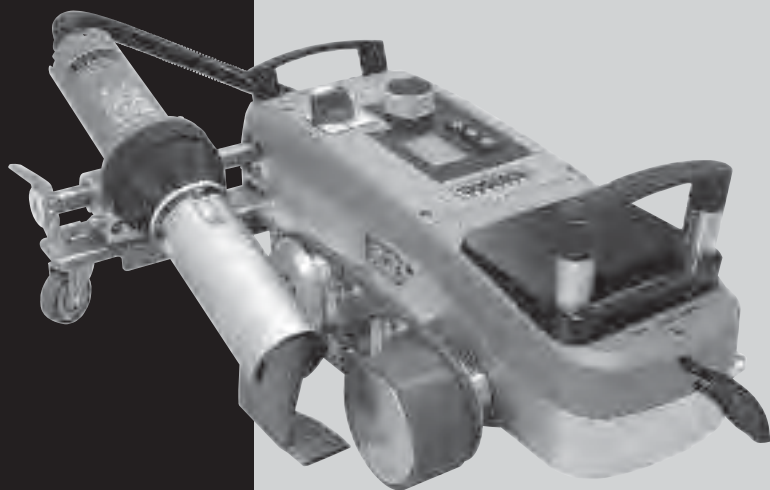


LEISTER®



VARIANT T1



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com

Вы выбрали первоклассный сварочный автомат для сварки горячим воздухом, выполненный из высококачественных материалов. Этот прибор разработан и изготовлен в соответствии с новейшими технологиями сварки. Перед тем как покинуть завод в Швейцарии, каждый прибор VARIANT T1 подвергается строжайшему контролю качества.

Содержание

Применение, предупреждение, Осторожно	Страница	57
Декларация о соответствии, утилизация, технические характеристики	Страница	58
Описание прибора, элементы управления	Страница	59
Информационные символы, активные символы, краткая информация	Страница	60
Готовность к эксплуатации, позиционирование прибора	Страница	61
Процесс сварки	Страница	62
Готовность к транспортировке, комбинации клавиш	Страница	63
Режим работы (Глава 1)		
1.1 Индикатор заданных значений		
1.2 Рабочий индикатор	Страница	64
1.3 Настройка скорости привода		
1.4 Настройка температуры сварки	Страница	65
1.5 Настройка расхода воздуха		
1.6 Измерение длины, счетчик вентилятора и привода	Страница	66
1.7 Выбор профиля		
1.8 Охлаждение	Страница	67
1.9 Режим ожидания		
1.10 Сообщения об ошибках		
Настройки профилей (Глава 2)		
2.1 Настройка профилей, комбинация клавиш	Страница	68
2.2 Создание профилей		
2.3 Настройки режима ожидания	Страница	69
Часто задаваемые вопросы	Страница	70/71
Применение при сварки	Страница	71
Исполнения, Принадлежности, обучение, техническое обслуживание, сервис и ремонт, гарантия	Страница	26



Перед вводом в эксплуатацию внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации и сохраните ее для дальнейшего использования.

Leister VARIANT T1 Сварочный автомат горячего воздуха

Применение

Данное устройство допускается использовать только в хорошо вентилируемых помещениях. При необходимости при эксплуатации следует использовать вытяжное устройство или носить личное защитное снаряжение. Следить за тем, чтобы во время сварки материал не сгорел. Выяснить у изготовителя материала, являются ли присадки вредными для здоровья. Необходимо соблюдать национальные законодательные предписания по здравоохранению.

- Ручной сварочный автомат для сварки горячим воздухом баннерных материалов (ПВХ и аналогичных материалов) внахлест, сварки канта и сварки кедера.
- **Обработка только в хорошо проветриваемых помещениях**



Предупреждение



Открытие аппарата **опасно для жизни**, т.к. при этом раскрываются находящиеся под напряжением компоненты и соединения. Перед открытием прибора выдернуть штепсельную вилку из розетки.



Опасность возгорания и взрыва при ненадлежащем использовании аппаратов горячего воздуха, особенно вблизи воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов.



Опасность получения ожогов! Не дотрагиваться до сварочного сопла в горячем состоянии. Дать прибору остыть. Не направлять поток горячего воздуха на людей или животных.



Подключать прибор **к розетке с защитным контактом**. Любой разрыв защитного провода внутри или вне аппарата опасен!
Использовать только удлинительный кабель с защитным проводом!



Осторожно



Указанное на приборе **номинальное напряжение** должно соответствовать напряжению в сети. IEC/EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.164 \Omega + j 0.102 \Omega$. При необходимости проконсультироваться с поставщиком электроэнергии. При **сбое сетевого питания** выдвинуть термомфен.



При работе с прибором на стройках в целях безопасности необходимо использовать **выключатель с дифференциальной защитой**.



При эксплуатации прибор **должен находиться под наблюдением**. Тепловому воздействию могут подвергнуться возгораемые материалы, находящиеся вне поля зрения.



Прибор может использоваться только **квалифицированными специалистами** или под их контролем. Использование прибора детьми строго воспрещается.

Предохранять прибор от влаги и сырости.



Не разрешается поднимать прибор за добавочный груз.

Декларация о соответствии

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Швейцария подтверждает, что данное изделие в исполнении, выпущенном нами, удовлетворяет требованиям следующих директив ЕС.

Директивы: 2006/42,
2004/108 (до 19.04.2016), 2014/30 (с 20.04.2016),
2006/95 (до 19.04.2016), 2014/35 (с 20.04.2016),
2011/65

Гармонизированные нормы: EN 12100
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max})
EN 62233, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 21.12.2015

Bruno von Wyl
Bruno von Wyl, CTO

Kathrine G.
Andreas Kathriner, GM

Утилизация



Электроинструменты, принадлежности и упаковки должны утилизироваться в соответствии с требованиями по охране окружающей среды. **Только для стран ЕС:** не выбрасывайте электроинструменты в хозяйственный мусор!

