

**LEISTER**

# TAPEMAT



Leister Process Technologies  
Riedstrasse  
CH-6060 Sarnen/Switzerland

Tel. +41-41662 74 74

Fax +41-41662 74 16

[www.leister.com](http://www.leister.com)

[leister@leister.com](mailto: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**.



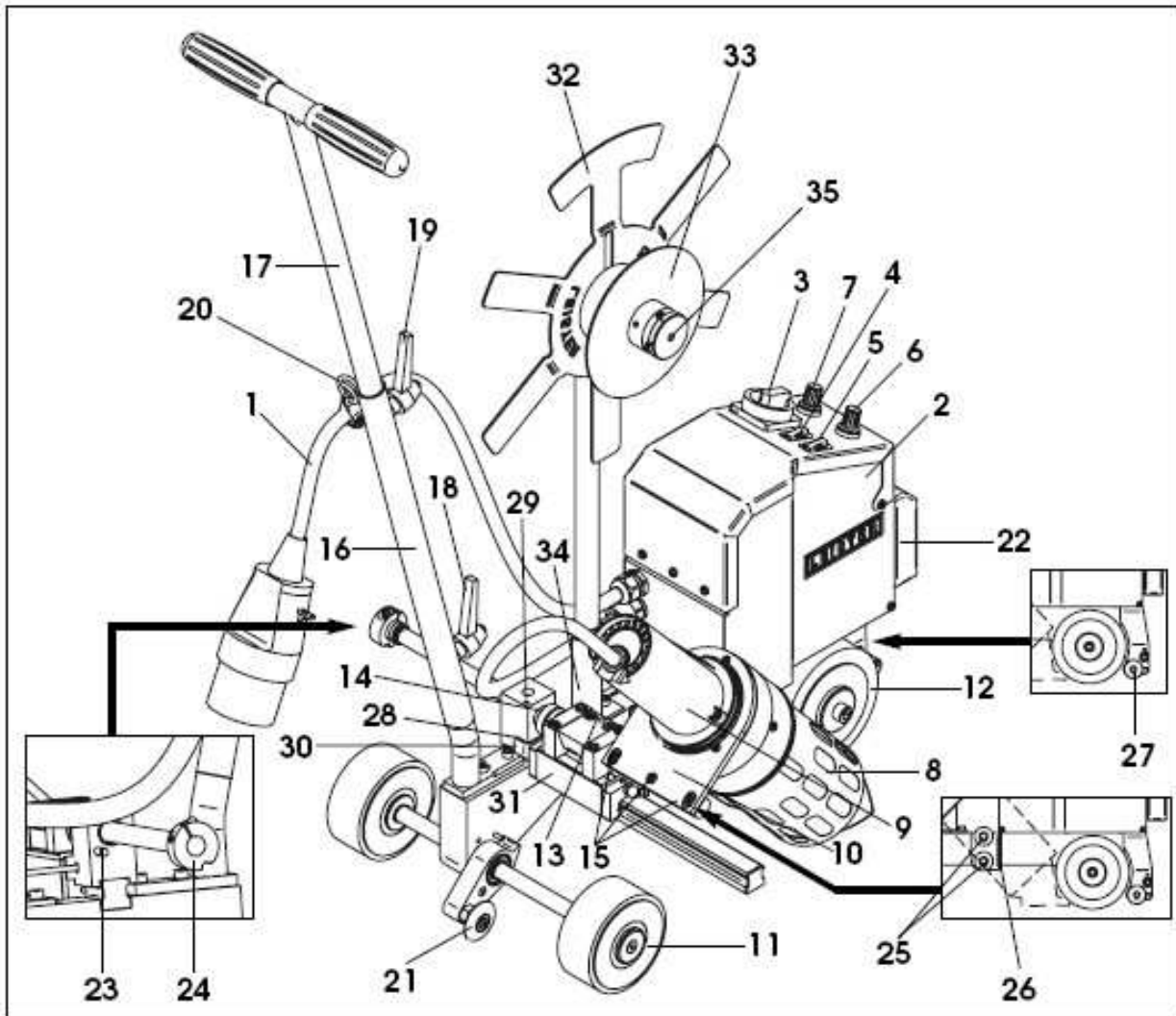
Włączone urządzenie **musi znajdować się** pod stałym nadzorem. Gorące powietrze może dotrzeć do łatwopalnych materiałów, znajdujących się poza zasięgiem wzroku. Wyłącznie **przeszkolony personel** lub osoby pod jego nadzorem mogą obsługiwać urządzenie. Obsługa urządzenia przez dzieci jest zabroniona.



Chronić urządzenie **przed wilgocią i zamoczeniem**.



