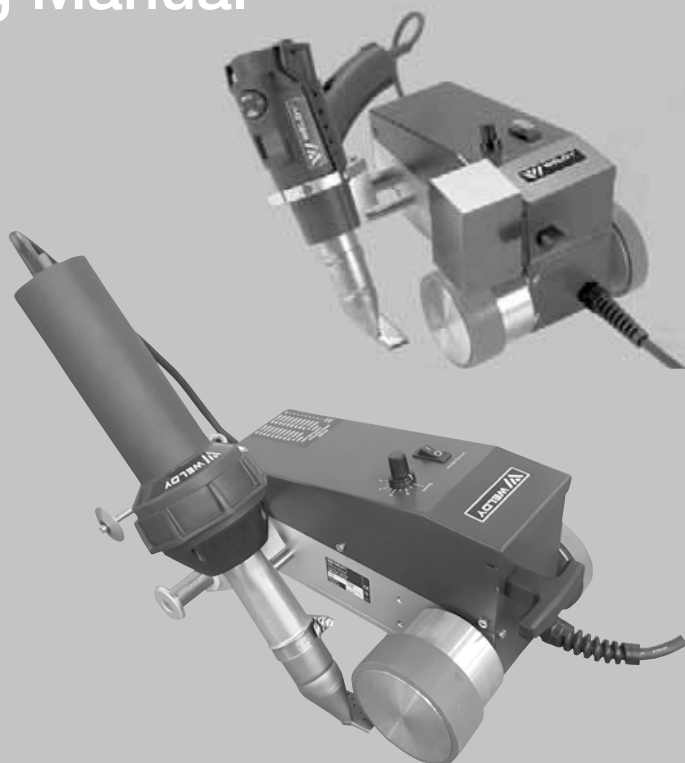


foiler / foiler ETL

Operating Manual



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

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

www.weldy.com

Содержание

1. Важные указания по технике безопасности.....	43
1.1 Использование по назначению	44
1.2 Использование не по назначению.....	44
2. Технические характеристики.....	44
3. Транспортировка.....	44
4. Ваш аппарат foiler / foiler ET / foiler ETL	45
4.1 Типовая табличка и идентификация	45
4.2 Комплект поставки	45
4.3 Обзор компонентов аппарата.....	46
4.3.1 Обзор компонентов аппарата foiler	46
4.3.2 Обзор компонентов аппарата foiler ET/ETL.....	47
5. Настройки аппарата foiler / foiler ET / foiler ETL.....	47
5.1 Настройки сварочного сопла	48
5.2 Замена сварочного сопла	48
5.3 Регулировка лазерной указки (только для foiler ETL).....	49
6. Ввод в эксплуатацию аппарата foiler	49
6.1 Условия эксплуатации и техника безопасности	49
6.2 Условия работы.....	50
6.3 Включение.....	50
6.4 Изменение настроек на терминале (10).....	50
6.5 Параметры сварки	51
6.6 Позиционирование инструмента.....	51
6.7 Процедура сварки.....	51
6.8 Выключение.....	51
7. Краткое справочное руководство по аппарату foiler	51
7.1 Включение/запуск	51
7.2 Выключение.....	52
8. Ввод в эксплуатацию аппарата foiler ET/ETL	52
8.1 Условия эксплуатации и техника безопасности	52
8.2 Условия работы.....	52
8.3 Система наведения лазерным лучом (foiler ETL)	52
8.4 Параметры сварки	53
8.5 Позиционирование инструмента.....	53
8.6 Процедура сварки.....	53
8.7 Выключение.....	53
9. Краткое справочное руководство по аппарату foiler ET/ETL	53
9.1 Включение/запуск	53
9.2 Выключение.....	53
10. Часто задаваемые вопросы, причины и способы устранения неисправностей.....	54
11. Комплектующие.....	54
12. Сервисное обслуживание и ремонт	54
13. Гарантия.....	54
14. Декларация соответствия	54
15. Утилизация	54

Поздравляем с приобретением аппарата **foiler / foiler ETL**!

Вы выбрали первоклассный сварочный автомат для сварки горячим воздухом, разработанный и изготовленный в соответствии с последними доступными знаниями в отрасли переработки пластмасс. При изготовлении изделия использованы высококачественные материалы.

WELDY foiler / foiler ETL

Автомат для сварки

1. Важные указания по технике безопасности

Перед вводом аппарата в эксплуатацию необходимо ознакомиться с настоящим руководством по эксплуатации. Настоящее руководство по эксплуатации всегда должно храниться вместе с аппаратом. В случае передачи аппарата другому лицу необходимо передавать также руководство по эксплуатации.