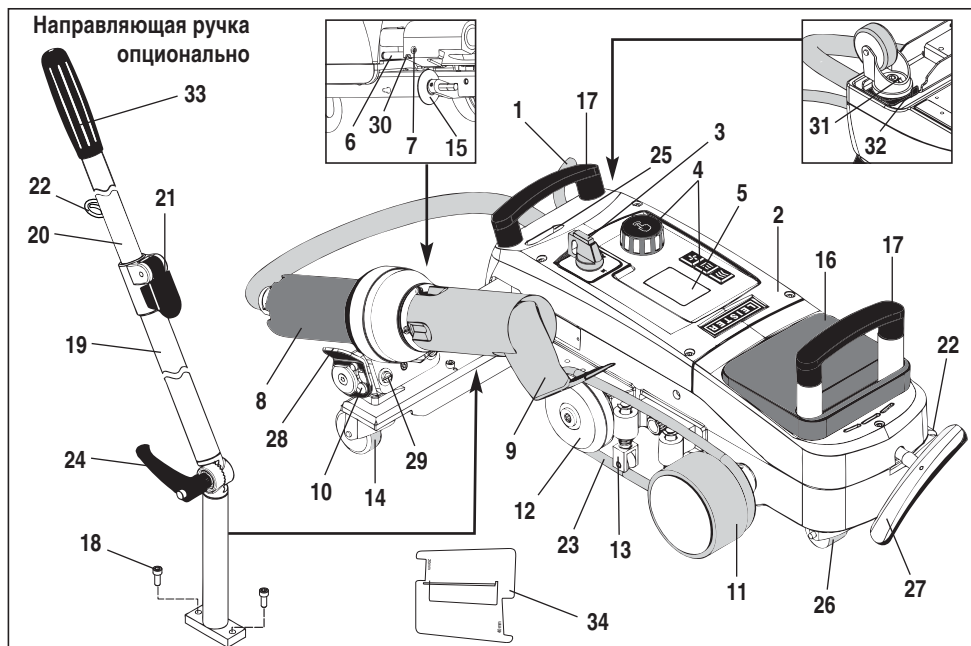
Технические характеристики

Напряжение	В~	200	230	400 (2LNPE)	В~	200	230	400 (2LNPE)
Мощность	Вт	4200	3680	5700	Вт	4200	3680	5700
Частота	Гц	50 / 60			Гц	50 / 60		
Температура	°С	100 – 620 бесступенчато			°F	212 – 1148 бесступенчато		
Привод	м/мин	1.5 – 18 бесступенчато			футов/мин	4.9 – 59.1 бесступенчато		
Расход воздуха	%	40 – 100			%	40 – 100		
Уровень шума	L _{РА} (дБ)	70			L _{РА} (дБ)	70		
Вес	кг	22			фунтов	48.5		
без кабеля сетевого питания								
Корпус Д × Ш × В	мм	500 × 400 × 195			дюймов	19.7 × 15.8 × 7.7		
Знак соответствия		CE				CE		
Предостерегающий знак		⚡				⚡		
Класс защиты I		⏚				⏚		

Подводимое напряжение не переключается

Мы сохраняем за собой право на технические изменения

Описание прибора



- | | | |
|--|---|---|
| 1. Кабель сетевого питания | 11. Прижимной ролик | 24. Рычажный винт нижнего сегмента направляющей ручки |
| 2. Корпус | 12. Поворотный ролик | 25. Регулировочные винты поворотной оси |
| 3. Главный выключатель | 13. Прижим | 26. Транспортировочный ролик |
| 4. Элементы управления | 14. Поворотный ролик | 27. Рукоятка для подъемного устройства |
| 5. Дисплей | 15. Направляющий ролик | 28. Рукоятка |
| 6. Пусковой датчик | 16. Добавочный груз | 29. Установка угла держателя устройства |
| 7. Установочный винт для настройки пускового датчика | 17. Ручка | 30. Стопорный винт для сварочной позиции |
| 8. Термофен | 18. Болт с цилиндрической головкой | 31. Стопорный винт для тонкой настройки колеи |
| 9. Сварочное сопло | 19. Нижний сегмент направляющей ручки | 32. Рукоятка для тонкой настройки колеи |
| 10. Арретирный упор для термофена | 20. Верхний сегмент направляющей ручки | 33. Рукоятка направляющей ручки |
| | 21. Зажимной рычаг верхнего сегмента направляющей ручки | 34. Шаблон для проверки сопла |
| | 22. Крепление кабеля сетевого питания | |
| | 23. Круглый ремешок | |

Главный выключатель (3)



Для включения/выключения сварочного автомата для сварки горячим воздухом VARIANT T1

Элементы управления (4)



e-Drive

e-Drive играет роль навигатора. Он выполняет две функции:



Повернуть влево или вправо для входа в различные меню или настройки значений



Нажать для подтверждения или активации



Привод

Настройка скорости привода



Нагрев

Настройка температуры сварки



Вентилятор

Настройка расхода воздуха

Информационные символы

Следующие символы отображаются на дисплее в информационных целях.



Охлаждение сварочного сопла



Прибор в режиме ожидания, по окончании прибор будет выключен



Связаться с авторизованным сервисным центром

▲ Показывает повышение температуры

▼ Показывает понижение температуры

Индикатор выполнения

Активные символы

Следующие символы отображаются на дисплее и приводятся в действие посредством нажатия на e-Drive

Включение нагрева и вентилятора (если вентилятор еще не работает)

Останов привода

Пуск привода

Автоматическое охлаждение (нагрев выкл., вентилятор вкл.)

Вверх по структуре (вернуться к предыдущей программе)

Ввод, подтверждение

Выбор профилей

Сохранение измененного имени

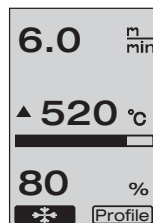
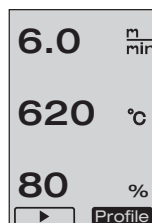
Изменение имени профиля

На следующую страницу

На предыдущую страницу

Обнулить дневное расстояние

Информационные символы



Активные символы



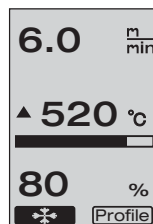
Краткая информация

Как запустить сварочный автомат для сварки горячим воздухом VARIANT T1?

