набор отвёрток и шестигранников;
- инструкция по эксплуатации;
- пластиковый кейс для хранения и транспортировки.

IV. Основные части аппарата:



1. Коромысло
2. Гайка регулировки давления
3. Кулачковая шайба
4. Коробка переключения скоростей
5. Контроллер
6. Ручка
7. Корпус ручки
8. Нагнетатель горячего воздуха
9. Протектор сопла
10. Сопло
11. Нижняя рама трансмиссии
12. Прижимной ролик
13. Нижний роликовый подшипник



14. Рычаг давления
15. Термопара
16. Верхнее прижимное колесо
17. Задние ролики
18. Нижние ролики
19. Передние ролики
20. Соединение термопары
21. Главный силовой кабель
22. Силовой кабель нагнетателя
23. ЖК-дисплей температуры
24. Регулятор температуры ↓
25. Регулятор температуры ↑
26. Предохранитель питания
27. Кнопка включения/выключения
28. ЖК-дисплей скорости
29. Регулятор скорости ↓
30. Регулятор скорости ↑
31. Рукоятка управления
32. Предохранитель двигателя
33. Ход вкл/выкл

V. Панель контроллера

- Кнопка питания (27) используется для подачи основного питания на сварочный аппарат.
- Нажмите кнопку питания (27), на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 1, нагнетатель горячего воздуха находится под естественным потоком воздуха без нагрева.
- Нажмите кнопку (25) и (24), экран показан на рисунке 2 нагнетатель горячего воздуха начинает нагреваться до заданной температуры. Если одновременно нажать на кнопки (25) и (24), на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 1, нагнетатель горячего воздуха будет работать под естественным потоком воздуха без нагрева.
- Когда сварочное сопло окажется в нужном положении, потяните рукоятку управления (31), и сварочный аппарат начнет движение и сварку. Он остановит движение, если вы снова потяните рукоятку управления.
- Когда сварочный аппарат начнет движение – это будет отображено на ЖК-дисплее, как показано на рисунке 3.



Рис.1



Рис.2



Рис.3

VI. Настройка параметров сварки

- Температура сварки:
 - С помощью (24) регулятора температуры↓ и (25) регулятора температуры↑ на панели, установите необходимую температуру. Вы можете установить
 - температуру в соответствии со сварочными материалами и температурой окружающей среды. ЖК-дисплей покажет установленную и текущую
 - температуру.
- Скорость сварки:
 - С помощью (30) регулятора скорости ↓ и (29) регулятора скорости↑ на панели, установите необходимую скорость в соответствии с температурой сварки. ЖК-дисплей покажет установленную и текущую скорость.
- Прижимное усилие:
 - Можно изменять давление сварки, вращая
 - гайку регулировки давления (2). Вращение по часовой стрелке, уменьшает давление, вращение против часовой стрелки, увеличивает давление.
- 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. Технология сварки

1. Поднимите рычаг давления (14), чтобы отделить верхний и нижний прижимной ролик (12), затем подключите питание и разомкните выключатель питания.
2. Установка параметров сварки в соответствии с данными сварочного испытания.
3. Подождите, пока фактическое значение температуры, достигнет установленного значения.
4. Установите сварочный аппарат в положение сварки и поместите два подготовленных материала (один вверх, а другой вниз) в машину.
5. Нажмите на рычаг давления (14), чтобы установить верхний и нижний прижимные ролики (12) на место. После этого разомкните рукоятку управления (31), машина начнет автоматическое движение и сварку.
6. В любое время можно наблюдать за взаимным расположением сварочного шва и края свариваемой мембраны. Отклонения должны быть незамедлительно исправлены.

7. Когда сварочный аппарат доходит до края материала, рычаг давления должен быть поднят, чтобы вовремя отделить верхний и нижний прижимной ролик.
8. После завершения сварочных работ нажмите кнопки (24) и (25) на панели, чтобы перевести нагнетатель горячего воздуха в состояние холодного обдува для охлаждения сопла.
9. Последний шаг – это отключить питание.



VIII. Замена деталей

1. Замена нагревательного элемента



Отсоедините разъем термопары (20), ослабьте четыре крепежных винта сопла.

Затем, после снятия сопла, можно снять нагревательный элемент.

2. Замена термопары

Отсоедините разъем термопары (20), ослабьте фиксирующую проволоку в протекторе сопла, затем термопару (15) можно снять.

IX. Диагностика и устранение неисправностей

Неисправность	Причины	Способы устранения
Двигатель не работает	Нет питания	Проверьте питание и подключите
	Перегорел предохранитель	Замените предохранитель
	Перегрев платы контроля скорости	Замените на новую плату контроля
	Перегрев двигателя	Замените двигатель

X. Регулярное обслуживание

Для очистки сопла используйте стальную щетку. Очистите воздухоприемник в задней части нагнетателя горячего воздуха.