Помимо информации о технике безопасности, приведенной в отдельных разделах настоящего руководства по эксплуатации, всегда следует строго соблюдать приведенные ниже требования.

Предупреждение



Опасно для жизни! Прежде чем открывать аппарат, извлеките вилку питания из розетки, поскольку возможен контакт с находящимися под напряжением открытыми компонентами и соединениями.



Опасность пожара и взрыва при неправильном использовании сварочного аппарата (например, перегрева материалов), особенно в непосредственной близости от легковоспламеняющихся материалов и горючих газов.



Опасность получения ожогов! Не прикасайтесь к горячим трубке и соплу нагревательного элемента. Всегда сначала дождитесь, пока аппарат остынет. Не направляйте струю горячего воздуха на людей или животных.



Подключайте аппарат к розетке с **защитным проводником**. Опасность вследствие размыкания защитного проводника внутри или снаружи аппарата! Используйте удлинители только с защитными проводниками!

Внимание!



Номинальное напряжение, указанное на аппарате, должно соответствовать **сетевому напряжению** на объекте. При отсутствии сетевого напряжения необходимо отключить воздушную подушку и привод, а также выдвинуть воздушную подушку.



Настоятельно рекомендуется использовать автоматический выключатель для защиты персонала при использовании аппарата на строительных площадках.



Во время работы аппарата его **всегда следует держать под контролем**. Существует опасность воспламенения горючих материалов, находящихся вне поля зрения оператора, под действием отходящего тепла. Аппарат разрешается использовать только **обученным специалистам** или под их руководством. Эксплуатация аппарата детьми категорически запрещена.



Предохраняйте **аппарат от влаги и сырости**.

1.1 Использование по назначению

Аппарат foiler / foiler ETL предназначен для профессиональной сварки внахлест брезента и баннерной пленки.

Допускается использование только оригинальных запасных частей и комплектующих Weldy. В случае невыполнения этого требования гарантия аннулируется.

Сварочные процессы и типы материалов

- Сварка внахлест термопластичных геомембран (ПВХ, ПП, ПЭ, ЭСБ, ЭВА, ФПО, ПИБ, ПМИ, ПО, ТПО).
- Ширина сварного шва 20 и 30 мм.

1.2 Использование не по назначению

Любое использование, отличное от или выходящее за пределы описанного выше, считается использованием не по назначению.

2. Технические характеристики

Мы оставляем за собой право на внесение технических изменений.

		foiler	foiler ETL
Номинальное напряжение	В~	230	
Номинальная мощность	Вт	2 100	1 700
Частота	Гц	50/60	
Температура	°C	80 – 530	80 – 530
Скорость	м/мин	1,0 – 7,5	
Уровень шума	L _{рА} (дБ)	67	
Габариты (Д × Ш × В)	мм	445 × 276 × 280	
Масса (без дополнительного груза)	кг	10,8	
Знак соответствия		CE	
Класс защиты I		⊕	

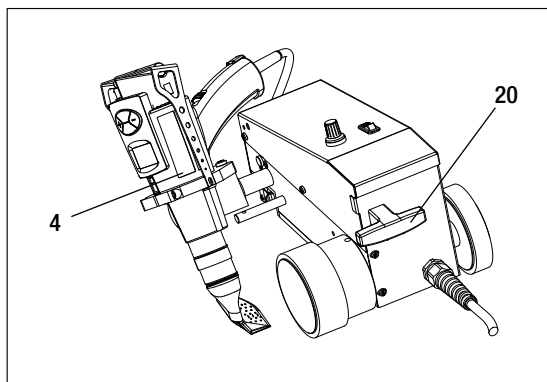
3. Транспортировка



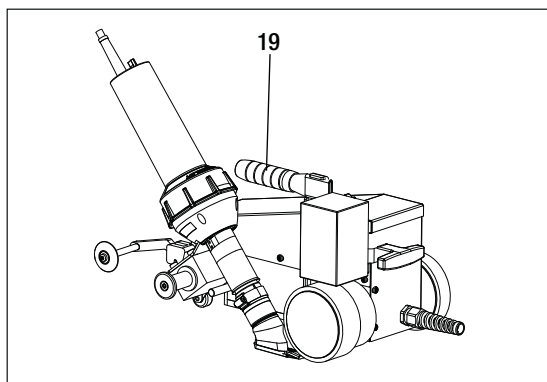
Воздуходувке (4) ОБЯЗАТЕЛЬНО необходимо давать остыть перед транспортировкой.



Ни в коем случае не используйте **ручку для переноски (20)** на аппарате или транспортировочном ящике для транспортировки краном.



Используйте **ручку для переноски (20)** и **воздуходувку (4)** для поднятия сварочного автомата вручную.



