

LEISTER Uniplan E

Automat spawalniczy na gorące powietrze



Przed uruchomieniem urządzenia należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi oraz zachować ją dla późniejszego użytkowania.

ZASTOSOWANIE

LEISTER Uniplan E

Automat spawalniczy do zgrzewania na zakładkę

- Zgrzewanie na zakładkę i taśmą płaszczyzn z tkanin powlekanych, folii oraz pap izolacyjnych z PVC-P, PE, ECB, CSPE, PDF itp., jak również tkanin powlekanych PE na plandeki, namioty, pokrycia rolnicze, dla przemysłu budowlanego, na biotopy, baseny, zastony, łodzie, pontony, plandeki reklamowe itd.

Szerokość spoiny 20 lub 30 mm





OSTRZEŻENIE



Zagrożenie życia przy otwieraniu urządzenia, z uwagi na odsłonięte, przewodzące prąd elementy i złącza. Przed otwarciem urządzenia wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.



Niebezpieczeństwo pożaru i eksplozji w przypadku niewłaściwego użytkowania dmuchaw gorącego powietrza, w szczególności w pobliżu łatwopalnych materiałów i gazów wybuchowych.



Niebezpieczeństwo poparzenia! Nie dotykać grzałki ani dyszy, gdy są gorące. Odczekać, aż urządzenie wystygnie. Nie kierować strumienia gorącego powietrza na osoby lub zwierzęta.



Urządzenie może być podłączane tylko do **gniazdka z przewodem ochronnym**. Jakikolwiek przerwanie przewodu ochronnego wewnątrz, lub na zewnątrz urządzenia jest niebezpieczne!

Używać wyłącznie przedłużaczy z przewodem ochronnym!



UWAGA



Podłączone **napięcie** musi odpowiadać napięciu naniesionemu na urządzeniu.



Wyłącznik przeciwporażeniowy jest niezbędny dla ochrony osób w przypadku zastosowania urządzenia na budowach.



Urządzenie musi pracować **pod nadzorem**. Ciepło może przedostać się do łatwopalnych materiałów, znajdujących się poza zasięgiem wzroku.




Urządzenie **należy chronić przed wilgocią**.

ZNAKI JAKOŚCI

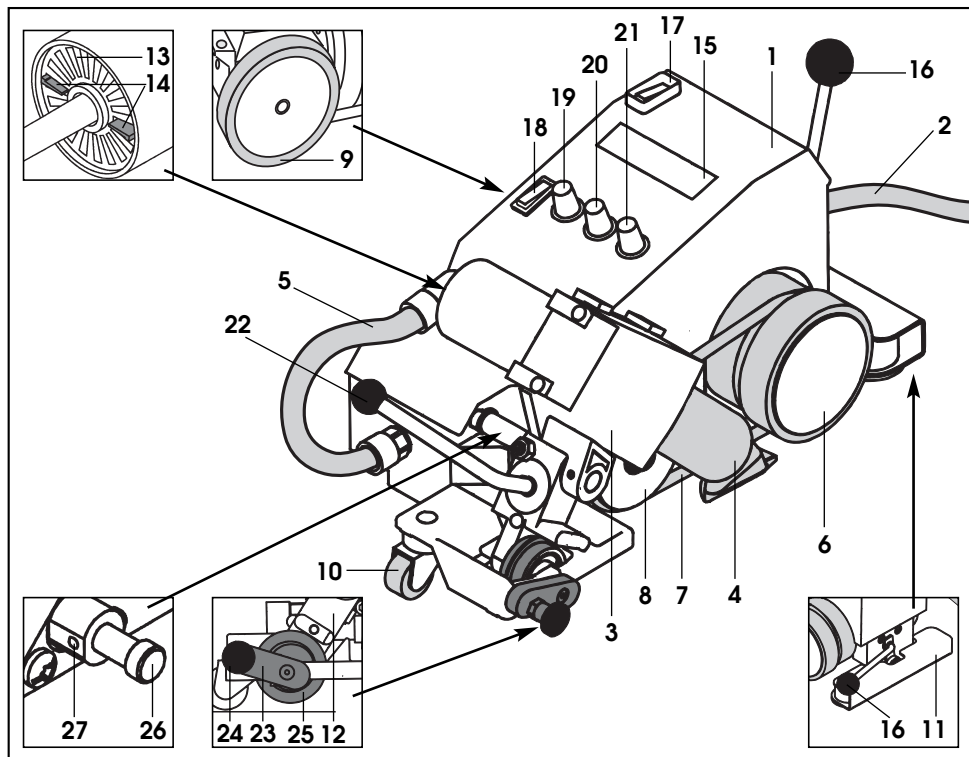


DANE TECHNICZNE

Klasa ochrony urządzenia I  Posiada certyfikat CCA

		230 ★	120 ★	100 ★
Napięcie	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Częstotliwość	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Moc	W	2300	1800	1500
Temperatura	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Przepływ powietrza (50-100%)	l/min.	maks. 300	maks. 250	maks. 250
Napęd	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Hałas	L _{pA} (dB)	67	65	65
Wymiary	mm	420x270x210	420x270x210	420x270x210
Waga	kg	11.5	11.5	11.5

