

LEISTER

TAPEMAT

Leister Process Technologies
Riedstrasse
CH-6060 Sarnen/Switzerland
Tel. +41-41662 74 74
Fax +41-41662 74 16
www.leister.com
leister@leister.com





Należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i zachować ją do późniejszego użytku.

Leister TAPEMAT

Samojezdna zgrzewarka do tworzyw sztucznych

Zastosowanie

Samojezdna zgrzewarka gorącego powietrza przeznaczona do zgrzewania na poziomych i równych powierzchniach tworzyw z wykorzystaniem pasów PVC o szerokości od 45 mm do 50 mm w celu m.in. wzmacniania plandek.

Dane techniczne

| | | |
|----------------------|--------------------|-------------------------------|
| Napięcie | V~ | 3 x 400 |
| Moc | kW | 10 |
| Częstotliwość | Hz | 50 / 60 |
| Temperatura | °C | c a. 650 |
| Prędkość | m/min | 4 - 20 |
| Poziom emisji hałasu | LpA (dB) | 83 |
| Szerokość zgrzewu | mm | 50 |
| Wymiary | dł. x szer. x wys. | 555 x 435 x 370 |
| Waga | kg | 38 z przewodem zasilającym 1m |
| Znak zgodności | | CE |
| Znak bezpieczeństwa | | |
| Klasa certyfikacji | | |
| Klasa ochrony I | | |





Ostrzeżenie



Zagrożenie dla życia – podczas otwierania urządzenia elementy przewodzące prąd pozostają nieosłonięte. Przed otwarciem urządzenia należy odłączyć wtyczkę od źródła zasilania.



Niewłaściwe użytkowanie urządzenia gorącego powietrza, w szczególności w pobliżu łatwopalnych materiałów i gazów wybuchowych stanowi niebezpieczeństwo pożaru i eksplozji.



Ryzyko poparzenia! Nie dotykać rozgrzanej dyszy lub rury elementu grzejnego. Urządzenie musi zostać wychłodzone. Nie kierować strumienia gorącego powietrza w stronę ludzi lub zwierząt.



Urządzenie należy podłączać do gniazda z uziemieniem. Każde uszkodzenie przewodu ochronnego w lub poza urządzeniem stanowi zagrożenie. Stosować wyłącznie przedłużacze z uziemieniem o przekroju przewodu min. 4x2.5 mm!



Uwaga



Napięcie znamionowe urządzenia, musi odpowiadać napięciu znamionowemu źródła zasilania. W przypadku **przerwy w dostawie prądu**, wyłącznik główny urządzenia musi znajdować się w pozycji **0**.



Podczas prac na budowie konieczne jest zastosowanie **wyłącznika przeciwporażeniowego**.



