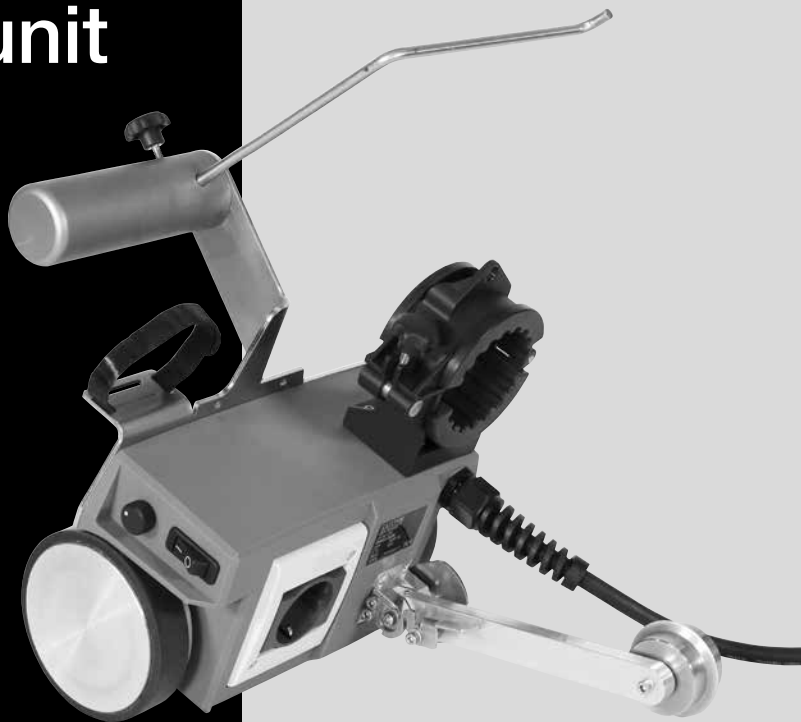


LEISTER



MINIFLOOR

Drive unit



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

Tel. +41-41662 74 74

Fax +41-41662 74 16

www.leister.com

sales@leister.com



Перед вводом в эксплуатацию следует внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации и сохранить его для дальнейшего использования.

Leister MINIFLOOR Приводной механизм

Применение по назначению

Приводной узел для сварки полов с опционально предлагаемым ручным аппаратом для сварки горячим воздухом Leister.

Применение не по назначению

Любое другое или выходящее за рамки описанного использование считается применением не по назначению.



Предупреждение



Опасность для жизни при открывании устройства, так как находящиеся под напряжением компоненты и подключения ничем не закрыты. Перед тем как открыть устройство, вынуть сетевой штекер из розетки.



Опасность пожара и взрыва при ненадлежащем использовании ручного аппарата для сварки горячим воздухом (например, в результате перегрева материала), в особенности вблизи воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов.



Опасность ожога! Не дотрагиваться до незакрытых металлических деталей, когда они находятся в горячем состоянии. Дать устройству остыть. Не направлять поток горячего воздуха на людей или на животных.



Подключать устройство к **розетке с защитным проводом**. Любой обрыв защитного провода внутри устройства или вне его опасен!

Использовать удлинительные кабели только с защитным проводом!



Опасность затягивания! Пальцы, волосы или предметы одежды могут быть затянуты.



Осторожно



Номинальное напряжение, указанное на устройстве, должно совпадать с сетевым напряжением.

При сбое в подаче напряжения в сети необходимо выключить главный выключатель и привод.



При эксплуатации устройства на строительных площадках **для защиты персонала настоятельно рекомендуется использовать устройство защитного отключения.**



Работающее устройство **должно находиться** под наблюдением персонала. Тепло может воздействовать на воспламеняющиеся материалы, которые находятся вне поля зрения.

Устройство разрешается использовать только **квалифицированным специалистам** или под их надзором. Данное устройство категорически запрещено использовать детям.



Защищать устройство от влаги и сырости.



