



Портативный сварочный аппарат для сварки баннеров

STANIX UME

Руководство по эксплуатации





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

i. Применение:

Эта серия сварочных аппаратов предназначена для сваривания ПВХ-П, ПЭ, ТПО, ЭВА, ХСПЭ, СКЭП, ПВХДФ и других материалов с плёночным покрытием, фольги и гомогенных или герметизирующих плёнок и тканевых основ ПЭ.

ii. Предупреждение:

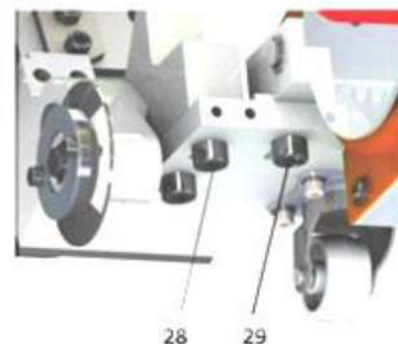
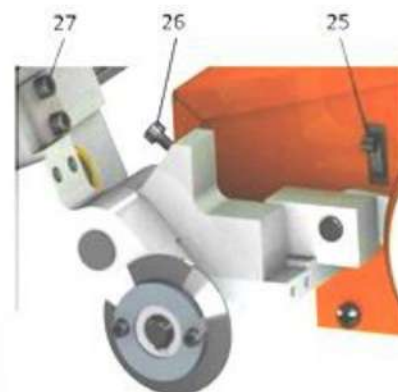
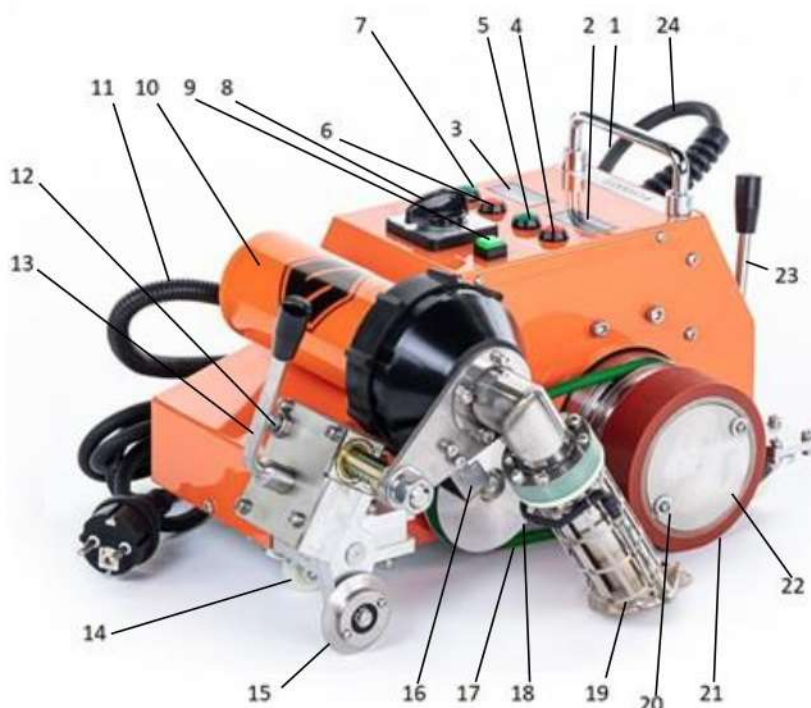
1. Перед тем как открывать инструмент, отключите его от питания, чтобы избежать удара током оголенными проводами или компонентами внутри устройства.
2. Неправильное использование может привести к пожару и взрыву из-за высокой температуры, особенно вблизи горючих материалов и взрывоопасных газов.
3. Не 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 или 110В).
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.

iii. Технические параметры:

Напряжение	220 или 110	В
Частота	50/60	Гц
Мощность	3000 или 2600	Вт
Отображение	0-620	°C
Скорость сварки	1-12	м/мин
Ширина сварного шва	30 по умолчанию (20/40 настраиваемая)	мм
Размер (Д*Ш*В)	475*290*205	мм
Вес	13	кг



iv. Основные части аппарата:



1. Ручка
2. Экран индикации скорости
3. Отображение 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
12. Крепежный винт
13. Рукоятка управления
14. Универсальное колесо
15. Направляющее колесо
16. Микропереключатель подключения
17. Круглый ремень
18. Колесо ременной передачи
19. Сопло горелки
20. Крепежный винт подающего ролика

21. Подающий силикагелевый ролик
22. Подающий ролик
23. Рычаг подъема
24. Шнур питания
25. Микровыключатель
26. Регулировочный винт
27. Опорная пластина
28. Регулировочная гайка сопла горячего воздуха
29. Регулировочный винт подающего ролика
30. Нагревательный элемент



v. 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), 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 (9), и сварочный аппарат начнет движение и сварку. Для остановки движения, снова потяните рукоятку управления. Когда сварочный аппарат начнет движение, на ЖК-дисплее будет отображаться как показано на рисунке 3.