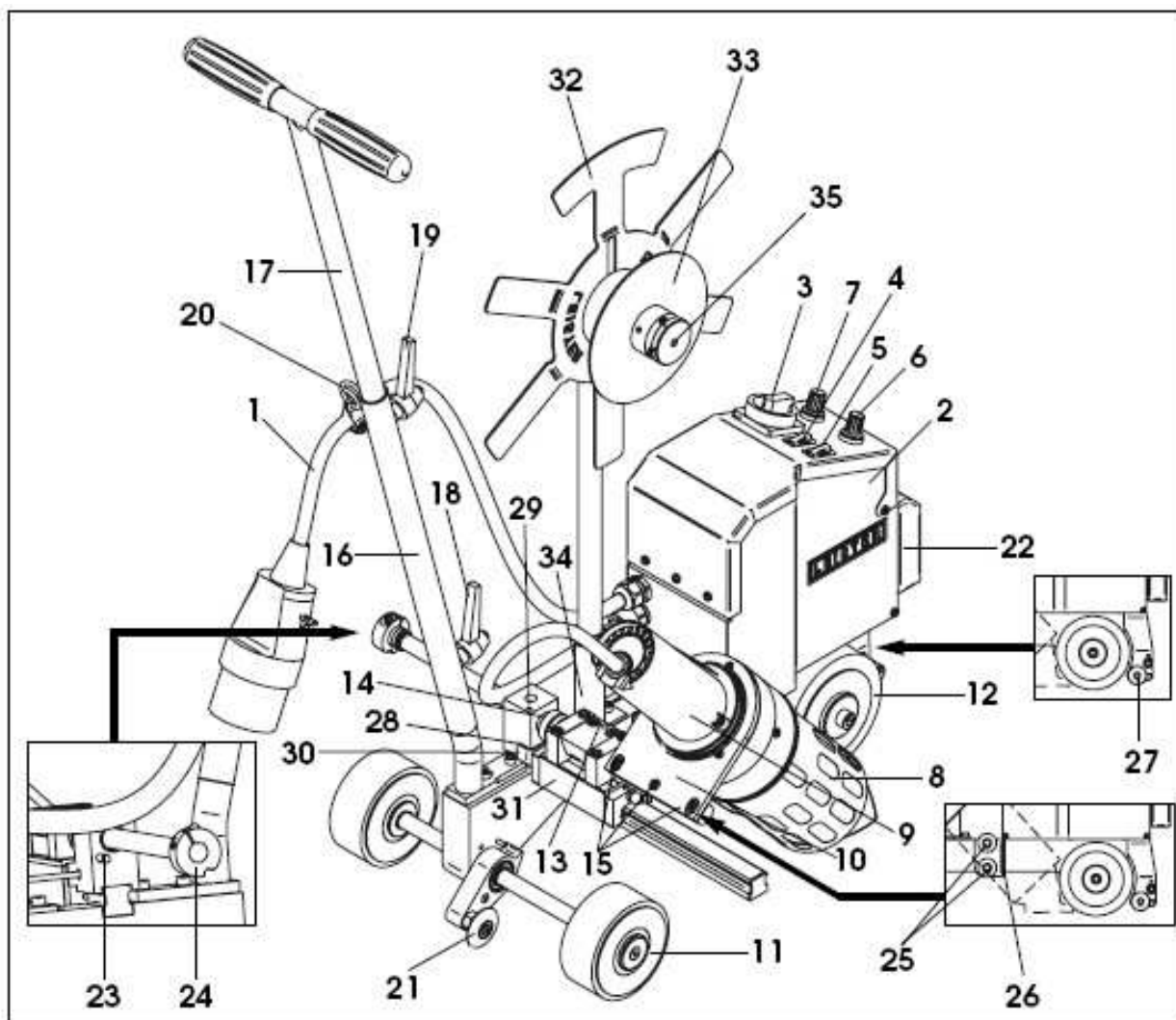
Włączone urządzenie **musi znajdować się** pod stałym nadzorem. Gorące powietrze może dotrzeć do łatwopalnych materiałów, znajdujących się poza zasięgiem wzroku. Wyłącznie **przeszkolony personel** lub osoby pod jego nadzorem mogą obsługiwać urządzenie. Obsługa urządzenia przez dzieci jest zabroniona.



Chronić urządzenie **przed wilgocią i zamoczeniem**.



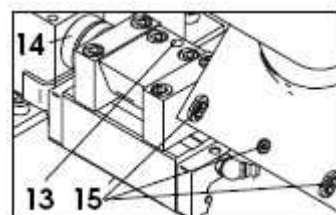
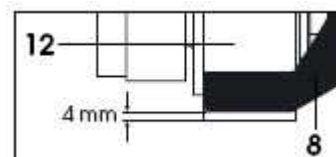
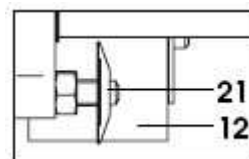
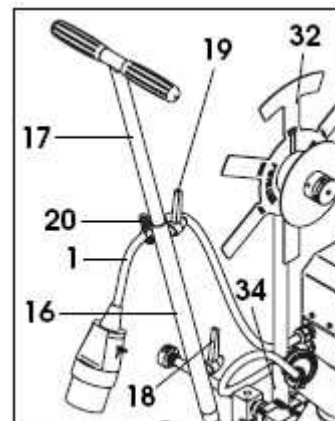
Urządzenia nie wolno podnosić za dodatkowy ciężarek.