★ Napięcie zasilające nie jest przelączalne



Elementy główne

1. Obudowa/podwozie
2. Przewód zasilania
3. Dmuchawa gorącego powietrza
4. Dysza zgrzewająca
5. Wąż
6. Rolka napędowa/dociskowa
7. Pasek przyduszający
8. Rolka kierująca
9. Rolka napędowa
10. Rolka kierująca
11. Mechanizm podnoszący
12. Koziół łożyskowy
13. Filtr powietrza
14. Ręczna dźwignia regulacji przepływu powietrza
15. Wyświetlacz

Elementy sterujące

16. Dźwignia mechanizmu podnoszącego
17. Wyłącznik główny
18. Wyłącznik napędu
19. Regulator prędkości zgrzewania
20. Regulator przepływu powietrza
21. Regulator temperatury powietrza
22. Dźwignia opuszczająca

Mechanizm prowadzący

23. Dźwignia rolki prowadzącej
24. Gałka rolki prowadzącej
25. Rolka prowadząca

Mechanizm najazdowy

26. Trzpień uruchamiający
27. Trzpień gwintowany

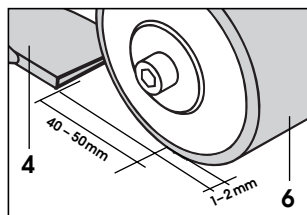
Przygotowanie do pracy

- Skontrolować położenie dyszy (rysunek A).
- **Automatyczny mechanizm najazdowy**
W razie potrzeby mechanizm najazdowy reguluje się w zależności od położenia dyszy trzpieniem uruchamiającym (26) oraz trzpieniem gwintowanym (27).
- **Rolka prowadząca**
W zależności od zastosowania rolkę prowadzącą (25) ustawia się za pomocą gałki rolki (24) oraz dźwigni rolki (25) w pozycji «aktywna» lub «nieaktywna» (patrz rysunki B i C). Rolka prowadząca (25) ma na celu wyrównanie toru urządzenia do krawędzi spiny.
- Podłączyć urządzenie do zasilania. Napięcie sieci musi odpowiadać napięciu urządzenia.
- Włączyć urządzenie **włącznikiem głównym (17)**. **Dmuchawa gorącego powietrza (3)** uruchamia się automatycznie.
- **Ważne: zbyt niskie napięcie**
Jeśli nie uzyskano temperatury maksymalnej, za pomocą **ręcznej dźwigni regulacyjnej (14)** oraz **regulatora przepływu powietrza (20)** zmniejszyć ilość powietrza.

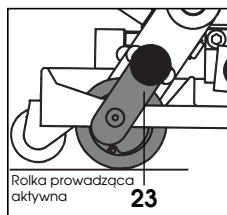
Pozycjonowanie urządzenia

- Podnieść **dmuchawę (3)** za pomocą **dźwigni (22)** aż do blokady.
- Za pomocą **dźwigni podnośnika (16)** przestawić **mechanizm podnoszący (11)**, tak, aby **rolka napędowa/dociskowa (6)** oraz **rolka napędowa (9)** były luźne.
- W przypadku pracy z **rolką prowadzącą (25)** zablokować **dźwignię rolki (23)** w **koźle łozyskowym (12)** (patrz rysunek B).
- Ustawić urządzenie nad nałożonymi na siebie materiałami. Zewnętrzna krawędź **rolki napędowej/dociskowej (6)** oraz **rolki prowadzącej (25)** musi przylegać do krawędzi zakładki zgrzewanych materiałów.
- Za pomocą **dźwigni podnośnika (16)** przestawić **mechanizm podnoszący (16)**, aby przygotować urządzenie do pracy.