- Подсоединить кабель сетевого питания к сети электропитания
- Главный выключатель (3) ВКЛ
- Нажать кнопку привода
- Нажать кнопку нагрева
- Нажать кнопку вентилятора
- Нажать e-Drive время нагрева ок. 1 – 2 минут
- Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.
- Сварка

Как выключить сварочный автомат для сварки горячим воздухом VARIANT T1?

- Нажать e-Drive (рис. 1).
- Нажать e-Drive «Cool down OK» и охладить ок. 4 минут (рис. 2). Вентилятор автоматически отключится.
- После охлаждения сварочного сопла (9) главный выключатель (3) ВЫКЛ OFF



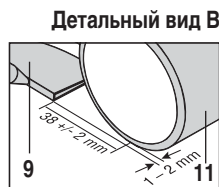
(Рис. 1)



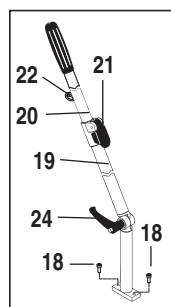
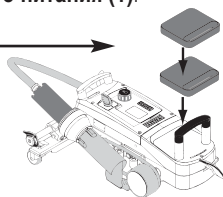
(Рис. 2)

Готовность к эксплуатации

- Перед вводом в эксплуатацию проверить **кабель сетевого питания (1)** и штекер, а также удлинительные кабели на электрические и механические повреждения.
- Настройка базовой позиции **сварочного сопла (9)** производится на заводе
- Проверить базовую позицию **сварочного сопла (9)**
 - Контроль может быть осуществлен с помощью **шаблона для проверки сопла (34)** или в соответствии с детальными изображениями А и В.



- Установить **направляющую ручку** с помощью **болта с цилиндрической головкой (18)**.
 - Перевести **нижний сегмент (19)** направляющей ручки с помощью **рычажного винта (24)** и **верхний сегмент (20)** направляющей ручки с помощью **зажимного рычага (21)** в нужное положение.
 - Подцепить к **креплению (22)** на направляющей ручке или тележке зажим для разгрузки от натяжения **кабеля сетевого питания (1)**.
- Вложить **добавочный груз (16)** (макс. два добавочных груза)



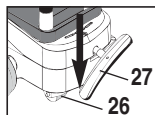
Подсоединить прибор к сети номинального напряжения. Указанное на приборе номинальное напряжение должно соответствовать напряжению в сети.

При **сбое сетевого питания выдвинуть термофен (8)** в положение покоя.

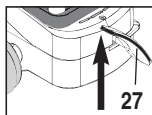
Позиционирование прибора

- Баннерный материал между слоями наложения, а также с верхней и нижней сторон должен быть чистым.
- **Сварочное сопло (9), прижимной ролик (11), поворотный ролик (12) и круглый ремень (23), а также прижим (13)** должны быть чистыми.
- Если сварочный автомат для сварки горячим воздухом не находится в состоянии готовности к транспортировке, то прибор следует поднять с помощью **рукоятки (27)** подъемного устройства. Теперь **транспортировочные ролики (26)** работают.
- Привести сварочный автомат для сварки горячим воздухом в сварочную позицию.
- Опустить сварочный автомат для сварки горячим воздухом в сварочную позицию с помощью **рукоятки (27)**. **Транспортировочные ролики (26)** больше не задействуются, а следовательно, разгружены.
- Отвести **направляющий ролик (15)** вниз
- **Направляющий ролик (15)** должен располагаться параллельно к **прижимному ролику (11)** (детальный вид С).

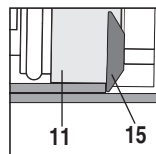
Готовность к транспортировке, рукоятка слева



Сварочная позиция, рукоятка справа




Детальный вид С



Процесс сварки


• Подготовка

 Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.

- Настроить параметры сварки для привода, нагревателя и вентилятора (глава 1, «Режим работы»)
- Температура должна достичь установленного для сварки значения (время нагрева ок. 1 - 2 мин.)





• Начало сварки

- Отвести **направляющий ролик (15)** вниз
- Немного отвести **термофен (8)** вверх и наклонить, пока **арретирный упор (10)** не будет выведен из паза. Сразу же опустить **термофен (8)**.

 **ВНИМАНИЕ:** Если слишком сильно вдвинуть и опустить **термофен (8)**, то **сварочное сопло (9)** и **прижимной ролик (11)** соприкоснутся. Так будет невозможно опустить **термофен (8)**.

- Легко приподнять верхний баннерный материал в области направляющего ролика и посредством смещения **термофена (8)** до упора вдвинуть **сварочное сопло (9)** между уложенными внахлест листами.






- Приводной двигатель запускается автоматически. Автоматический запуск не происходит (глава «Часто задаваемые вопросы», стр. 71)
- Машину можно запустить вручную с помощью **элементов управления (4)** привода  и e-Drive 
- Если запуск привода производится посредством  и e-Drive , а затем вдвигается **сварочное сопло (9)**, то сварочный автомат для сварки горячим воздухом после разворота **сварочного сопла (9)** продвигается дальше еще на прикл. 30 см (задержка выключения привода).
- Сварочный автомат для сварки горячим воздухом можно вести за **рукоятку направляющей ручки (33)**, **ручку (17)** или **рукоятку (28)** вдоль нахлеста. Во время сварки следует вести сварочный автомат для сварки горячим воздухом, не надавливая на **направляющую ручку (33)**, **ручку (17)** или **рукоятку (28)**. Давление может привести к дефектам сварки. Следить за положением **направляющего ролика (15)**.