- | | |
|---|--------------------------------|
| 1. Przewód zasilający | 20. Zaczep kabla zasilającego |
| 2. Obudowa | 21. Rolka prowadząca |
| 3. Przełącznik główny | 22. Dodatkowy ciężarek |
| 4. Przycisk start | 23. Sworzeń mocujący |
| 5. Włącznik napędu | 24. Pierścień mocujący |
| 6. Regulator prędkości | 25. Rolka zwrotna |
| 7. Regulator temperatury | 26. Ścianka oddzielająca |
| 8. Dysza zgrzewająca | 27. Rolki mocowania taśmy |
| 9. Dmuchawa gorącego powietrza | 28. Czujnik |
| 10. Mocowanie dmuchawy | 29. Śruba blokująca |
| 11. Rolka transportowa | 30. Czujnik kontaktu |
| 12. Rolka napędowa/dociskowa | 31. Wózek jezdny |
| 13. Śruba regulacyjna położenia dyszy zgrzewającej | 32. Rozwijak taśmy |
| 14. Pokrętko regulacyjne położenia dyszy zgrzewającej | 33. Krążek blokujący |
| 15. Śruby nastawu dyszy zgrzewającej | 34. Mocowanie (Rozwijak taśmy) |
| 16. Uchwyt prowadzący, cz. Dolna | 35. Sworzeń zabezpieczający |
| 17. Uchwyt prowadzący, cz. Górna | |
| 18. Dźwignia nastawu położenia uchwytu, dolna | |
| 19. Dźwignia nastawu położenia uchwytu, górna | |

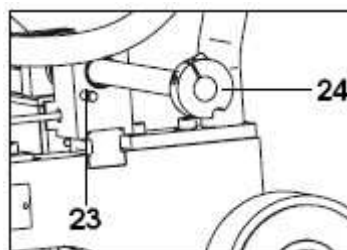
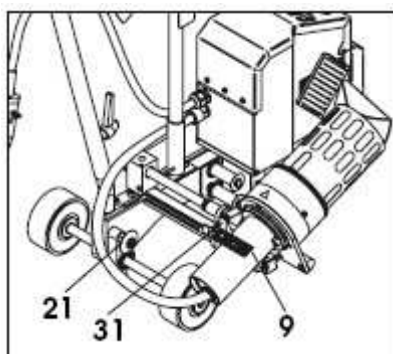
Przygotowanie urządzenia

- Zamocować **uchwyt prowadzący** (16/17).
 - **Przewód zasilający** (1) umieścić w **zaczepie** (20).
 - Rączkę prowadzącą ustawić w pożądanej pozycji za pomocą **dźwigni** (19).
 - **Rozwijak taśmy** (32) umieścić w mocowaniu (34).
-
- Sprawdzić **rolkę prowadzącą** (21).
 - **Rolka prowadząca** (21) musi być wypośrodkowana względem **rolki napędowej/ dociskowej** (12).
-
- Skontrolować ustawienie **dyszy zgrzewającej** (8).
 - **Dysza zgrzewająca** (8) musi być ustawiona równolegle oraz centralnie względem rolki **napędowej/ dociskowej** (12).
 - Odległość od planeki powinna wynosić ok. 4 mm.
-
- Za pomocą **śrub regulacyjnych** (13) i (15) oraz **pokrętła regulacyjnego** (14) dopasować właściwą pozycję dyszy.



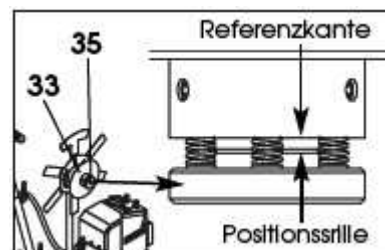
Przygotowanie do transportu

- **Rolkę prowadzącą** (21) odchylić w górę.
- Wysunąć w bok **dmuchawę gorącego powietrza** (9) z **wózkiem jezdnym** (31), następnie podnieść ją do góry i za pomocą **sworznia mocującego** (23) przytwierdzić do **zaczepu** (24).



Zakładanie rolki taśmy

- **Rozwijak taśmy** (32) zdjąć z mocowania (34).
- Założyć taśmę i dokręcić **krażek blokujący** (33) (w lewo).
- Wsunąć **rozwijak** (32) na **mocowanie** (34).
- Ustawienie **krażka blokującego** (33)
 - Dopasowanie krażka do odpowiedniego napięcia dla szerokości taśmy wykonywane jest za pomocą **sworznia blokującego** (35).
 - Ustawie krawędzi referencyjnej na wysokości rowka na **krażku blokującym** (33) odpowiada ustawieniu średniej wartości napięcia taśmy.



- **Zakładanie taśmy**
 - Zdjąć **dodatkowy obciążnik** (22) (rys.1). Ponieść urządzenie i podłożyć **dodatkowy obciążnik** (22) (rys.2).