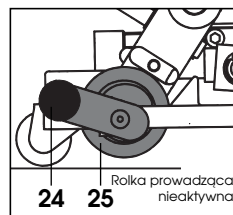
Rysunek A



Rysunek B

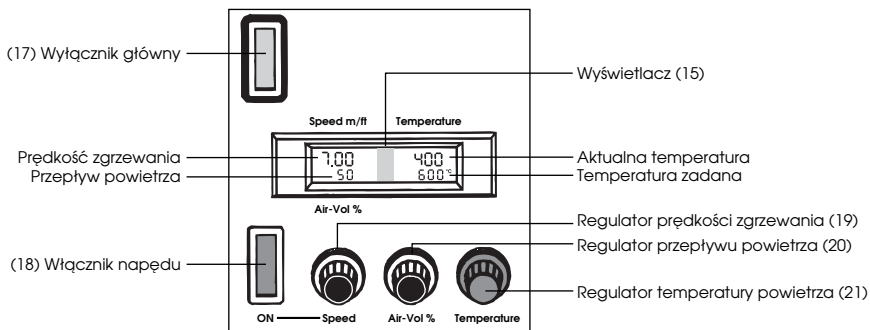


Rysunek C



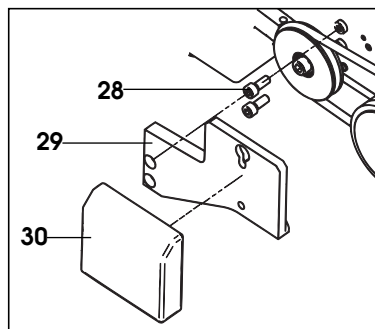
Parametry zgrzewania

- Ustawić **regulator prędkości (19)** na żądaną wartość.
- Ustawić **regulator przepływu powietrza (20)** na żądaną wartość.
- Ustawić **regulator temperatury powietrza (21)** na żądaną wartość.
- Docisk następuje pod wpływem masy własnej automatu spawalniczego.
W razie potrzeby skorzystać z dodatkowego obciążenia.



- **Montaż dodatkowego obciążenia:**
 - Za pomocą **śruby z łbem walcowym M8x20 (28)** przymocować **uchwyt dodatkowego obciążenia (29)** do urządzenia.
 - Zawiesić **dodatkowe obciążenie (30)** na **uchwycie (29)**.

Dodatkowe obciążenie



Zgrzewanie

- Wsunąć **dmuchawę (3)** za pomocą **dźwigni (22)** aż do zablokowania. Zgrzewanie uruchamiane jest automatycznie poprzez mechanizm najazdowy.
- W razie potrzeby urządzenie można uruchomić ręcznie za pomocą **włacznika napędu (18)**.
- Skontrolować proces zgrzewania. W razie potrzeby poprawić parametry zgrzewania **regulatorami (19), (20) i (21)**.
- Po zgrzaniu podnieść **dmuchawę (3)** za pomocą **dźwigni (22)** aż do zablokowania. Zgrzewanie zostanie automatycznie zatrzymane.
- Po zakończeniu pracy ustawić **regulator temperatury powietrza (21)** na zero, dzięki temu **dmuchawa (3)** zostanie schłodzona.
- Wyłączyć urządzenie **przetacznikiem głównym (17)**.
- Odłączyć urządzenie od sieci.

AKCESORIA

- Stosować można wyłącznie akcesoria Leister.
- Dodatkowe obciążenie z uchwytem.

SZKOLENIE

- Firma LEISTER oraz autoryzowane punkty serwisowe oferują darmowe kursy zgrzewania i szkolenia.

KONSERWACJA

- **Filtr powietrza (13)** w razie zabrudzenia należy wyczyścić pędzlem.
- **Dyszę (4)** należy czyścić szczotką drucianą.
- Skontrolować **przewód zasilający (2)** oraz wtyczkę pod kątem uszkodzeń mechanicznych.

SERWIS I NAPRAWA

- Po ok. 1000 godzinach eksploatacji stan szczotek silnika powinien być sprawdzony przez punkt serwisowy.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowane **punkty serwisowe LEISTER**. Gwarantują one fachową **naprawę w ciągu 24 godzin**, przy użyciu oryginalnych części zamiennych, zgodnie ze schematami urządzeń i wykazami części zamiennych.

GWARANCJA I ODPOWIEDZIALNOŚĆ

- Świadczenia gwarancyjne oraz ponoszenie odpowiedzialności następują zgodnie z kartą gwarancyjną oraz obowiązującymi ogólnymi warunkami handlowymi i dostawy.
- Firma LEISTER odmawia wszelkich roszczeń gwarancyjnych w stosunku do urządzeń, które nie są w oryginalnym stanie. W żadnym wypadku nie można przebudowywać lub zmieniać urządzeń LEISTER.

Zastrzegamy prawo do zmian technicznych

Państwa autoryzowany punkt serwisowy

Zaświadczenie serwisowe LEISTER Uniplan E

Niniejszy dokument powinien być wypełniony przez autoryzowany punkt serwisowy LEISTER w przypadku naprawy lub przeglądu. Właściciel urządzenia powinien go zachować.

Dane techniczne

Typ automatu spawalniczego

Nr zamówienia

Numer seryjny

Napięcie znamionowe V

Moc znamionowa W

Data sprzedaży Data

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