• Окончание сварки

- После выполнения сварки вывести **сварочное сопло (9)** из сварочной позиции вправо и поднять с помощью **термофена (8)**.
- Отвести **термофен (8)** вправо, пока **арретирный упор (10)** не войдет в паз **рукоятки (28)**. **Термофен (8)** находится в положении покоя.
- Отвести **направляющий ролик (15)** вверх



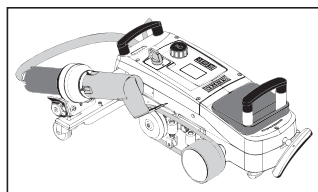
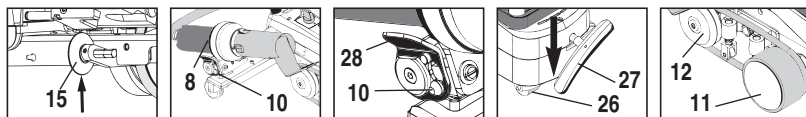
- Опустить **транспортировочные ролики (26)** посредством поворота **рукоятки (27)**. Таким образом снимается нагрузка с **прижимного ролика (11)** и **поворотного ролика (12)** в процессе транспортировки.
- По окончании сварочных работ выключить нагрев с помощью e-Drive   (нажать 2 раза), это обеспечивает охлаждение **сварочного сопла (9)**, а вентилятор автоматически выключается через прикл. 4 минуты (глава 1.8, «Охлаждение»).
- Выключить **главный выключатель (3)** OFF 

 Отсоединить кабель сетевого питания от сети питания.

- Очистить **сварочное сопло (9)** с помощью латунной щетки

Готовность к транспортировке

- Отвести **направляющий ролик (15)** вверх.
- Отвести **термофен (8)** вправо, пока **арретирный упор (10)** не войдет в паз **рукоятки (28)**. Термофен (8) находится в положении покоя.
- Опустить **транспортировочные ролики (26)** посредством поворота **рукоятки (27)**. Таким образом снимается нагрузка с **прижимного ролика (11)** и **поворотного ролика (12)** в процессе транспортировки.

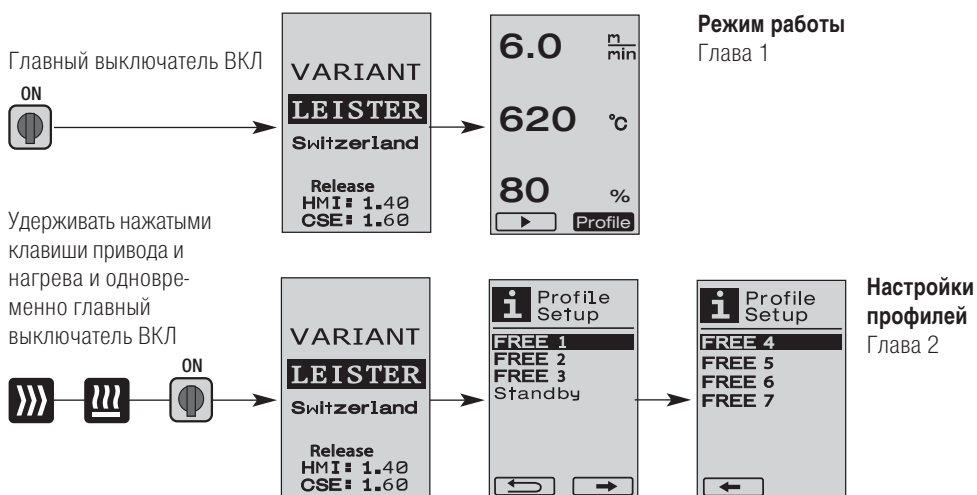


Перевозка



Перенос

Комбинации клавиш

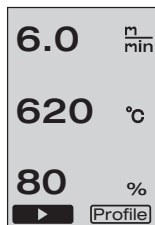


1. Режим работы

1.1 Индикация заданного значения (после включения прибора)

Главный выключатель (3) ВКЛ 

- После включения прибора на **дисплее (5)** появляются последние установленные значения (рис. 3).
- В этом меню нагреватель, вентилятор и привод выключены.
- Здесь, используя **элементы управления (4)**, пользователь может выполнять все настройки, описанные в следующих главах.
- Однако, если температура нагревательного элемента при включении выше 80°C, индикация переходит в режим «Cool Down» (глава 1.8 «Охлаждение»), при котором вентилятор постоянно работает на полную мощность, тем самым охлаждая **сварочное сопло (9)**. Из этого режима можно в любой момент снова перейти в режим работы посредством нажатия e-Drive .
- После того как температура нагревательного элемента охлаждается до 60°C, вентилятор еще 2 минуты продолжает работать, а затем автоматически отключается. **Дисплей (5)** переключается обратно на индикацию заданных значений (рис. 3).
- Повернув e-Drive  в положение «Profile», можно выбирать различные профили сварки (рис. 4; глава 1.7, «Выбор профилей»).









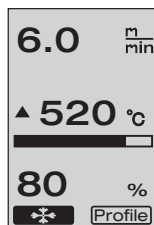
(Рис. 3)



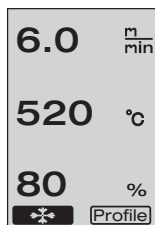
(Рис. 4)

1.2 Рабочий индикатор

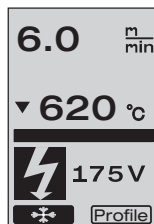
- При нажатии на e-Drive  происходит запуск нагрева и вентилятора, а индикация переходит от заданных значений к рабочим.
- При нагреве **сварочного сопла (9)** на **дисплее (5)** отображаются индикатор выполнения, стрелка  (вверх) и фактическая температура сварки (мигает) (рис. 5). По достижении температуры сварки отображение стрелки и индикатора выполнения прекращается (рис. 6).
- Если напряжение сети выходит за пределы (+/- 15%) заданного номинального напряжения, об этом сигнализирует мигающий символ с указанием измеренного пониженного  / повышенного  напряжения и установленного расхода воздуха. Если расход воздуха составляет 100 %, то отображается мигающий символ с указанием измеренного пониженного  / повышенного  напряжения (рис. 7). (Возможно только для VARIANT T1 230 В~).