Для аппарата в сборе (опция): используйте ручку для переноски дополнительного груза (20) и **ручку (19)** по центру для поднятия сварочного автомата вручную.

4. Ваш аппарат foiler / foiler ETL

4.1 Типовая табличка и идентификация

Модель и серийный номер указаны на типовой табличке аппарата. Перенесите эти сведения в руководство по эксплуатации и указывайте их во всей корреспонденции с нашими представителями или сотрудниками авторизованных сервисных центров.

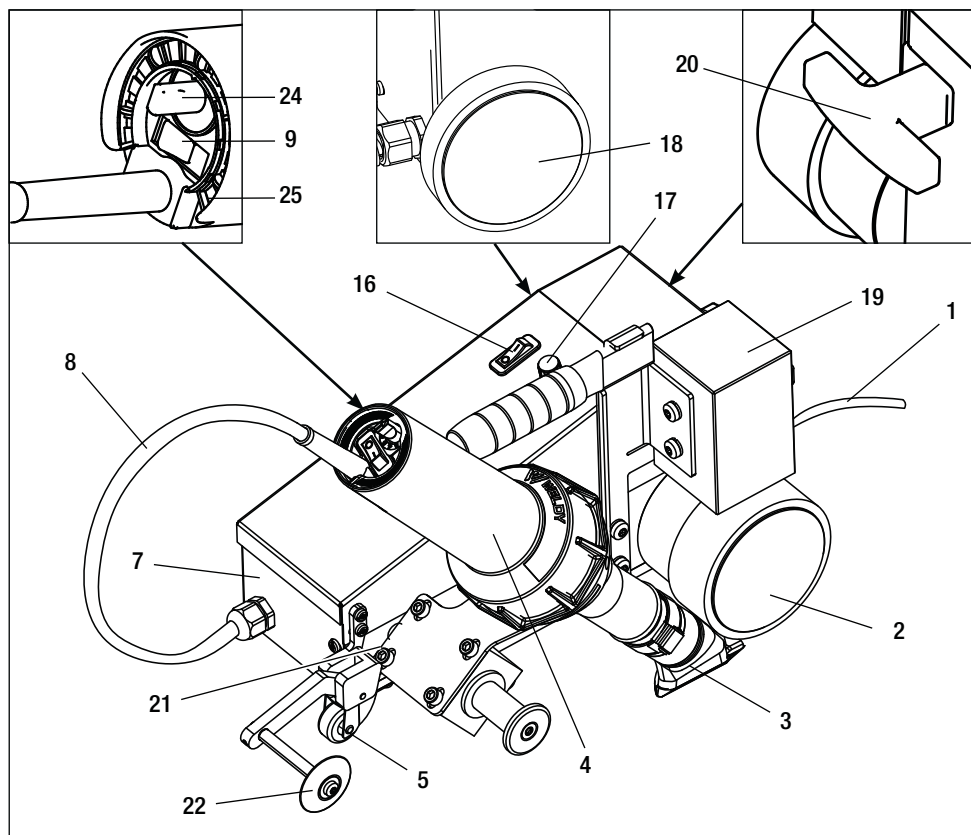
Модель:

Серийный номер:

4.2 Комплект поставки

- 1 аппарат
- Руководство по эксплуатации

4.3.2 Обзор компонентов аппарата foiler ETL



- | | |
|--|--|
| 1. Шнур питания | 18. Приводной ролик |
| 2. Ведущий прижимной ролик | 19. Дополнительный груз с ручкой (опция) |
| 3. Сварочное сопло | 20. Ручка для переноски |
| 4. Воздуходувка | 21. Мгновенный выключатель (foiler ETL) |
| 5. Поворотный ролик | 22. Трассирующий ролик (foiler ETL) |
| 7. Корпус / ходовая часть | 24. Потенциометр для регулировки температуры |
| 8. Соединительный кабель | 25. Воздушный фильтр |
| 9. Переключатель воздуходувки | |
| 16. Переключатель привода | |
| 17. Потенциометр для регулировки скорости сварки | |

5. Настройки аппарата foiler / foiler ETL

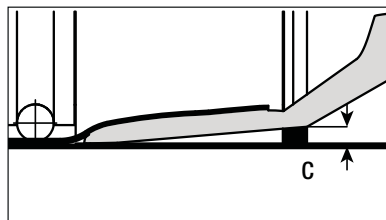
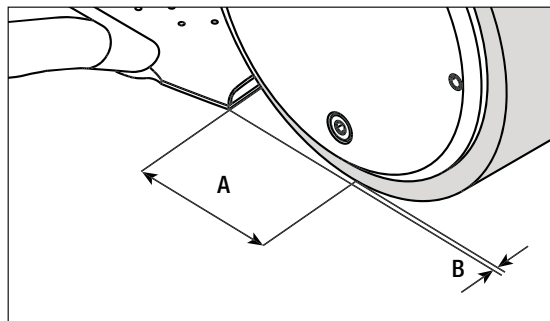
Меры предосторожности



Дайте аппарату остыть.

