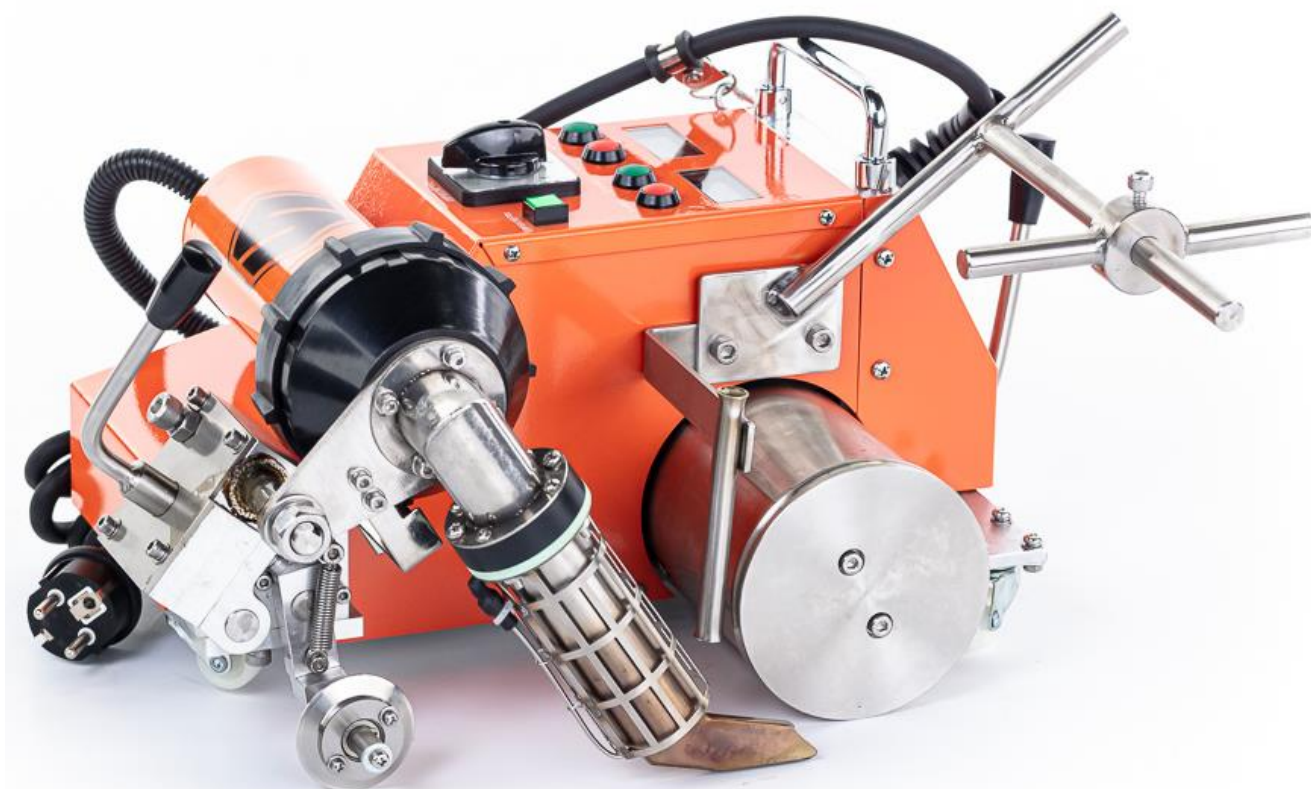


Сварочный автомат для сварки напольных покрытий

Руководство по эксплуатации



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

Применение:

Может применяться для сварки направляемых материалов в проектах по стыковке полов.