Минимальная высота прохода с устройством TRIAC AT составляет **295 мм.**

Утилизация

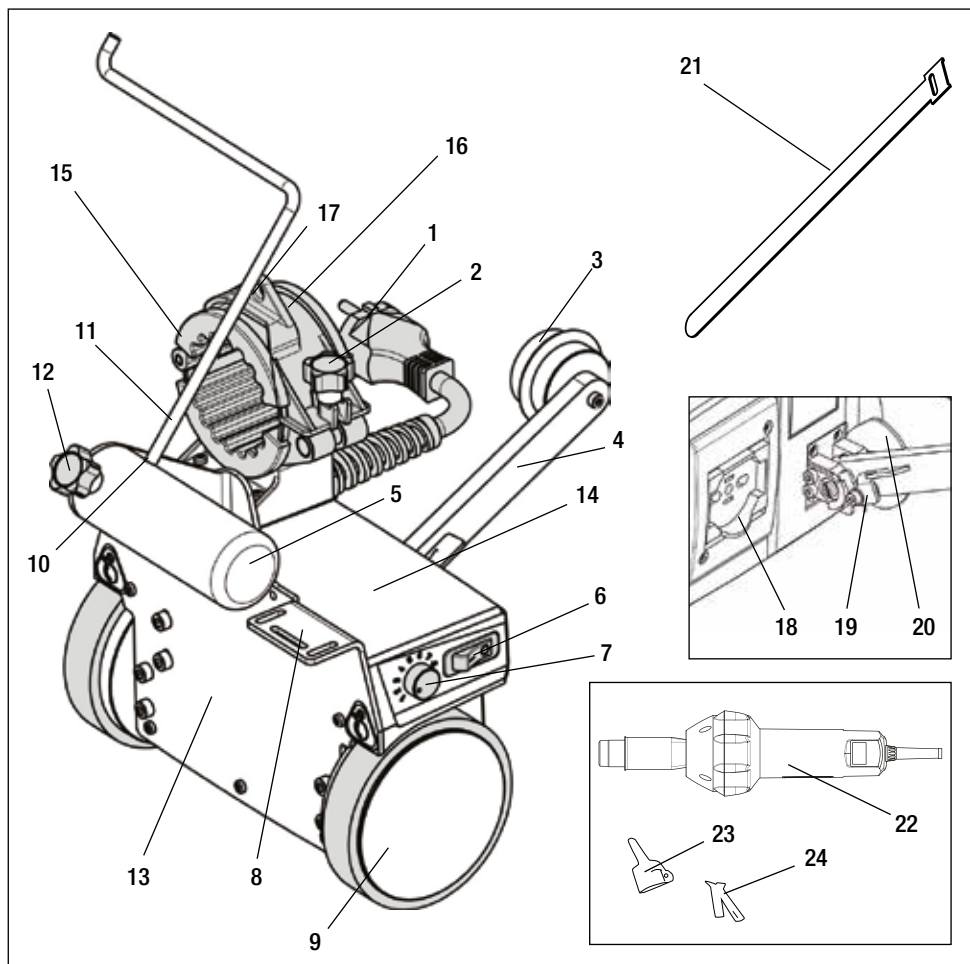


Электрические приборы, принадлежности и упаковки должны утилизироваться в соответствии с требованиями по охране окружающей среды. Просим принять во внимание действующие в стране пользования и местные предписания при утилизации наших изделий. **Для стран ЕС:** Не выбрасывать электроприборы вместе с бытовым мусором.

Технические характеристики

		Приводной механизм MINIFLOOR	Ручной аппарат для сварки горячим воздухом TRIAC AT
Напряжение	В~	100 – 230	100/120/230
Мощность	Вт	5	1500/1600/1600
Частота	Гц	50/60	50/60
Привод	м/мин фт./мин	0,5 - 4,5 1,8 - 14,8	–
Расход воздуха	л/мин куб. м/мин	–	(20 °C) 120 – 240 (68 °F) 4,24 – 8,48
Температура	°C °F	–	40 – 620 100 - 1150
Уровень эмиссии	ЛРА (дБ)	<60 (К = 3 дБ)	67 (К = 3 дБ)
Размеры (Д × Ш × В) без TRIAC AT	мм дюймов	310 × 225 × 245 12,2 × 8,8 × 9,6	
с TRIAC AT	мм дюймов	495 × 225 × 295 19,5 × 8,8 × 11,6	
Вес (Д × Ш × В) без TRIAC AT	кг фунты	5,3 11,7	
с TRIAC AT	кг фунты	6,6 14,5	1,02 2,25
Знак соответствия		CE	CE
Предупреждающий знак		–	
Класс защиты I			–
Класс защиты II		–	