Прежде чем приступить к настройке, убедитесь, что воздуходувка выключена с помощью **главного выключателя (9)**, а **шнур питания (1)** отсоединен от сети.

5.1 Настройки сварочного сопла



A = 30–40 мм

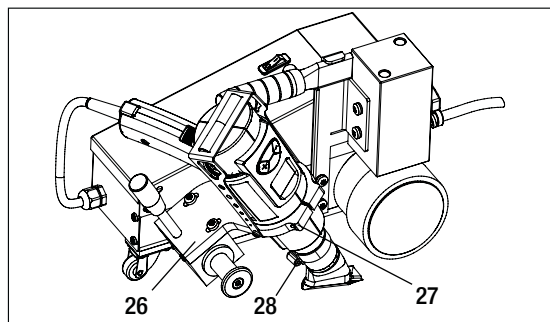
B = 1–2 мм

C = 1–2 мм

foiler

Положение сварочного сопла можно регулировать в трех следующих местах:

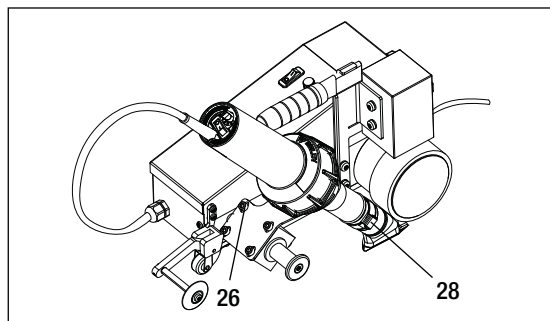
- винты с внутренним шестигранником (26)
- винт с внутренним шестигранником (27)
- винтовое кольцо (28)



foiler ETL

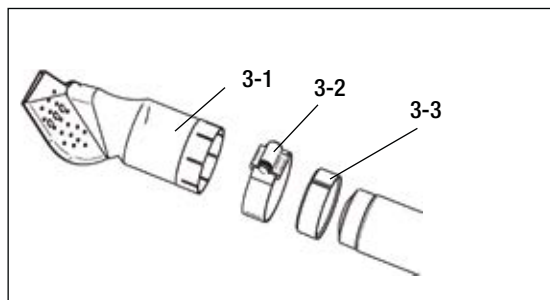
Положение сварочного сопла можно регулировать в трех следующих местах:

- винты с внутренним шестигранником (26)
- винтовое кольцо (28)



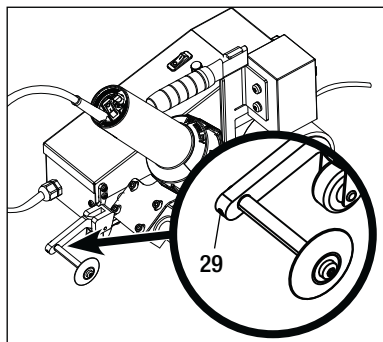
5.2 Замена сварочного сопла

При необходимости сварочное сопло можно заменить на сопло нужной ширины (не входит в комплект поставки). После замены сварочного сопла НЕОБХОДИМО проверить положение (см. описание в разделе «Регулировка сварочного сопла»).



1. Отвинтите винтовое кольцо (3-2).
2. Снимите установленное сварочное сопло (3-1).
3. Прикрепите соединительное кольцо (3-3) и требуемое сварочное сопло (3-1).
4. Немного затяните винтовое кольцо (3-2).
5. Отрегулируйте сварочное сопло (3-1) (см. раздел «Регулировка сварочного сопла»).
6. Вновь плотно затяните винтовое кольцо (3-2).

5.3 Регулировка направляющий ролик (только для foiler ETL)



Направляющую колеи можно отрегулировать путем отвинчивания **винта с внутренним шестигранником (29)** и с помощью маркировки.