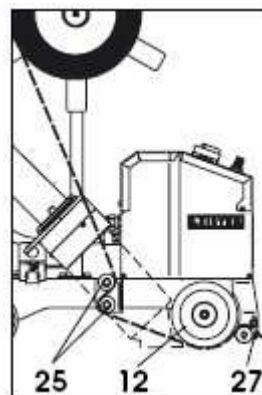
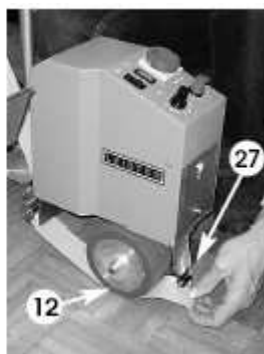


Rys.1

Rys.2



- Zająć pozycję po przeciwnej stronie **dmuchawy gorącego powietrza** (9) (rys. 3).
- Wsunąć taśmę pomiędzy rolki zwrotne (25) (rys. 4), przeciągnąć pod **rolką napędową/dociskową** (12) i dosunąć do **rolek mocowania taśmy** (27) (rys. 5), które można odpowiednio ustawić.



Rys. 3

Rys. 4

Rys. 5

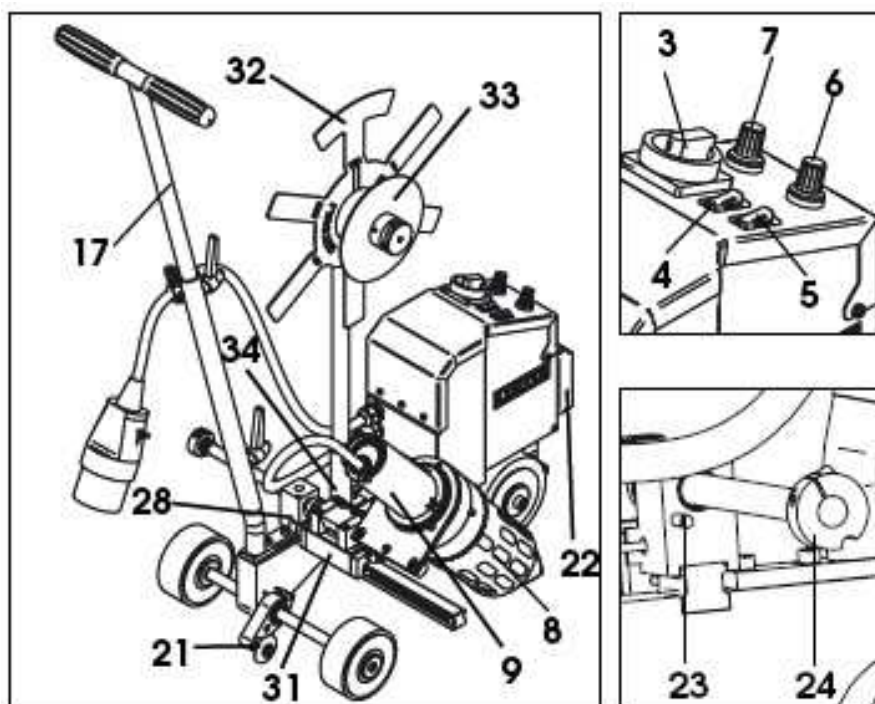
- Podnieść urządzenie, wyjąć **dodatkowy obciążnik** (22) i umieścić z powrotem na mocowaniu.

Proces zgrzewania

- Podłączyć urządzenie do źródła zasilania. Napięcie w sieci zasilania musi odpowiadać napięciu znamionowemu urządzenia.
- Opuścić **rolkę prowadzącą (21)**.
- Ustawić parametry zgrzewania (patrz strona 8).
- Urządzenie musi osiągnąć temperaturę zgrzewania (proces wstępnego nagrzania trwa ok. 5 minut).
- Wykonać próbę zgrzewania zgodnie z wytycznymi producenta zgrzewanego materiału oraz obowiązującymi przepisami.
- Skontrolować zgrzew próbny.
- Opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (9)** pomiędzy plandekę i taśmę i dosunąć ją do końca.
- **Czujnik (28)** automatycznie uruchamia silnik napędowy. W przypadku, gdy napęd nie włączy się automatycznie, należy wyregulować czujnik (patrz strona 9).
Urządzenie może zostać również uruchomione ręcznie za pomocą **przełącznika napędu (5)** (Pierwszy impuls «Napęd włączony» / drugi impuls «Napęd wyłączony»).
- Kierunek pracy automatu zgrzewającego wyznaczany jest za pomocą **rolki prowadzącej (21)**. Odchylenia należy korygować za pomocą **uchwyty prowadzącego (17)**. Nie należy wywierać nacisku na **uchwyt prowadzący (17)**, ponieważ może to doprowadzić do błędów w zgrzewaniu.
- Po zakończeniu zgrzewania wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (9)** z **wózkiem jezdnym (31)**, podnieść do góry i zablokować położenie za pomocą **pierścienia mocującego (24)** i **sworznia (23)**.
- **Regulator temperatury (7)** ustawić w pozycji 0 w celu wychłodzenia (przez ok. 10 minut) **dyszy zgrzewającej (8)**.
- Po wychłodzeniu **dyszy zgrzewającej (8)** ustawić **przełącznik główny (3)** w pozycji 0.