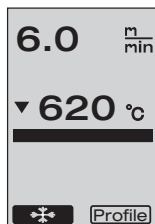
(Рис. 5)



(Рис. 6)






(Рис. 7)



(Рис. 8)



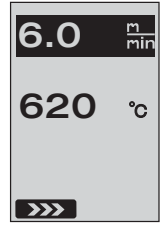
Понижение / повышение напряжения может повлиять на результат сварки!

- Если по истечении заданного времени не будет нажата какая-либо клавиша и **сварочное сопло (9)** НЕ находится в сварочной позиции, то отображается меню режима ожидания (глава 1.9, «Режим ожидания»).
- Если **сварочное сопло (9)** находится в позиции покоя, то вращением e-Drive  можно выбирать меню «Cool Down» (глава 1.8, «Охлаждение») или «Profile» (глава 1.7, «Выбор профилей»).
- Если **сварочное сопло (9)** подведено, оба пункта меню  **Profile** на **дисплее (5)** исчезают и больше не могут быть выбраны.
- При охлаждении **сварочного сопла (9)** на **дисплее (5)** отображаются индикатор выполнения, стрелка  (вниз) и мигающая фактическая температура сварки (рис. 8).

1. Режим работы







1.3 Настройка скорости привода

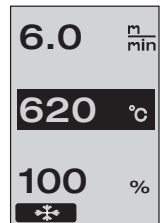
- С помощью кнопки привода  можно корректировать скорость привода. Последнюю вращением e-Drive  можно изменять в диапазоне от 1,5 м/мин. до 18,0 м/мин. с шагом 0,1 м/мин. Эту настройку можно выполнять при включенном или выключенном приводе. Если в течение 3 секунд не производится ввод с помощью **элементов управления (4)**, новая скорость привода принимается. На **дисплее (5)** отображаются заданные значения или «Cool Down» (охлаждение) (рис. 9).
- Если **сварочное сопло (9)** не находится в сварочной позиции, в левом нижнем углу **дисплея (5)** появляется символ (пуск) .
- Нажатием на e-Drive  можно включить привод, появляется символ (стоп) . Скорость привода можно изменять напрямую вращением e-Drive .
- При повторном нажатии на e-Drive  выполняется команда остановки, привод выключается. На дисплее отображаются заданные значения или «Cool Down» (охлаждение).
- Если в течение 3 секунд нажимается кнопка привода , происходит переключение индикатора в другое меню (см. главу 1.6 «Измерение длины, счетчик вентилятора и привода»).
- С помощью кнопки нагрева  или вентилятора  можно перейти в соответствующее меню.



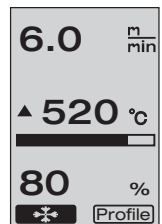
(Рис. 9)

1.4 Настройка температуры сварки

- С помощью кнопки нагрева  можно изменять температуру сварки. Вращением e-Drive  температура сварки регулируется с шагом 10° С в диапазоне 100°С - 620°С. Настройка принимается через 3 секунды, если в течение этих 3 секунд не была нажата какая-либо клавиша (рис. 10).
- Если это меню вызвано из индикации заданных значений, то нажатием e-Drive  можно запустить нагрев и вентилятор. Если включен нагрев, можно вызвать меню «Cool Down» (охлаждение) (глава 1.8, «Охлаждение») (рис. 11).
- При нажатии на клавишу нагрева  в течение 3 секунд отображается напряжение в сети под скоростью привода. Такой вызов возможен только из рабочей индикации (глава 1.2). (Возможно только для VARIANT T1 230 В~).
- С помощью кнопки нагрева  или вентилятора  можно перейти в соответствующее меню.





(Рис. 10)

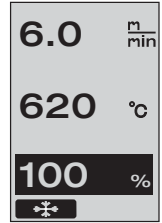


(Рис. 11)

1. Режим работы

1.5 Настройка расхода воздуха

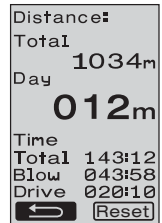
- С помощью кнопки вентилятора  можно изменять расход воздуха. Расход воздуха регулируется вращением e-Drive  с шагом 5% в диапазоне 40% - 100%. Настройка принимается через 3 секунды, если в течение этих 3 секунд не была нажата ни одна клавиша. Если расход воздуха установлен на 100%, индикатор на дисплее (5) не отображается (рис. 12).
- Если это меню вызвано из индикации заданных значений, то нажатием e-Drive  можно запустить нагрев и вентилятор.
- Меню «Cool Down» (охлаждение) можно вызвать нажатием на e-Drive  (глава 1.8, «Охлаждение»).
- МС помощью кнопки привода  или нагрева  можно перейти в соответствующее меню.



(Рис. 12)

1.6 Измерение длины, счетчик вентилятора и привода











- Это меню (рис. 13) появляется при нажатии кнопки привода  в течение не менее 3 секунд.
- В меню показаны все время работы и расстояние, которое прибор прошел с момента включения. Общее расстояние (здесь: 1034 м) не может быть изменено и отображает весь пройденный путь с момента ввода в эксплуатацию.
- Дневное расстояние (здесь: 012 м) автоматически не сбрасывается, а может быть обнулено пользователем посредством **Reset** при нажатии кнопки e-Drive .
- Параметры «Time» показывают время работы отдельных компонентов прибора. Время вентилятора «Blow» (здесь: 043:58) и время привода «Drive» (здесь: 020:10). Время «Total» показывает время работы. Оно отображается в часах и минутах и включает время (здесь: 143:12), в течение которого был включен **главный выключатель (3)**.
- Если нажатием на e-Drive  выбирается стрелка назад , индикация возвращается обратно в меню, из которого была нажата кнопка привода .