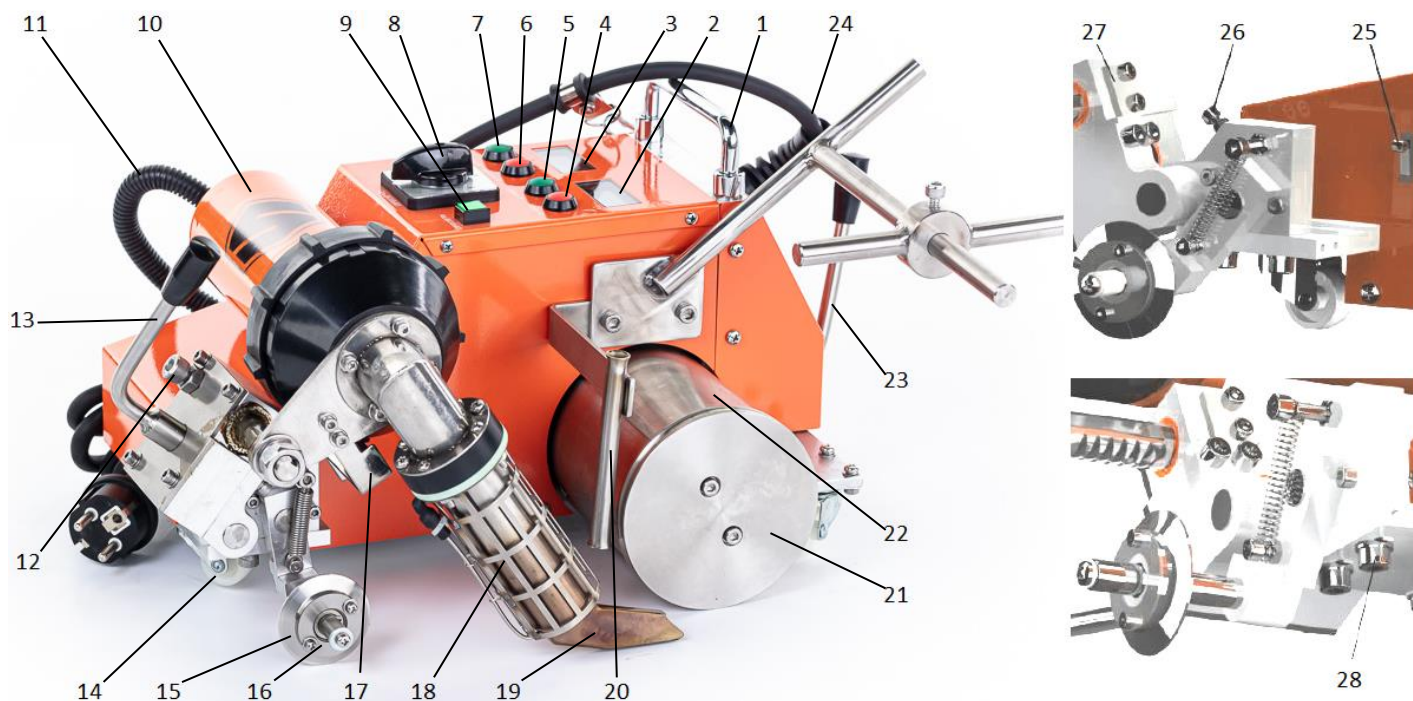
Предупреждение:

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 ответственный 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.

Технические параметры:

Напряжение	220/110	В
Частота	50	Гц
Мощность	2600/2000	Вт
Индикация	0~620	°С
Скорость сварки	1~12	м/мин
Ширина сварного шва	20/30	мм
Размер (Д*Ш*В)	475*290*205	мм
Вес	12,5	кг

Основные части аппарата:



1. Ручка
2. Экран индикации скорости
3. Индикация температуры
4. Регулятор скорости (+)
5. Регулятор скорости (-)
6. Регулятор температуры
7. Регулятор температуры
8. Двухпозиционный переключатель
9. Рукоятка управления
10. Нагнетатель горячего воздуха
11. Силовой кабель нагнетателя горячего воздуха
23. Рычаг подъема

12. Установочный винт
13. Рукоятка управления
14. Универсальное колесо
15. Направляющее колесо
16. Комплект привода направляющего колеса
17. Сенсорная панель микропереключателя
18. Соединитель
19. Сопло горелки
20. Крепежный винт подающего ролика
21. Прижимной ролик сварочного прутка
22. Подающий ролик
24. Шнур питания
25. Микровыключатель
26. Регулировочный винт
27. Опорная пластина
28. Регулировка сопла горелки

Панель контроллера

Двухпозиционный переключатель (8) используется для

подачи основного питания на сварочный аппарат.

- Переключите двухпозиционный переключатель (8), ЖК-дисплей показан на рисунке 1, Нагнетатель горячего воздуха будет работать под естественным потоком воздуха без нагрева.