W przypadku przerwy w dostawie prądu wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (9)** i ustawić **przełącznik główny (3)** w pozycji 0. Po wznowieniu zasilania należy ponownie ustawić **przełącznik główny (3)** w pozycji I oraz nacisnąć **przycisk start (4)**.



Temperatura zgrzewania

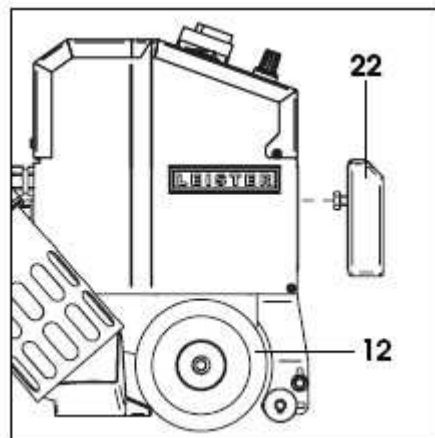
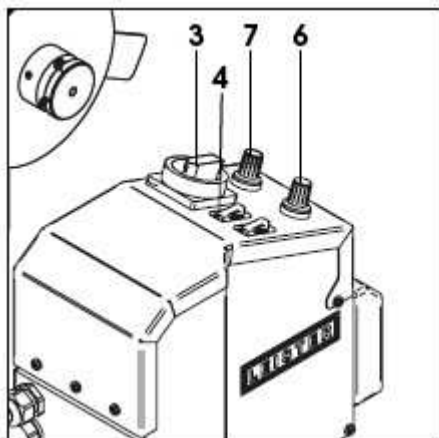
Przełącznik główny (3) ustawić w pozycji I. Nacisnąć **przycisk startu (4)** (dmuchawa gorącego powietrza włączona). Ustawić **regulator temperatury (7)** na pożądaną wartość. Wstępnie nagrzać urządzenie przez ok. 5 minut.

Prędkość zgrzewania

Prędkość zgrzewania ustawiać za pomocą **regulatora prędkości (6)** odpowiednio dla każdego, przeznaczonego do zgrzewania materiału.

Siła docisku

Siła docisku jest przenoszona poprzez **rolkę napędową/ dociskową (12)**. Jeżeli jest to konieczne, można zastosować **dodatkowy obciążnik (22)**.

**UWAGA**

Nie wolno podnosić urządzenia za **dodatkowy obciążnik (22)**. Nie jest przymocowany na stałe.

Błąd

Silnik napędu nie rozpoczyna automatycznie pracy po wsunięciu dyszy gorącego powietrza.

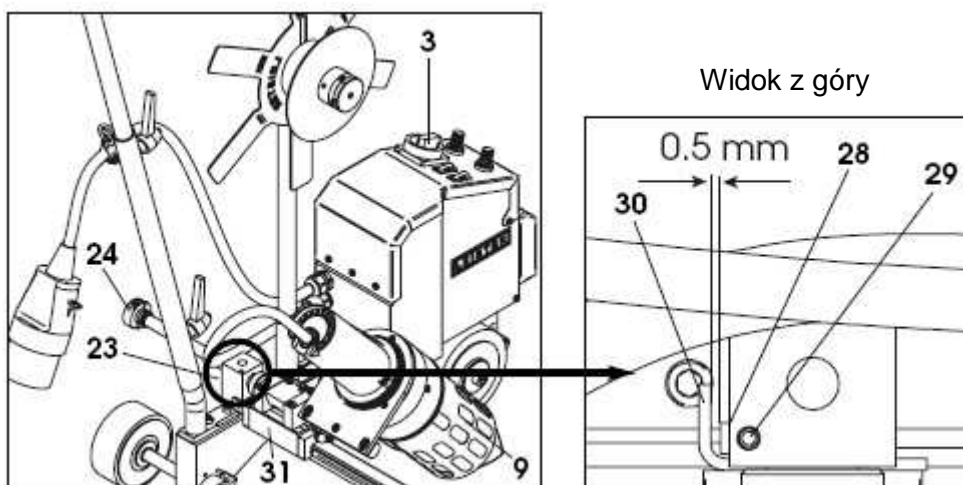
Przyczyna

- **Czujnik (28)** jest źle ustawiony.