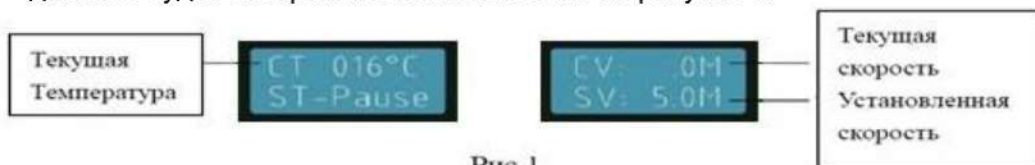


Рис.1

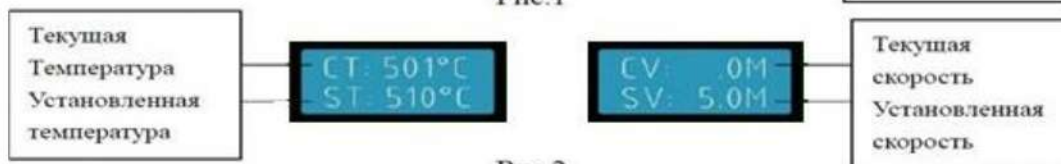


Рис.2

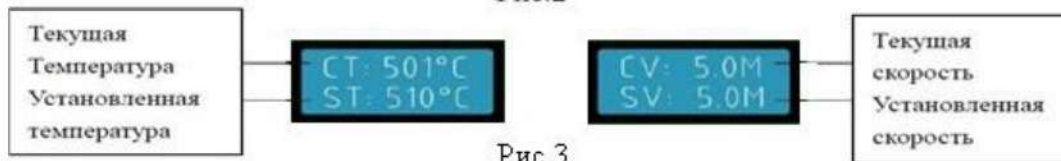


Рис.3



1. Температура сварки:

С помощью регулятора температуры + и регулятора температуры - на панели управления, установите необходимую температуру. Вы можете установить температуру в соответствии со сварочными материалами и температурой окружающей среды. ЖК-дисплей покажет установленную и текущую температуру.

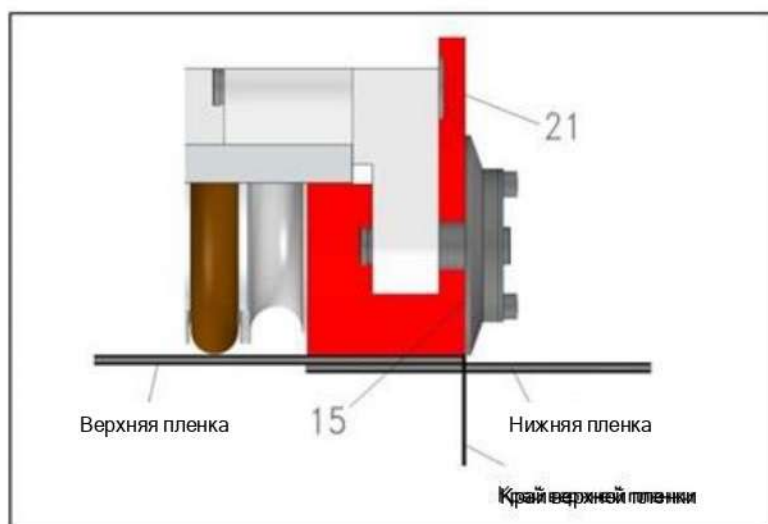
2. Скорость сварки:

С помощью кнопок регулятора скорости +  и регулятора скорости - 

на панели управления, 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.

VII. Размещение сварочного аппарата:



Используйте рычаг подъема (23), чтобы поднять машину и переместить ее в положение сварки (край верхней мембраны должен совпадать с подающим силикагелевым роликом (21) и краем направляющего колеса (15)), как показано на рис 4.

Рис 4



VIII. Условия использования :

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

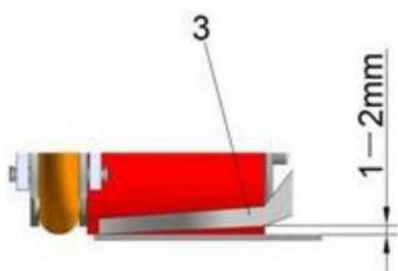


Рисунок 5

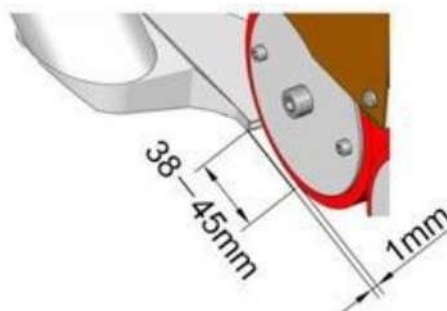


Рисунок 6

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 :
4. Поднимите ручку управления (13), чтобы опустить сопло горячего воздуха (19), чтобы закрыть нижнюю мембрану, и поверните ручку управления против часовой стрелки (13), чтобы поместить сопло горячего воздуха в перекрывающуюся мембрану. Машина начнет автоматическое движение и сварку.
5. Наблюдайте за относительным положением направляющего колеса (15).
6. Когда сварочный аппарат дойдет до края материала, поверните по часовой стрелке ручку управления (13), чтобы отвести сопло горячего воздуха вправо. Затем надавите на ручку управления (13), чтобы поднять сопло горячего воздуха.

7. После завершения сварочных работ, нажмите кнопки регулировки температуры +



и регулировки температуры -



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

9. Последний шаг - это отключить питание.





IX. Замена деталей

- Замена нагревательного элемента

Отсоедините разъем термопары (30),
Ослабьте четыре крепежных винта сопла.
Затем, после снятия сопла,
можно снять нагревательный элемент.
Как показано справа:



- Замена подающего силикагелевого ролика

Ослабьте крепежный винт подающего силикагелевого ролика (20), после этого вы можете снять подающий силикагелевый ролик (21), как показано ниже:



X. 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	Установите микровыключатель (16) в нужное положение
Неправильное положение между соплом горячего воздуха и подающим роликом		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.