- Нажмите кнопку (7) и

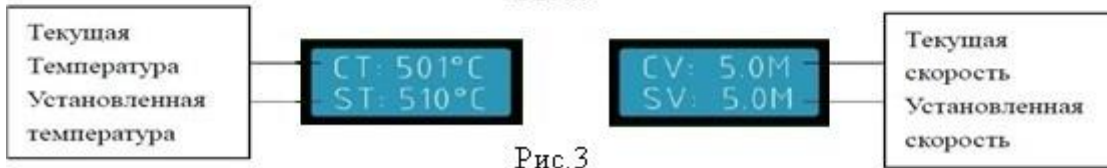
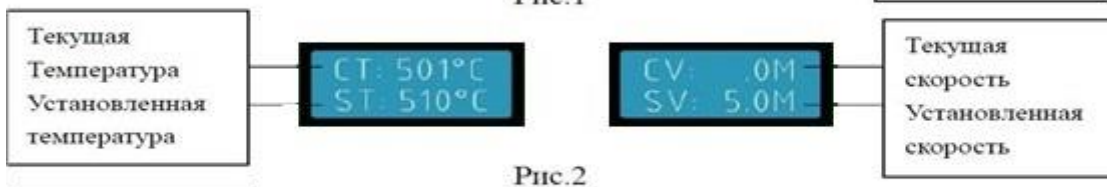
(6), экран показан на рисунке 2, нагнетатель горячего воздуха начинает нагреваться

до заданной температуры.

Если одновременно нажать на кнопки (7) и (6),



ЖК-дисплей показан на рисунке 1, нагнетатель горячего воздуха будет работать под естественным потоком воздуха без нагрева.

- Когда сварочное сопло окажется в нужном положении, потяните рукоятку управления (9), и сварочный аппарат начнет движение и сварку. Он остановит движение, если вы снова потяните рукоятку управления.
- Когда сварочный аппарат начнет движение, на ЖК-дисплее будет отображаться, как показано на рисунке 3.





Технология сварки

1. Температура сварки:

С помощью кнопок регулятора температуры +  и 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.

2. Скорость сварки:

С помощью кнопок регулятора скорости +  и регулятора скорости - 

на панели, установите необходимую скорость, в зависимости от температуры 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.

Настройка параметров сварки

1. Намотка сварочного прутка как показано на рисунке 4

2. Установка параметров сварки

3. Подождите, пока фактическое значение температуры, достигнет установленного значения.

4. Поместите сварочный аппарат для перемещения направляющего колеса (15) и прижимного ролика сварочного прутка (21) в середине сварочной канавки.

5. Подача сварочного прутка как показано на рисунке 5

6. Поднимите рычаг подъема (23), чтобы поднять универсальное колесо (14) с пола и поместить прижимной ролик сварочного прутка (21) на сварочный пруток.

7. Выдвиньте вперед комплект привода направляющего колеса (16), чтобы прижать направляющее колесо (15) к сварочной канавке и закрепить машину.

8. Поднимите ручку управления (13), опустите сопло сварочного аппарата горячим воздухом (19), поверните ручку управления против часовой (13), чтобы поместить сопло сварочного аппарата горячим воздухом посередине сварочного прутка и сварочной канавки, после чего машина начнет автоматическое движение и сварку.

9. Соблюдайте взаимное расположение направляющего колеса (15) и прижимного ролика сварочного прутка (21)

10. Когда сварочный аппарат дойдет до края материала, поверните ручку управления (13) по часовой стрелке, чтобы отвести сопло горячего воздуха вправо. Затем надавите на ручку управления (13), чтобы поднять сопло горячего воздуха.