6. Ввод в эксплуатацию аппарата foiler

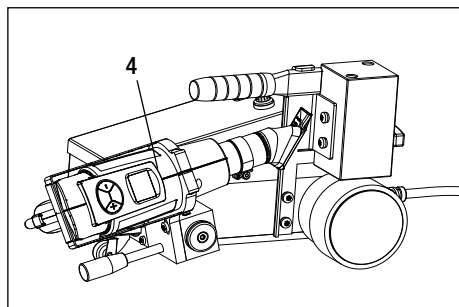
6.1 Условия эксплуатации и техника безопасности



Сварочный автомат для сварки горячим воздухом должен эксплуатироваться только на открытом воздухе или в хорошо вентилируемых помещениях. Ни в коем случае не используйте сварочный автомат в потенциально взрывоопасных или легковоспламеняемых средах и всегда соблюдайте достаточное расстояние от воспламеняемых материалов или взрывоопасных газов. Ознакомьтесь с паспортом безопасности материала, предоставленным производителем материала, и соблюдайте содержащиеся в нем инструкции. Будьте осторожны, чтобы не сжечь материал во время сварки.

Аппарат следует применять только на горизонтальной и огнестойкой поверхности.

Сбой питания и перерывы в работе



В случае сбоя питания, при необходимости сделать перерыв в работе или охладить аппарат переведите **воздуходувку (4)** в положение остановки.

Кабель питания и удлинительный кабель

- Номинальное напряжение, указанное на аппарате (см. типовую табличку), должно соответствовать сетевому напряжению.
- **Шнур питания (1)** должен свободно перемещаться, не мешая оператору или другим людям в процессе эксплуатации (опасность спотыкания).
- Удлинительные кабели должны иметь допуск для использования на объекте (например, на открытом воздухе) и соответствующую маркировку. Возможно, необходимо учитывать минимальное сечение удлинительных кабелей.

Оборудование для электропитания

При использовании оборудования для электропитания обратите внимание, что такое оборудование должно быть заземлено и оснащено автоматическим выключателем.

Для расчета номинальной мощности оборудования для электропитания используется формула

«2 x номинальная мощность сварочного автомата для сварки горячим воздухом».

6.2 Условия работы

- Проверьте основные настройки **сварочного сопла (3)**.
- Подключите инструмент к сети питания. Сетевое напряжение должно соответствовать номинальному напряжению, указанному на инструменте.

6.3 Включение

Установите **переключатель воздуходувки (9)** в положение I. Нажмите **кнопку SELECT (12)** один раз. Процесс нагрева начнется с настройками, которые были сохранены в последний раз. Выберите нужную программу или запрограммируйте температуру и воздушный поток самостоятельно.



Выбор языка, температура
°C / °F (см. 6.4)

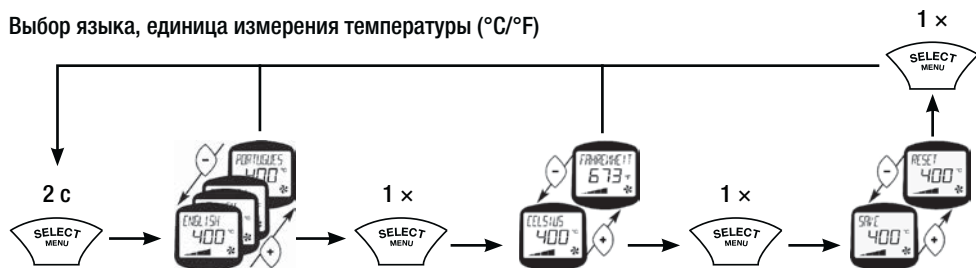
или

Выбор функциональной
программы
(см. 6.4).

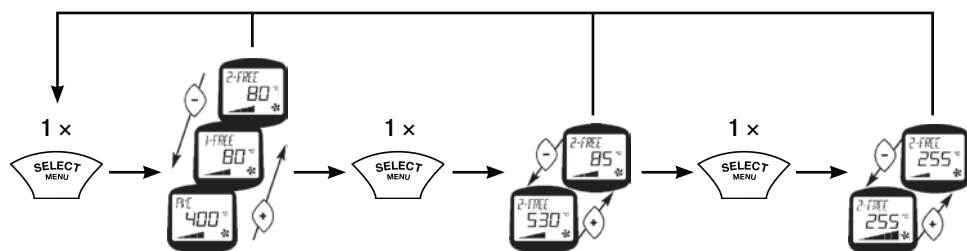
6.4 Изменение настроек на терминале (10)

Сначала нажмите **кнопку SELECT (12)**. Примечание. Когда на **дисплее (11)** мигает индикация, чтобы инициировать изменение, нажмите либо **кнопку ПЛЮС (13)**, либо **кнопку МИНУС (15)**. Вновь нажмите **кнопку SELECT (12)**, чтобы перейти к следующему этапу.