Описание устройства



1. Кабель сетевого питания
2. Зажимный винт
3. Направляющее колесо
4. Направляющий кронштейн
5. Рукоятка
6. Главный выключатель
7. Потенциометр привода
8. Отверстия для крепления кабеля
9. Опорный ролик
10. Отверстие для разматывающего устройства
11. Разматывающее устройство
12. Зажимный винт для разматывающего устройства
13. Панель перекрытия
14. Корпус
15. Резиновое кольцо

16. Зажимное устройство для ручного аппарата для сварки горячим воздухом
17. Проушина для сварочной проволоки
18. Розетка для ручного аппарата для сварки горячим воздухом
19. Стопор направляющего кронштейна
20. Установочный диск пускового выключателя
21. Лента-липушка

Оptionальные принадлежности (не входят в комплект поставки):

22. Ручной аппарат для сварки горячим воздухом
23. Трубчатая насадка 5 мм
24. Быстродействующий сварочный мундштук

Транспортировка



Не использовать ручку на транспортировочном ящике для транспортировки краном.



Не разрешается поднимать устройство за добавочный/концевой груз или разматывающее устройство.



Для транспортировки ручной аппарат для сварки горячим воздухом должен остыть.



В транспортировочном ящике нельзя хранить горючие материалы.

Предупреждение о риске повреждений при транспортировке:




При транспортировке в ящике **быстродействующий сварочный мундштук (24)** необходимо снять с трубчатой насадки (23).

Удлинительный кабель

- При использовании удлинительных кабелей учитывать минимальное сечение.
- Удлинительный провод должен быть допущен для конкретного места применения (например, для применения под открытым небом) и иметь соответствующую маркировку.
- Если для электропитания используется генераторный агрегат, то его номинальная мощность должна равняться 2 номинальным мощностям ручного аппарата для сварки горячим воздухом; кроме того, он должен быть оснащен устройством защитного отключения.
- Агрегат должен быть заземлен.

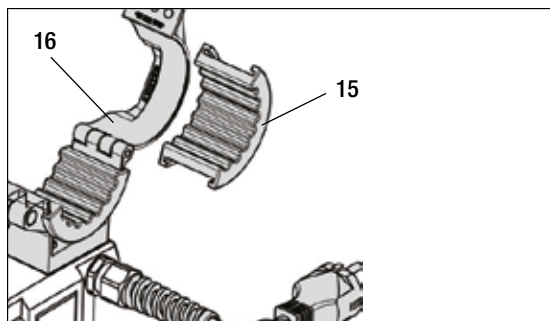
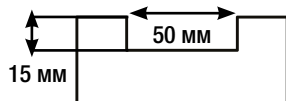
230 V~	bis 50 m	3 × 1.5 mm ²
	bis 100 m	3 × 2.5 mm ²
120 V~	bis 50 m	3 × 1.5 mm ²
	bis 100 m	3 × 2.5 mm ²

Готовность к работе

Артикул №	Для ручки Ø в мм	Резиновое кольцо (15)
В комплект поставки входит артикул № 155.153	57-59	
В качестве опции предлагается артикул № 154.723	64-65	
По одному кольцу из комплекта 155.153 и 154.723	60-63	

- A.** Насадить **резиновое кольцо (15)**, соответствующее диаметру ручки **ручного аппарата для сварки горячим воздухом (22)**, на **зажимное устройство (16)**.

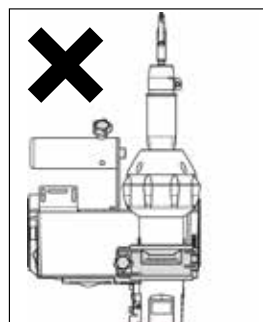
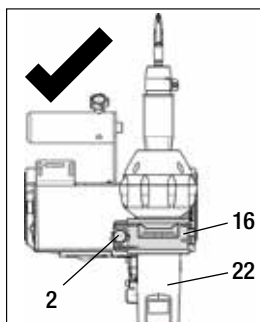
При использовании аппарата для сварки горячим воздухом Triac PID **резиновое кольцо (15)** 155.153 необходимо вырезать в соответствии с чертежом.