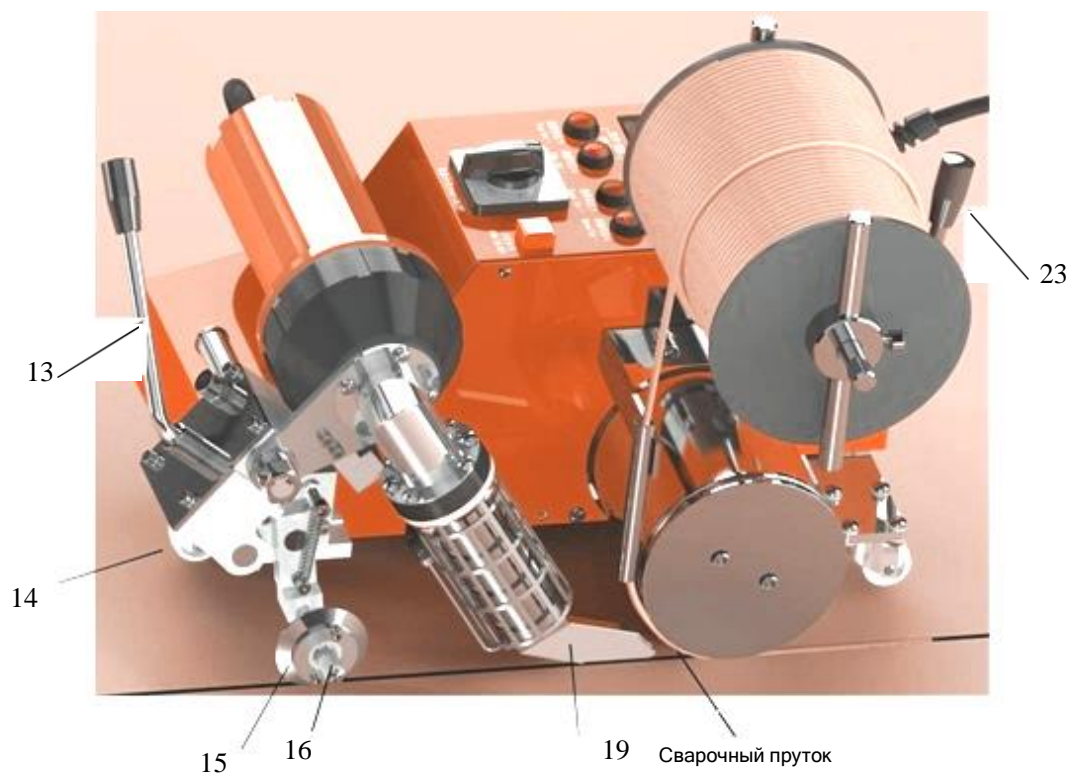
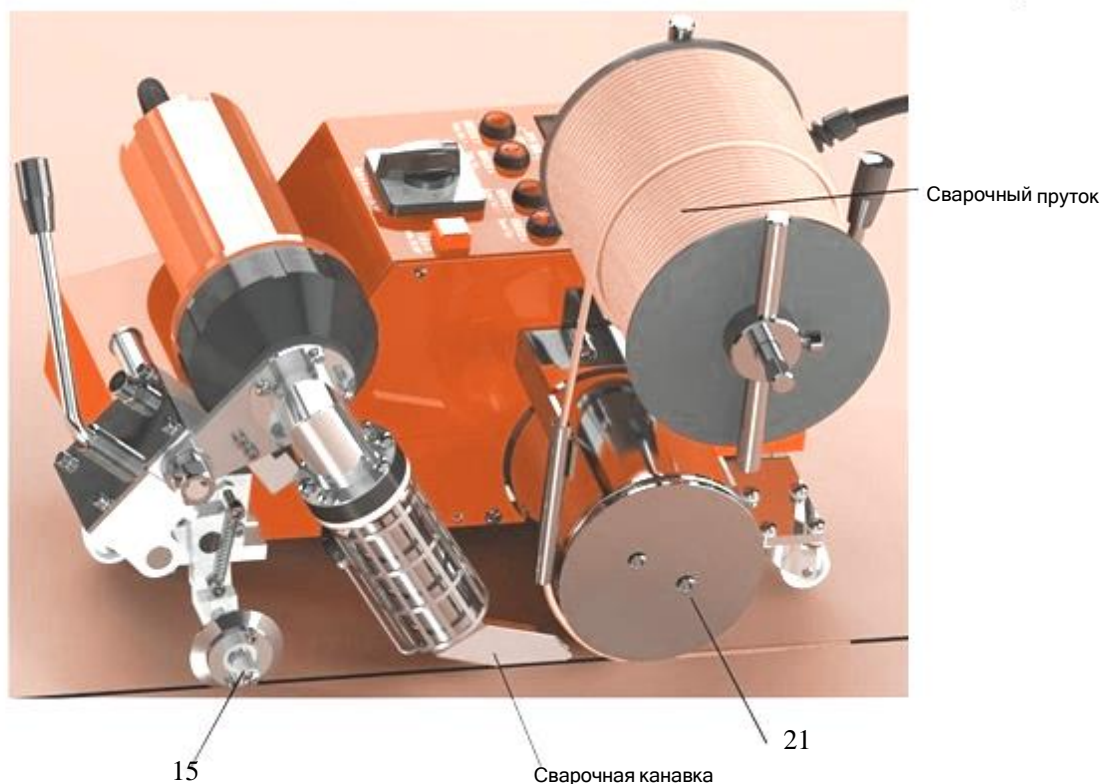
11. После завершения сварочных работ нажмите на кнопку регулятора температуры+ 