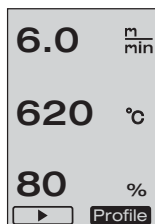


(Рис. 13)

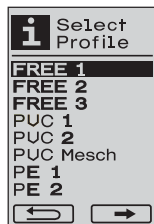
1. Режим работы

1.7 Выбор профилей

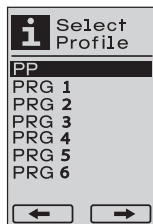
- Если индикатор **Profile** в правом нижнем углу **дисплея (5)** активирован, то нажатием e-Drive  можно загрузить профили. Появляется надпись «Select Profile» (Выбрать профиль). Вращением e-Drive  можно выбрать профиль. Профили FREE 1–7 могут быть заданы самим пользователем (см. главу 2 «Настройка профиля»). Все другие профили включают фиксированные значения и не могут задаваться пользователем (рис. 14).
- Вращением e-Drive  можно активировать отображенные в нижней части **дисплея (5)** стрелки влево или вправо. Если нажатием e-Drive  активируется стрелка вправо , происходит переход на следующую страницу (рис. 15). Если нажатием e-Drive  активируется стрелка влево , происходит переход на предыдущую страницу (рис. 16).
- Если вращением e-Drive  активируется стрелка назад , то по нажатию e-Drive  индикация возвращается обратно в меню, из которого было вызвано меню профилей (рис. 15).



(Рис. 14)



(Рис. 15)










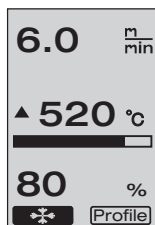
(Рис. 16)



 Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.

1.8 Охлаждение

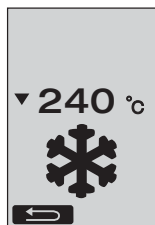
- Если нажатием e-Drive  выбран символ  (рис. 17), появляется меню «Cool down OK?» (включить охлаждение?) (рис. 18). Нажатием e-Drive  активируется символ ОК в нижней правой части **дисплея (5)**. При этом запускается процесс охлаждения.
- Во время процесса охлаждения расход воздуха повышается до 100% и отображается текущая температура сварки (рис. 19). После того как температура сварки падает ниже 60°C, вентилятор еще 2 минуты продолжает работать, а затем автоматически отключается. Появляется индикация заданных значений.
- Посредством нажатия на e-Drive  в процессе охлаждения осуществляется включение нагрева, а на **дисплее (5)** высвечивается рабочий индикатор (см. главу 1.2 «Рабочий индикатор»).
- Если активировано меню «Cool Down» (охлаждение), то привод можно отключать и включать вручную с помощью кнопки привода . Кнопки нагрева  и вентилятора  не работают.



(Рис. 17)




(Рис. 18)



(Рис. 19)

1. Режим работы

1.9 Режим ожидания

- Если **сварочное сопло (9)** не находится в сварочной позиции и в течение определенного пользователем времени ожидания не производится ввод с кнопок, то производится обратный отсчет времени (Рис. 20), а затем автоматически включается режим «Cool Down» (охлаждение). Запускается процесс охлаждения.
- Если до окончания обратного отсчета (180 секунд) производится нажатие e-Drive , то **дисплей (5)** переключается на рабочий индикатор (см. главу 1.2, «Рабочий индикатор»).
- Настройка времени ожидания (глава 2.3, «Настройки режима ожидания»).



(Рис. 20)

1.10 Сообщения об ошибках

- При возникновении неисправности сварочного автомата для сварки горячим воздухом VARIANT T1 на **дисплее (5)** появляется сообщение с кодом ошибки. Этот код указывает на точное описание ошибки, приведенное в нижеследующем списке.
- При возникновении ошибки 02 и ошибки 40 отображаются отдельные символы
- При возникновении любых других ошибок отображается гаечный ключ, указывающий на необходимость сервисного обслуживания.



Error/Ошибка	Вид ошибки
Err00	Неисправность электроники управления
Err01	Разрыв или короткое замыкание на температурном датчике
Err02	Поврежден нагревательный элемент / электроника (разрыв в одной/двух обмотках)
Err04	Поврежден Triac (повреждено одно или два устройства Triac)
Err08	Поврежден двигатель вентилятора
Err40	Понижение напряжения на 25% (напряжение сети 75%), только VARIANT T1 230 В~

2. Настройки профилей




























2.1 Настройка профилей, комбинация клавиш

Удерживать нажатыми клавиши привода и нагрева и одновременно главный выключатель ВКЛ



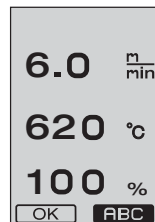
2. Настройки профилей

2.2 Создание профилей

- В настройках профилей (Profile Setup) допускается создание 7 индивидуальных профилей, в которых можно произвольно установить их имена, а также все три параметра - привод , нагрев , вентилятор  - а затем сохранить их нажатием e-Drive  (рис. 21).
- Различные пункты меню вызываются с помощью **элементов управления (4)**. При нажатии e-Drive  происходит возврат к выбору настроек профилей (Profile Setup).
- Вращением e-Drive  можно активировать отображенные в нижней части **дисплея (5)** стрелки влево или вправо. Если нажатием e-Drive  активируется стрелка вправо , происходит переход на следующую страницу (рис. 15). Если нажатием e-Drive  активируется стрелка влево , происходит переход на предыдущую страницу (рис. 16).
- Если вращением e-Drive  активируется символ  ABC, то нажатием e-Drive  можно перейти в меню имени профилей (Profile Name) (рис. 22).
- В меню имен профилей вращением e-Drive  можно осуществить подбор знаков **_ / . / A до Z / 0 до 9**, а также воспользоваться стрелками влево и вправо и символами сохранения  или возврата .
- Изменение имени профиля
 - Вращением e-Drive  можно выбрать стрелки влево или вправо. При активации стрелки вправо посредством нажатия e-Drive  позиция в имени профиля сдвигается на один знак (черное выделение) вправо. При активации стрелки влево посредством нажатия e-Drive  позиция в имени профиля сдвигается на один знак (черное выделение) влево (рис. 23).
 - Вращением e-Drive  можно выбрать нужный знак (**_ / . / A до Z / 0 до 9**). При нажатии e-Drive  теперь можно заменить выделенный черным знак в имени профиля на предварительно выбранный знак.
- Сохранение или сброс имени профиля
 - При выборе символа сохранения  посредством вращения e-Drive  нажатием e-Drive , осуществляется сохранение имени профиля.
 - При выборе символа возврата  посредством вращения e-Drive  нажатием e-Drive , осуществляется сброс имени профиля (сохранение не производится).