Выбор языка, единица измерения температуры (°C/°F)



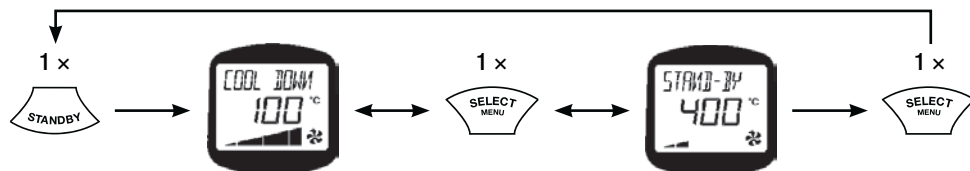
Выбор функциональной программы



1. Сварка ПВХ
2. Настройка «1-Free» (1-я индивидуальная)
3. Настройка «2-Free» (2-я индивидуальная)

На дисплее мигает название кнопки, которая соответствует выбранной функциональной программе. Через 2 секунды на экране прокручивается более длинный текст, а название кнопки отображается вновь через каждые 2 цикла. На протяжении этого периода можно вновь нажать **кнопку SELECT (12)**, чтобы задать температуру воздушного потока.

Выбор режима ожидания или охлаждения



- Чтобы ненадолго приостановить работу, дважды нажмите **кнопку STANDBY (14)**. Потребление мощности будет уменьшено.
- После завершения работы всегда нажимайте **кнопку STANDBY (14)**, чтобы выбрать режим охлаждения (COOL DOWN). Выключите инструмент согласно инструкциям, приведенным в разделе 6.11 «Выключение».

6.5 Параметры сварки

- На **потенциометре для регулировки скорости сварки (17)** установите нужное значение.
- Установите **переключатель воздуходувки (9)** в положение I. Установите нужные значения температуры и воздушного потока и нагревайте воздух на протяжении примерно 5 минут.
- На усилие прижима влияет масса самого сварочного автомата.
- При необходимости используйте дополнительный груз (опция).

6.6 Позиционирование инструмента

- С помощью **рычага позиционирования (6)** поверните **воздуходувку (4)** вверх до упора.
- Установите сварочный автомат в месте нахлестки свариваемого материала. Наружная кромка **ведущего прижимного ролика (2)** должна находиться на одном уровне с кромкой нахлестки свариваемого материала.

6.7 Процедура сварки



Выполните пробную сварку в соответствии с инструкциями производителя материала и национальными стандартами и нормами. Проверьте пробный сварной шов. При необходимости измените температуру сварки (параметры сварки).

- С помощью **рычага позиционирования (6)** поверните **воздуходувку (4)** вниз до упора и одновременно включите **переключатель привода (16)** (начнется процесс сварки).
- Контролируйте процесс сварки. При необходимости регулируйте скорость сварки с помощью **потенциометра (17)**. Направляйте сварочный автомат с помощью его ходовой части вдоль нахлестки.
- После завершения сварки с помощью **рычага позиционирования (6)** поверните **воздуходувку (4)** вверх до упора.
- **Выключите** переключатель привода (16).

6.8 Выключение

Для охлаждения воздуходувки нажмите **кнопку STANDBY (14)** (настройка COOL DOWN). После того как аппарат остыл (примерно через 6 минут), установите **переключатель воздуходувки (9)** в положение 0.

Затем отсоедините **шнур питания (1)** от сети питания.



- Дождитесь, пока аппарат остынет.
- Проверьте **шнур питания (1)** и вилку на предмет электрических или механических повреждений.
- Очистите **сварочное сопло (3)** с помощью металлической щетки.

7. Краткое справочное руководство по аппарату foiler

7.1 Включение/запуск

1. Подключите вилку питания.
2. **Включите главный выключатель воздуходувки (4).**
3. Выберите/настройте программу сварки.
4. Установите скорость с помощью **потенциометра (17)**.
5. Поверните **воздуходувку (4)** и одновременно включите **переключатель привода (16)**.

7.2 Выключение

1. Поверните **воздуходувку (4)** вверх в положение остановки и выключите **переключатель привода (16)**.
2. Нажмите **кнопку STANDBY (14)** на **воздуходувке (4)** и дайте аппарату остыть.
3. Выключите главный выключатель **воздуходувки (9)**.
4. Извлеките вилку питания.

8. Ввод в эксплуатацию аппарата foiler ETL

8.1 Условия эксплуатации и техника безопасности



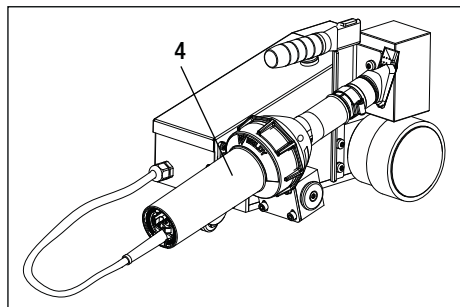
Сварочный автомат для сварки горячим воздухом должен эксплуатироваться только на открытом воздухе или в хорошо проветриваемых помещениях.