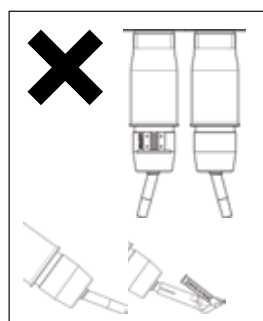
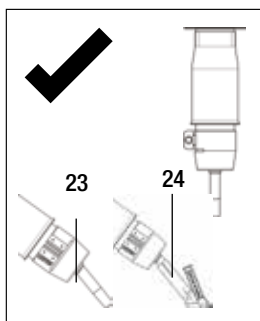
Готовность к работе

- В. Уложить ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22) в зажимное устройство (16) и затянуть его с помощью зажимного винта (2).

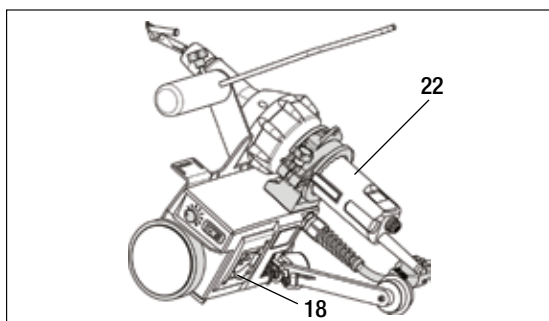
Следить за тем, чтобы ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22) прилегал к зажимному устройству (16) заподлицо.



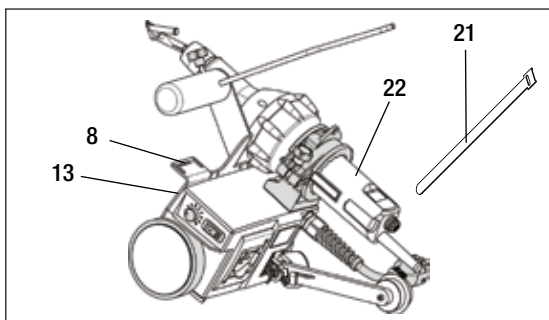
- С. Насадить трубчатую насадку 5 мм (23), 100.303 и быстродействующий сварочный мундштук (24), 105.433 для диаметра проволоки 4 мм или 105.432 для диаметра проволоки 3 мм (следить за правильным положением трубчатой насадки и быстродействующего сварочного мундштука). **Внимание!** Сварка с использованием погнутой трубчатых насадок (23) может стать причиной плохого результата сварки!



- Д. Подключить ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22) к розетке устройства MINIFLOOR (18).

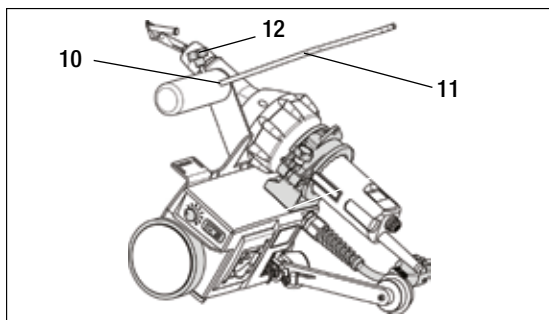


- Е. Размотать кабель ручного аппарата для сварки горячим воздухом (22) и закрепить его в соответствующих отверстиях (8) панели перекрытия (13) с помощью ленты-липучки (21).

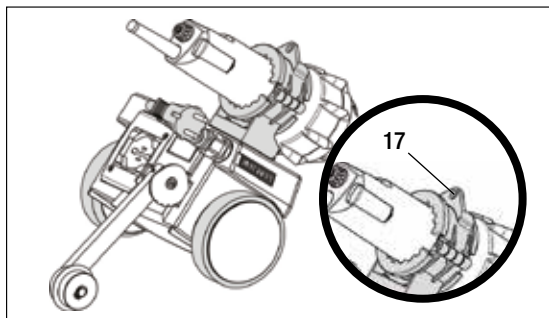


Готовность к работе

- F. Вставить разматывающее устройство (11) в отверстие (10) и зафиксировать его зажимным винтом (12).