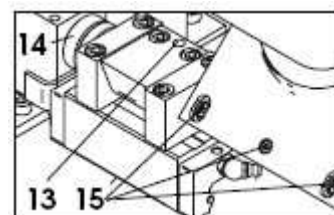
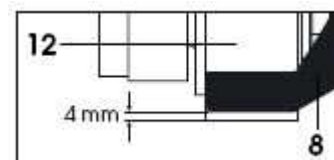
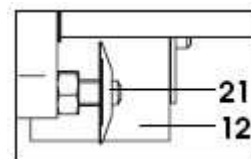
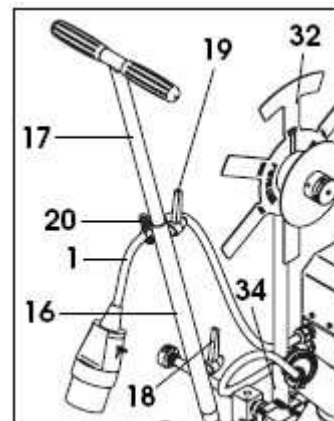
Urządzenia nie wolno podnosić za dodatkowy ciężarek.



- |   |                                |
|---|--------------------------------|
| 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 nastawy 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         |                                |

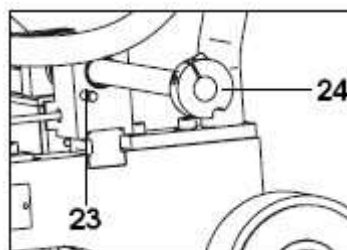
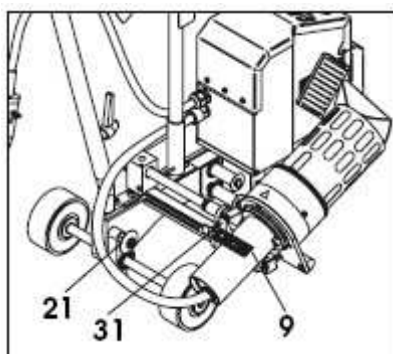
Przygotowanie urządzenia

- 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 plandeki powinna wynosić ok. 4 mm.
  
  - Za pomocą **śrub regulacyjnych** (13) i (15) oraz **pokrętła regulacyjnego** (14) dopasować właściwą pozycję dyszy.



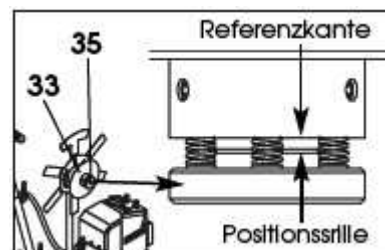
Przygotowanie do transportu

- **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 **krążek blokujący (33)** (w lewo).
  - Wsunąć **rozwijak (32)** na **mocowanie (34)**.
- Ustawienie **krążka blokującego (33)**
    - Dopasowanie krążka do odpowiedniego napięcia dla szerokości taśmy wykonywane jest za pomocą **sworznia blokującego (35)**.
    - Ustawie krawędzi referencyjnej na wysokości rowka na **krążku blokującym (33)** odpowiada ustawieniu średniej wartości napięcia taśmy.



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

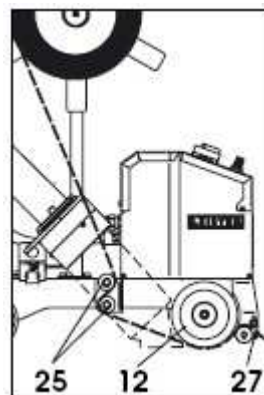
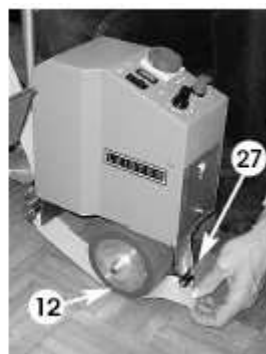


Rys.1

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 **dotychczasowy obciążnik (22)** i umieścić z powrotem na mocowaniu.