Środki zaradcze

- Wyłączyć urządzenie za pomocą **przełącznika głównego (3)**.
- Opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (9)** i dojechać do końca, dla pozycji właściwej zgrzewaniu.
- Poluzować **śrubę blokującą (29) czujnika (28)**.
- **Czujnik (28)** dosunąć do **czujnika kontaktu (30)** (odstęp dla włączenia 0.5 mm).
- Dokręcić **śrubę blokującą (29) czujnika (28)**.
- Wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (9)** z **wózkiem dojazdowym (31)**, unieść do góry i przymocować do **pierścienia mocującego (24)** za pomocą **sworznia (23)**.

W przypadku dalszego występowania Błędu – Przyczyny należy skontaktować się z punktem serwisowym.



Szkolenie

Leister Process Technologies oraz autoryzowani dystrybutorzy firmy Leister oferują na całym świecie bezpłatne kursy w zakresie obsługi urządzeń Leister i zgrzewania, również bezpośrednio na miejscu produkcji.

Konserwacja urządzenia

- Zabrudzoną **dyszę zgrzewającą (8)** czyścić szczotką drucianą.
- Wlot powietrza **dmuchawy gorącego powietrza (9)** musi być zawsze utrzymywany w czystości.
- **Przewód zasilający (1)** oraz wtyczkę należy regularnie kontrolować pod kątem elektrycznych i mechanicznych uszkodzeń.

Przegląd i naprawy

- Regularna konserwacja urządzenia TAPEMAT w znacznym stopniu zwiększa jego żywotność!
- Przegląd zgrzewarki automatycznej Leister TAPEMAT należy przeprowadzić najpóźniej po 800 roboczogodzinach w autoryzowanym punkcie serwisowym.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez **autoryzowane punkty serwisowe** Leister. Stanowi to gwarancję przeprowadzenia fachowej naprawy przy zastosowaniu wyłącznie oryginalnych części zamiennych, zgodnie ze schematami urządzeń i wykazami części.

Gwarancja

- Na urządzenie przysługuje gwarancja 1 (jednego) roku od daty zakupu (po okazaniu rachunku lub listu dostawy). Powstałe uszkodzenia zostaną usunięte poprzez wymianę lub naprawę. Elementy grzejne urządzenia nie podlegają gwarancji.
- Przy zachowaniu ustawowych warunków, dalsze roszczenia są wykluczone.
- Uszkodzenia spowodowane normalnym zużyciem, przeciążeniem lub niezgodnym z przeznaczeniem zastosowaniem urządzenia nie podlegają roszczeniom gwarancyjnym.
- Firma LEISTER Process Technologies odmawia wszelkich roszczeń gwarancyjnych w stosunku do urządzeń, które zostały przez Kupującego przebudowane lub w inny sposób zmienione i odbiegają od stanu oryginalnego.

Producent zastrzega sobie prawo wprowadzenia zmian technicznych.

Państwa autoryzowany punkt serwisowy:

Wykona naprawa lub przeprowadzony przegląd powinien zostać potwierdzony podpisem oraz pieczętą autoryzowanego punktu serwisowego Leister. Dokument powinien przechowywać właściciel urządzenia.

Dane techniczne

| | |
|-----------------------------------|---------|
| Typ automatu zgrzewającego | _____ |
| Nr. zamówienia | _____ |
| Nr. seryjny | _____ |
| Napięcie znamionowe | _____ V |
| Moc znamionowa | _____ W |
| Data sprzedaży | _____ |

Przegląd

| | | |
|---------|-----------------|--------|
| 1. Data | Punkt serwisowy | Podpis |
| 2. Data | Punkt serwisowy | Podpis |
| 3. Data | Punkt serwisowy | Podpis |
| 4. Data | Punkt serwisowy | Podpis |
| 5. Data | Punkt serwisowy | Podpis |
| 6. Data | Punkt serwisowy | Podpis |

Naprawa

| | | |
|---------|-----------------|--------|
| 1. Data | Punkt serwisowy | Podpis |
| 2. Data | Punkt serwisowy | Podpis |
| 3. Data | Punkt serwisowy | Podpis |