- G. В качестве альтернативы, если разматывающее устройство не используется, протянуть сварочную проволоку через проушину (17).



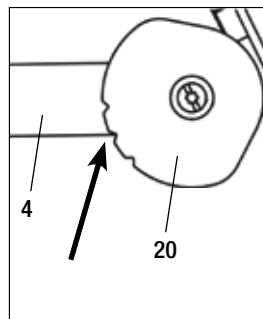
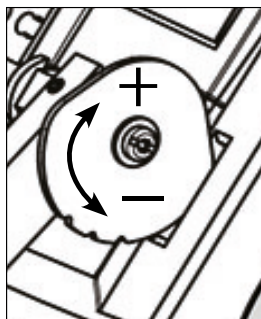
- H. Проверить положение установочного диска пускового выключателя (20).

Значение:

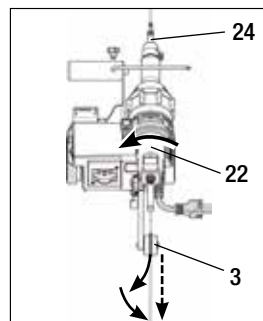
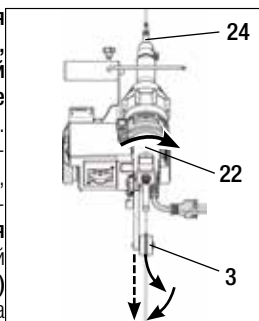
- Уменьшение задержки пуска (-)
- Задержка пуска (+)

Базовая заводская настройка:

Средняя насечка установочного диска пускового выключателя (20) выровнена по нижней кромке направляющего кронштейна (4).



- I. Выровнять **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)**, **быстродействующий сварочный мундштук (24)** и **направляющее колесо (3)** по сварочному пазу. Если **направляющее колесо (3)** при сварке выскакивает из сварочного паза справа, оптимизировать точность хода можно посредством поворота **ручного аппарата для сварки горячим воздухом (22)** по часовой стрелке. Если **направляющее колесо (3)** при сварке выскакивает из сварочного паза слева, **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** следует повернуть против часовой стрелки.

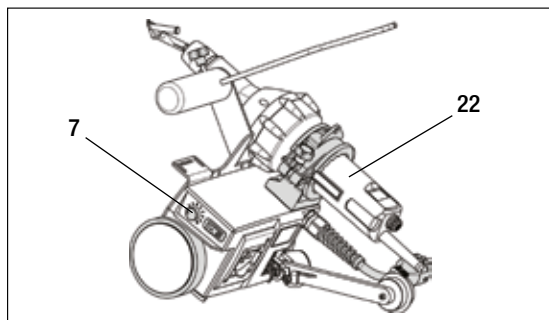


Настройка параметров

Необходимая скорость сварки настраивается на **потенциометре (7)** устройства MINIFLOOR.

Необходимая температура сварки и, при наличии такой возможности, расход воздуха настраивается на опциональном **ручном аппарате для сварки горячим воздухом (22)**.

При выполнении настроек на **ручном аппарате для сварки горячим воздухом (22)** принимать во внимание руководство по эксплуатации используемого устройства.



Уровень	м/мин	фт./мин
1	0,4	1,3
2	0,9	2,9
3	1,3	4,3
4	1,7	5,6
5	2,3	7,5
6	2,7	8,9
7	3,1	10,1
8	3,5	11,5
9	4,0	13,1
10	4,3	14,1

Рабочие условия/безопасность

Устройство разрешается использовать только на открытых пространствах или в хорошо вентилируемых помещениях. Следить за тем, чтобы во время сварки материал не сгорел.

Следовать инструкциям паспорта безопасности материала, предоставленного его производителем.

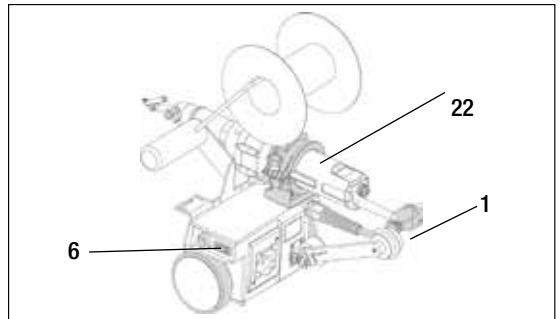


Перед вводом в эксплуатацию проверить кабель сетевого питания (1), штекер и удлинительный кабель на отсутствие электрических и механических повреждений. Использовать удлинительные кабели только с защитным проводом.