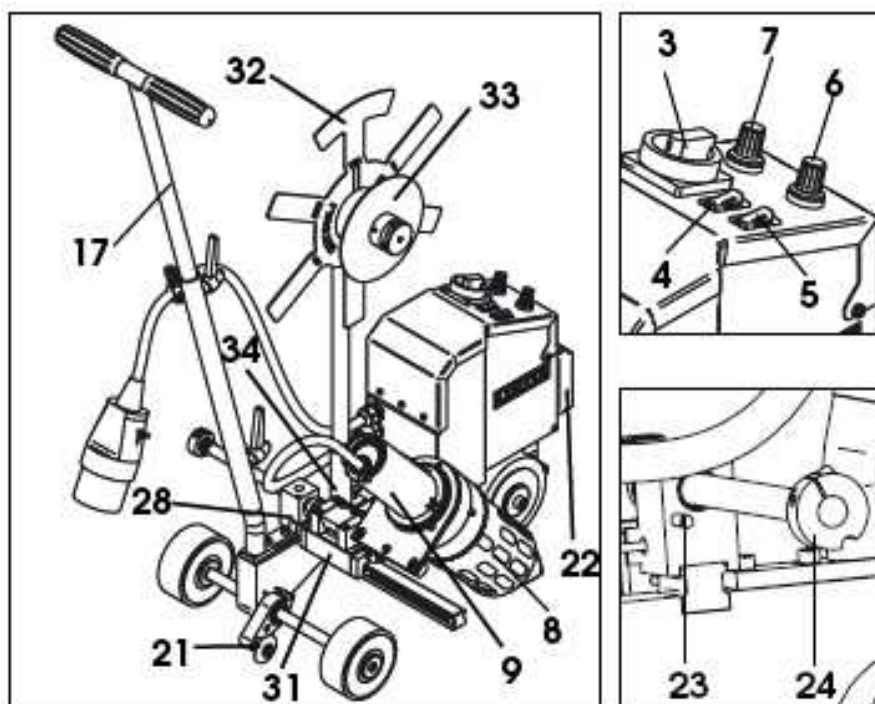


**Proces zgrzewania**

- 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**

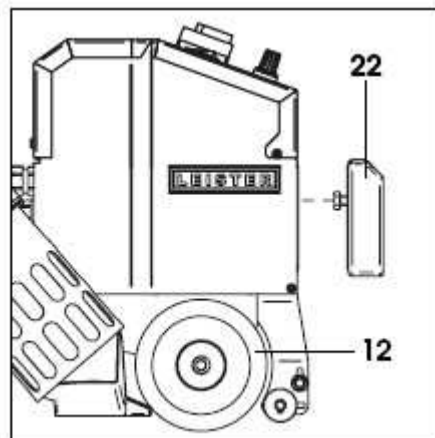
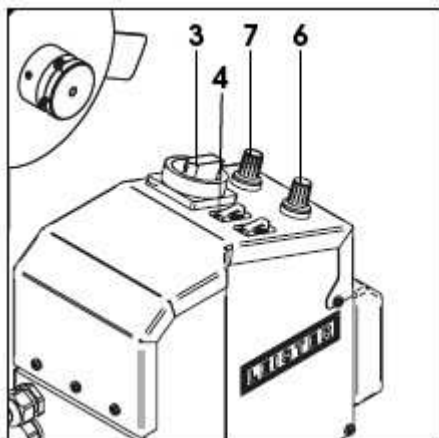
**Przełącznik główny (3)** ustawić w pozycji I. Nacisnąć **przycisk startu (4)** (dmuchawa gorącego powietrza włączona). Ustawić **regulator temperatury (7)** na pożądaną wartość. Wstępnie nagrzać urządzenie przez ok. 5 minut.

**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 **dotatkowy obciążnik (22)**.

**UWAGA**

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



**Błąd**

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

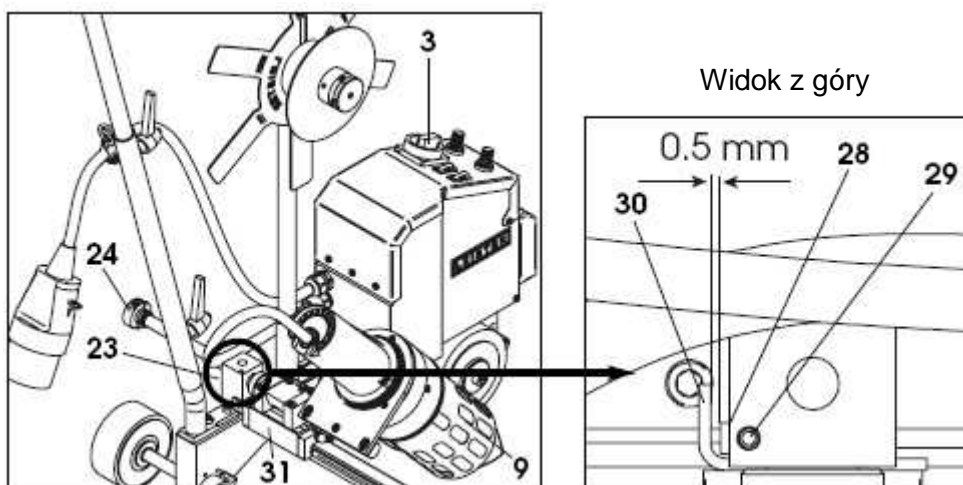
**Przyczyna**

- 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