(Рис. 21)



(Рис. 22)





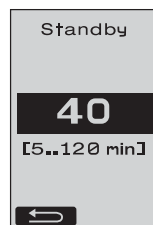
(Рис. 23)



Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.

2.3 Настройки режима ожидания

- Время ожидания представляет собой продолжительность времени, которое должно пройти (без нажатия клавиш, сварочное сопло (9) не находится в сварочной позиции) до автоматического запуска процесса охлаждения (см. главу 1.8 «Охлаждение»).
- Вращением e-Drive  можно устанавливать время от 5 до 120 минут. По умолчанию установлено 40 минут.
- Вращением e-Drive  можно вернуться к выбору настроек профилей.

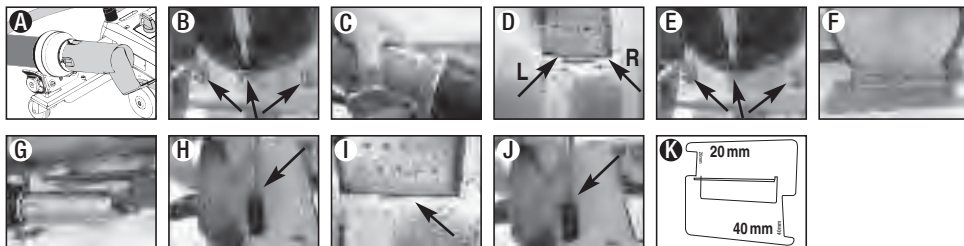


Часто задаваемые вопросы Неисправность – Причина – Устранение

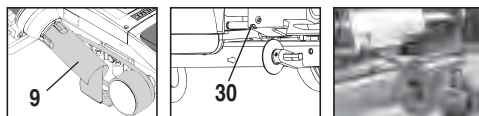
- Машина автоматически отключается
 - Машина автоматически отключается и переходит в режим ожидания через установленное время (по умолчанию установлено 40 минут).
 - При необходимости увеличить время ожидания (стр. 69, 2. «Настройки профилей», 2.3 «Настройки режима ожидания»).
- Неудовлетворительное качество сварки
 - Проверить скорость привода, температуру сварки и расход воздуха
 - Очистить **сварочное сопло (9)** с помощью проволочной щетки
 - **Сварочное сопло (9)** неправильно отрегулировано

Провести настройку сварочного сопла (9) следующим образом

- Охладить **сварочное сопло (9)** (стр. 67, 1. «Режим работы», 1.8 «Охлаждение»)
- Вывинтить винты с внутренним шестигранником на держателе устройства
- Посредством раскачивающих движений произвести установку угла **термофена (8)**.
- Сварочное сопло (9)** должно (**стрелка L**) лежать на **шаблоне для проверки сопла (34)** и (**стрелка R**) на основе.
- Затянуть винты с внутренним шестигранником на держателе устройства
- Привести **шаблон для проверки сопла (34)** в надлежащую позицию. Следить за шкалой на **шаблоне для проверки сопла (34)**
- Привести **термофен (8)** в сварочную позицию
- Вывинтить регулировочные винты **поворотной оси (25)**
- Произвести параллельную выверку **термофена (8)** на **шаблоне для проверки сопла (34)**
- Затянуть регулировочные винты **поворотной оси (25)**
- Удалить **шаблон для проверки сопла (34)** и выполнить пробную сварку.



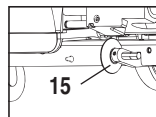
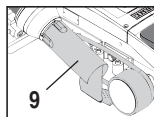
- Недостижение установленной температуры (температурный индикатор мигает)
 - Проконтролировать сетевое напряжение
 - Снизить расход воздуха
 - Снизить температуру
- Термофен не фиксируется в сварочной позиции
 - Воспринимающая давление деталь сферической формы должна быть настроена следующим образом:
 - Охладить **сварочное сопло (9)** (стр. 67, 1. «Режим работы», 1.8 «Охлаждение»)
 - Привести **сварочное сопло (9)** в сварочную позицию
 - Немного затянуть **винт (30)** с помощью отвертки, затем повернуть **винт (30)** прибл. на 1/2 оборота обратно.



Часто задаваемые вопросы Неисправность – Причина – Устранение

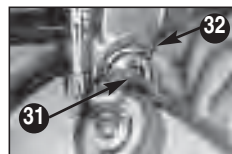
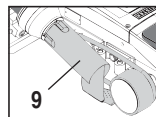
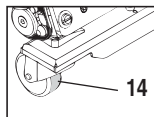
• Непостоянная ширина сварного шва

- Произвести тонкую настройку направляющего ролика следующим образом:
- Охладить **сварочное сопло (9)** (стр. 67, 1. «Режим работы», 1.8 «Охлаждение»)
- Привести **сварочное сопло (9)** в сварочную позицию
- Отвинтить винт с внутренним шестигранником **направляющего ролика (15)**
- Передвинуть **направляющий ролик (15)** в нужное положение
- Затянуть винт с внутренним шестигранником
- Произвести пробную сварку



• Сварочный автомат для сварки горячим воздухом отъезжает от шва (сварка внахлест)