Устройство MINIFLOOR запрещается использовать во взрывоопасной или легковоспламеняющейся атмосфере. Во время работы следить за надежностью установки устройства. Во время работы кабель сетевого питания (1) должен оставаться подвижным и не должен мешать ни пользователю, ни третьим лицам.

Поставить MINIFLOOR на горизонтальную, огнеупорную поверхность и предусмотреть достаточное расстояние до воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов!

Во время перерывах в работе или для остывания отклонить **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** в нерабочее положение (см. рисунок ниже). Для транспортировки дать устройству остыть и выключить **главный выключатель (6)**.



Запуск устройства



Перед вводом в эксплуатацию проверить кабель сетевого питания (1), штекер и удлинительный кабель на отсутствие электрических и механических повреждений.

Выключить главный выключатель MINIFLOOR (6) и главный выключатель ручного аппарата для сварки горячим воздухом (22).

Номинальное напряжение, указанное на устройствах, должно совпадать с сетевым напряжением. Подключить устройство к напряжению, которое соответствует номинальному.

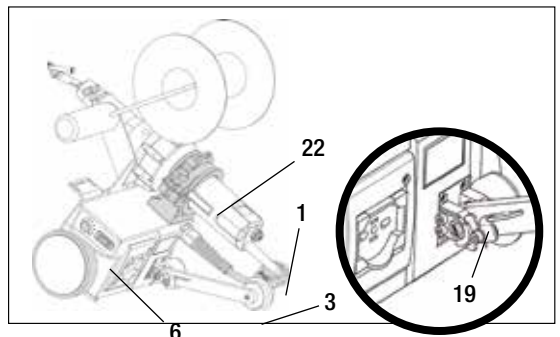
При сбое в подаче напряжения в сети отклонить **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** в нерабочее положение.

Не направлять поток горячего воздуха на людей или на животных.

Поставить MINIFLOOR на подлежащий сварке пол и отклонить **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** в нерабочее положение. **Деблокировать стопор направляющего кронштейна (19).**

Установить направляющее колесо (3) в паз для сварочной проволоки. Включить MINIFLOOR с помощью главного выключателя (6). Включить ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22) с помощью соответствующего выключателя.

Настроить параметры сварки для нагрева и, при наличии такой возможности, для нагнетателя. При выполнении настроек на ручном аппарате для сварки горячим воздухом принимать во внимание руководство по эксплуатации используемого устройства.



Процесс сварки

Подготовка



Выполнить пробную сварку согласно инструкции по сварке производителя используемого материала и национальным нормам или стандартам. Проверить результаты пробной сварки.

- Настроить скорость сварки, мощность нагрева и нагнетателя.
- Должна быть достигнута температура сварки (продолжительность нагрева – прил. 3 - 5 мин.)

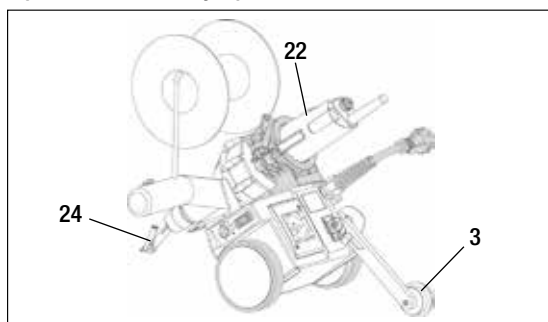


Опасность затягивания! Пальцы, волосы или предметы одежды могут быть затянуты.

Начало сварки

- Ввести сварочную проволоку в **быстродействующий сварочный мундштук (24)**.
- Отклонить **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** вниз, после чего автоматически запускается приводной двигатель.
- Следить за тем, чтобы **направляющее колесо (3)** оставалось в пазе.