Ни в коем случае не используйте сварочный автомат в потенциально взрывоопасных или легковоспламеняемых средах и всегда соблюдайте достаточное расстояние от воспламеняемых материалов или взрывоопасных газов.

Ознакомьтесь с паспортом безопасности материала, предоставленным производителем материала, и соблюдайте содержащиеся в нем инструкции. Будьте осторожны, чтобы не сжечь материал во время сварки.

Аппарат следует применять только на горизонтальной и огнестойкой поверхности.

Сбой питания и перерывы в работе



В случае сбоя питания, при необходимости сделать перерыв в работе или охладить аппарат переведите **воздуходувку (4)** в положение остановки.

Кабель питания и удлинительный кабель

- Номинальное напряжение, указанное на аппарате (см. типовую табличку), должно соответствовать сетевому напряжению.
- **Шнур питания (1)** должен свободно перемещаться, не мешая оператору или другим людям в процессе эксплуатации (опасность спотыкания).
- Удлинительные кабели должны иметь допуск для использования на объекте (например, на открытом воздухе) и соответствующую маркировку. Возможно, необходимо учитывать минимальное сечение удлинительных кабелей.

Оборудование для электропитания

При использовании оборудования для электропитания обратите внимание, что такое оборудование должно быть заземлено и оснащено автоматическим выключателем.

Для расчета номинальной мощности оборудования для электропитания используется формула «**2 x номинальная мощность сварочного автомата для сварки горячим воздухом**».

8.2 Условия работы

- Проверьте основные настройки **сварочного сопла (3)**.
- Подключите инструмент к сети питания. Сетевое напряжение должно соответствовать номинальному напряжению, указанному на инструменте.

8.3 Направляющий ролик (foiler ETL)

- Отрегулировать **трассирующий ролик (22)** (см. главу 5.3).

8.4 Параметры сварки

- На **потенциометре для регулировки скорости сварки (17)** установите нужное значение.
- Установите **переключатель воздухоудвки (9)** в положение I. При необходимости измените температуру с помощью **потенциометра (24)**. Период нагрева составляет примерно 5 минут.
- На усилие прижима влияет масса самого сварочного автомата.
- При необходимости используйте дополнительный груз (опция).

8.5 Позиционирование инструмента

- Поверните **воздуходувку (4)** вверх до упора.
- Установите сварочный автомат в месте нахлестки свариваемого материала. Наружная кромка **ведущего прижимного ролика (2)** должна находиться на одном уровне с кромкой нахлестки свариваемого материала.
- **Трассирующий ролик (22)** должен находиться на одном уровне с кромкой нахлестки свариваемого материала.

8.6 Процедура сварки



Контролировать процесс сварки. При необходимости изменить скорость сварки посредством **потенциометра (17)**. С помощью корпуса (7) и трассирующего ролика (22) вести автомат сварки вдоль места нахлестки.

- Foiler ETL. Поверните **воздуходувку (4)** вниз до упора, и **мгновенный выключатель (21)** автоматически запустит приводной двигатель (начнется процесс сварки).
- Контролировать процесс сварки. При необходимости изменить скорость сварки посредством **потенциометра (17)**. С помощью **корпуса (7)** и **трассирующий ролик (22)** вести автомат сварки вдоль места нахлестки.
- После завершения сварки поверните **воздуходувку (4)** вверх до упора.

8.7 Выключение

- Поверните **потенциометр (24)** в положение 0, чтобы охладить **воздуходувку (4)**. После того как инструмент остыл (примерно через 6 минут), установите **переключатель воздухоудвки (9)** в положение 0.
- Затем отсоедините **шнур питания (1)** от сети питания.



- Дождитесь, пока аппарат остынет.
- Проверьте **шнур питания (1)** и вилку на предмет электрических или механических повреждений.
- Очистите **сварочное сопло (3)** с помощью металлической щетки.

9. Краткое справочное руководство по аппарату foiler ETL

9.1 Включение/запуск

1. Подключите вилку питания.
2. Включите главный выключатель **воздуходувки (9)**.
3. Выберите/отрегулируйте температуру с помощью **потенциометра (24)**.
4. Установите скорость с помощью **потенциометра (17)**.
5. Поверните **воздуходувку (4)**.

9.2 Выключение

1. Поверните **воздуходувку (4)** вверх в положение остановки.
2. Установите **потенциометр (24)** на **воздуходувке (4)** в положение 0 и дайте аппарату остыть.
3. Выключите главный выключатель **воздуходувки (9)**.
4. Извлеките вилку питания.