и кнопку регулятора температуры -  чтобы перевести нагнетатель горячего воздуха в режим

холодного обдува, для охлаждения сопла.

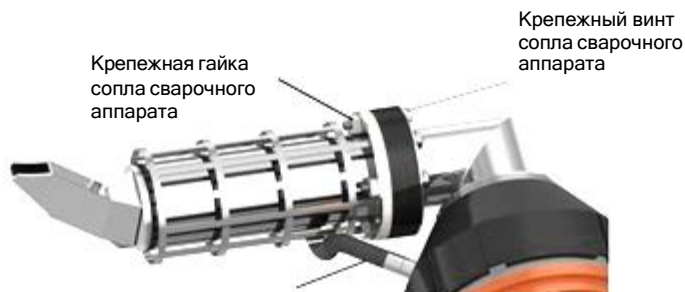
12. Последний шаг - это отключить питание.



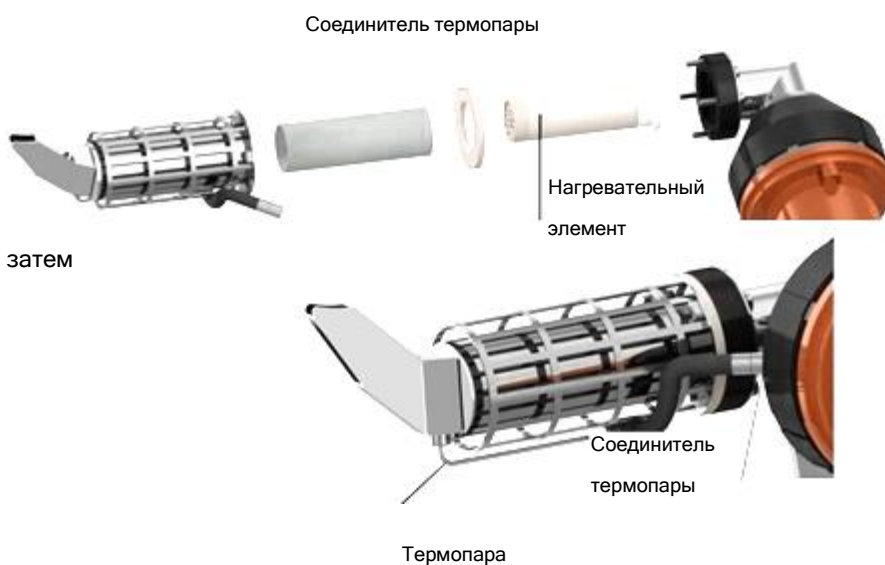


Замена деталей

1. Замена нагревательного элемента.
Отсоедините соединитель термопары, ослабьте крепежные винты и гайки сопла.
После снятия сопла вы можете снять нагревательный элемент. Как показано справа:



2. Замена термопары
Снимите соединитель термопары, а затем снимите термопару.



Диагностика и устранение неисправностей

Неисправность	Причины	Способы устранения
Сопло горячего воздуха находится в нужном положении, сварочный аппарат не может продолжать движение	Микровыключатель находится в неправильном положении	Установите микровыключатель (17) в нужное положение
Не правильное положение между соплом горячего воздуха и прижимным роликом сварочного прутка		Ослабьте регулировочный винт сопла горячего воздуха (28), чтобы его отрегулировать.

Регулярное обслуживание

Для очистки сопла используйте стальную щетку.

Очистите воздухоприемник в задней части нагнетателя горячего воздуха.