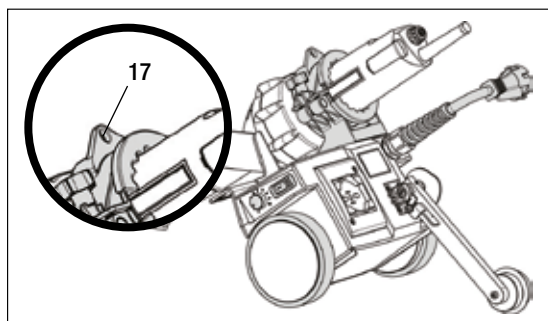
С разматывающим устройством



Процесс сварки

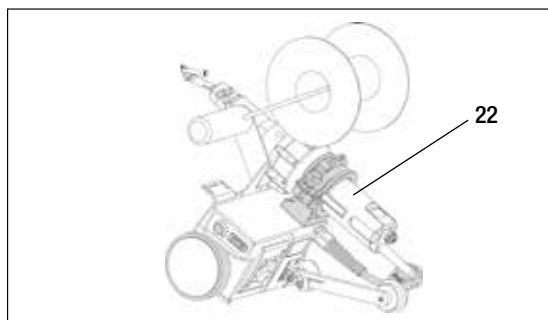
- Если разматывающее устройство не используется, протянуть сварочную проволоку через **проушину (17)**.

Без разматывающего устройства



Завершение сварки

- После сварки отклонить **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** в нерабочее положение.
- Приводной двигатель автоматически останавливается.



Выключение устройства

- Дать **ручному аппарату для сварки горячим воздухом (22)** остыть.
- Выключить **главный выключатель ручного аппарата для сварки горячим воздухом (22)** и устройства **MINIFLOOR (6)**.
- Очистить **быстродействующий сварочный мундштук (24)** латунной щеткой.
- Проверить **кабель сетевого питания (1)** и штекер на наличие электрических или механических повреждений.

Неисправности

- При заблокированных приводных колесах выключить **главный выключатель ручного аппарата для сварки горячим воздухом (22)** и устройства **MINIFLOOR (6)**.

Техническое обслуживание

- Регулярно проверять беспрепятственное вращение приводных роликов.

Сервисное обслуживание и ремонт

- Поручать проведение ремонтных работ только уполномоченным сервисным центрам компании Leister.
- Эти центры 24 часа в сутки гарантируют квалифицированное и надежное выполнение работ по ремонту и техобслуживанию с использованием оригинальных запасных частей согласно электрическим схемам и спецификациям запасных частей.

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 накладной) производственные дефекты и дефекты обработки устраняются путем ремонта или замены устройства. Данная гарантия не распространяется на электрический нагревательный клин.
- Другие претензии по гарантии или притязания на предоставление гарантии исключены на основании императивных правовых норм.
- Данная гарантия не распространяется на неполадки, возникшие в результате естественного износа, перегрузки или ненадлежащего использования устройства.
- Гарантия или поручительство теряет свою силу, если покупатель переоборудовал устройство или внес изменения в его конструкцию.



PLASTIC WELDING PRODUCTS | INDUSTRIAL HEATING & LASER SYSTEMS

Leister Technologies AG | Galileo-Strasse 10 | 6056 Kägiswil | Switzerland
 phone: +41 41 662 74 74 | leister@leister.com | www.leister.com | www.weldy.com

EC declaration of conformity

(in terms of the EC machinery directive 2006/42/EC; Appendix II A)

Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

hereby declares the machine described below, released by us, fulfills the provisions of the following EC directive(s):

Designation	Drive Unit
Type	Minifloor
Option	
EC directive(s)	2006/42/EC (Machinery Directive) 2014/30/EU (EMC Directive) 2014/35/EU (Low Voltage Directive) 2011/65/EU (RoHS Directive)
Harmonised standards	EN ISO 12100:2010 EN 55014-1:2006 + A1:2009 + A2:2011 EN 55014-2:2015 EN 61000-3-2:2014 EN 61000-3-3:2013 EN 62233:2008 EN 60335-1:2012 + A11:2014 EN 60335-2-45:2002 + A1:2008 + A2:2012 EN 50581:2012

Authorised documentation representative: Thomas Schäfer, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 28.05.2019

Bruno von Wyl
 (Chief Technical Officer)

Christoph Baumgartner
 (General Manager)



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. +41-41662 74 74
Fax +41-41662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com