10. Часто задаваемые вопросы, причины и способы устранения неисправностей

Низкое качество сварки

- Проверьте скорость привода и температуру сварки.
- Очистите **сварочное сопло (3)** с помощью металлической щетки.
- Неверно отрегулировано **сварочное сопло (3)** (см. раздел «Регулировка сварочного сопла»).

Требуемая температура сварки все еще не достигнута по прошествии максимального времени (5 минут)

- Проверьте напряжение в сети.

11. Комплектующие

Допускается использование только оригинальных запасных частей и комплектующих Weldy. В случае невыполнения этого требования гарантия аннулируется.

Для получения дополнительных сведений посетите веб-сайт www.weldy.com.

12. Сервисное обслуживание и ремонт

Проводить ремонт разрешено только местным партнерам компании Weldy. Разрешается использовать только оригинальные комплектующие и запасные части.

Для получения дополнительных сведений посетите веб-сайт www.weldy.com.

13. Гарантия

- Гарантийные права на данный аппарат, предоставляемые прямым дистрибьютором или продавцом, вступают в силу с даты покупки.
- В случае возникновения гарантийных требований (проверка по счету-фактуре или накладной) ошибки изготовления, допущенные в процессе производства, могут быть исправлены торговым партнером путем поставки оборудования взамен или путем выполнения ремонта.
- Другие гарантийные требования исключаются в рамках действующего законодательства.
- Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, чрезмерных нагрузок или ненадлежащего обращения.
- Гарантия не распространяется на нагревательные элементы.
- Гарантийные требования не распространяются на аппараты, которые были преобразованы или изменены покупателем, или для которых использовались не оригинальные запасные части Weldy.

14. Декларация соответствия

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Швейцария подтверждает, что данное изделие в моделях, предлагаемых нами к покупке, соответствует требованиям указанных ниже директив ЕС.

Директивы:

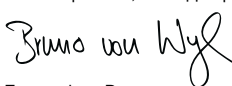
2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Гармонизированные стандарты:

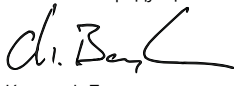
EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Имя уполномоченного сотрудника: Фолькер Поль, менеджер по соответствию продукции

Кегисвиль, 31.08.2017



Бруно фон Виль,
технический директор



Кристоф Баумгартнер,
генеральный менеджер

15. Утилизация

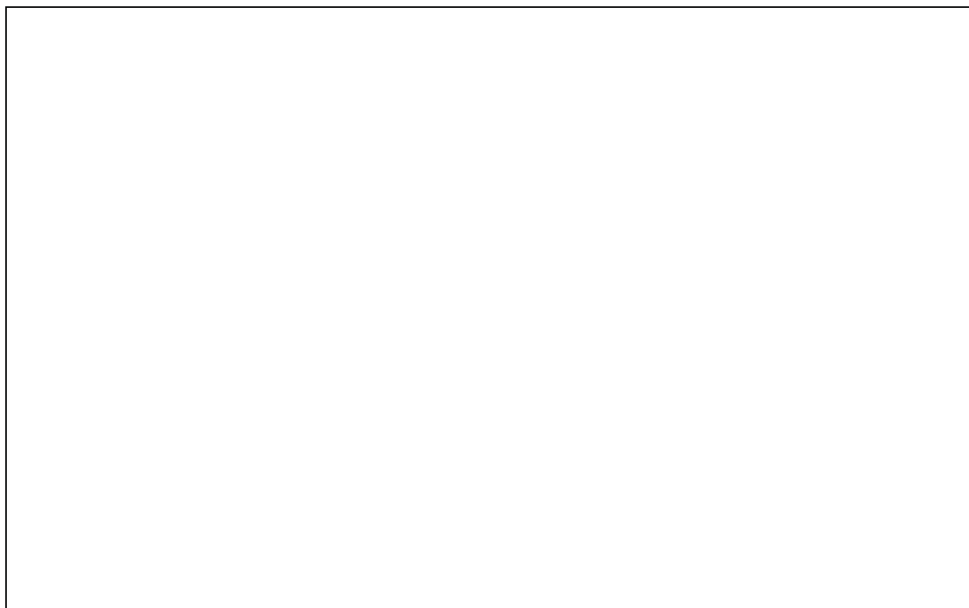


Ни в коем случае не утилизируйте электрооборудование вместе с бытовыми отходами!
Электрооборудование, комплектующие и упаковка должны сортироваться в целях экологически чистой переработки.



www.weldy.com

Your partner:



© Copyright by Leister

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

BA_foiler_foiler_ETL (part 4)
Ident No. 147.974 / 12.2016 / 09.2017