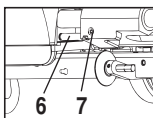
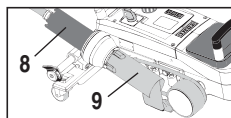
- Произвести настройку колеи **поворотного ролика (14)** следующим образом:
- Охладить **сварочное сопло (9)** (стр. 67, 1. «Режим работы», 1.8 «Охлаждение»)
- Выключить **главный выключатель (3)** OFF
- Отсоединить кабель сетевого питания от сети питания
- Удалить **добавочный груз (16)**
- Опрокинуть сварочный автомат в сторону
- Вывинтить **стопорный винт для тонкой настройки колеи (31)** и привести **рукоятку для тонкой настройки колеи (32)** в нужное положение
- Затянуть **стопорный винт для тонкой настройки колеи (31)**
- Привести сварочный автомат для сварки горячим воздухом в сварочную позицию
- Вложить **добавочный груз (16)**
- Снова привести сварочный автомат для сварки горячим воздухом в действие
- Произвести пробную сварку







• Не работает пусковая автоматика

Если приводной двигатель не запускается автоматически после вдвижения **сварочного сопла (9)**, то **пусковой датчик (6)**, возможно, неправильно настроен.

- Настроить **пусковой датчик (6)** следующим образом:
- Охладить **сварочное сопло (9)** (стр. 67, 1. «Режим работы», 1.8 «Охлаждение»)
- Выключить **главный выключатель (3)** OFF
- Привести **сварочное сопло (9)** в сварочную позицию с помощью **термофена (8)** и зафиксировать.
- Произвести **настройку пускового датчика (6)** на **установочном винте (7)** посредством торцевого шестигранного ключа; **ВАЖНО: Расстояние срабатывания 0,2 – 0,5 мм**
- Проверить работу



Если приводной двигатель все еще не срабатывает автоматически, связаться с сервисным центром.

	Внахлест	Кант	Полый шов (до 70 мм)	Шнур кедера	Предварительно изготовленный кедер
 <p>Стандартное исполнение</p>	•	•	•		
 <p>Приставка для канта и кедера</p>	•	•	•	•	
 <p>Прижим</p>	•	•		•	•
 <p>Направляющая для кедера</p>				•	•

Применение

Вместо направляющего ролика (15) можно работать с приставкой для канта и кедера.

Возможно также с настройкой внахлест и фиксацией баннерного листа.

Возможно также с настройкой внахлест и фиксацией баннерного листа.

Рекомендуется использовать подставку с продольным пазом для кедера.

Фиксация предварительно изготовленного кедера без образования складок.

Тип

Хорошая фиксация баннерного листа.

Маркировка нахлеста канта для лучшего контроля ведения.

Маркировка нахлеста канта для лучшего контроля ведения.

Маркировка нахлеста канта для лучшего контроля ведения.
 Дать прибору работать самому, ручное ведение баннерного листа с кедером

Исполнения Leister VARIANT T1

- Артикул 141.891 VARIANT T1, 230 В / 40 мм сварочное сопло / с европейским разъемом
- Артикул 141.892 VARIANT T1, 230 В / 20 мм сварочное сопло / с европейским разъемом
- Артикул 141.893 VARIANT T1, 400 В / 40 мм сварочное сопло / с разъемом CEE (3LNPE)
- Артикул 141.894 VARIANT T1, 400 В / 20 мм сварочное сопло / с разъемом CEE (3LNPE)
- Артикул 147.739 VARIANT T1, 200 В / 40 мм сварочное сопло / без штекера
- Артикул 147.748 VARIANT T1, 200 В / 20 мм сварочное сопло / без штекера

Принадлежности

По техническим причинам и из соображений безопасности разрешается использовать исключительно принадлежности производства фирмы Leister.

- Артикул 142.650 Набор для канта / кедера, в комплекте
- Артикул 140.530 Приставка для канта и кедера
- Артикул 142.221 Прижим
- Артикул 141.326 Направляющая для кедера
- Артикул 139.438 Добавочный груз
- Артикул 137.843 Т-образная рукоятка, верхний сегмент направляющей ручки
- Артикул 116.798 Щетка латунная
- Артикул 142.705 Чемодан для прибора

Обучение

- Компания Leister Technologies AG и ее авторизованные сервисные центры предлагают бесплатные курсы сварки и инструктаж. Информация на сайте www.leister.com.

Техническое обслуживание

- При загрязнении очистить воздухозаборник **термофена (8)** с помощью кисточки
- Очистить **сварочное сопло (9)** с помощью латунной щетки
- Проверить **кабель сетевого питания (1)** и штекер на электрические и механические повреждения



Сервис и ремонт

- Если счетчик привода достигает 400 часов или счетчик вентилятора - 2000 часов, на **дисплее (5)** при следующем включении **главного выключателя (3)** появляется сообщение «Maintenance servicing» (сервисное обслуживание). Это сообщение отображается 10 секунд и не может быть отключено с помощью **элементов управления (4)**.
- Ремонт может производиться исключительно в **авторизованных сервисных центрах компании Leister**. Они обеспечат проведение квалифицированного и надежного **ремонта** с использованием оригинальных запасных частей согласно монтажным схемам и перечням запасных частей **в течение 24 часов**.



Гарантия

- На данное устройство, начиная с даты покупки, распространяются гарантийные обязательства или поручительство прямого дистрибьютора/продавца. При получении претензий по гарантии или поручительству (с предоставлением счета или квитанции о поставке) производственные дефекты или дефекты обработки устраняются посредством ремонтных работ или замены устройства. Данная гарантия или поручительство не распространяется на нагревательные элементы.
- Другие претензии по гарантии или обязательству исключаются на основании императивных правовых норм.
- Данная гарантия не распространяется на неполадки, возникшие в результате естественного износа, перегрузки или ненадлежащего использования.
- Гарантия или поручительство теряет свою силу, если покупатель переоборудовал устройство или внес в него изменения.



Your authorised Service Centre is:

A large, empty rectangular box with a thin black border, intended for the user to write the name and address of their authorized service center.

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com