

LEISTER®



SEAMTEK 900 AT 2000 AT



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com

Spis treści

1. SEAMTEK AT	4
1.1 Korzystanie z instrukcji	4
2. Przegląd ważnych wskazówek dotyczących bezpieczeństwa	5
2.1 Ważne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	5
2.2 Przeznaczenie	6
2.3 Niewłaściwe użycie	6
2.4 Tryby pracy	6
2.5 Specjaliści i przeszkolenie	6
3. Dane techniczne	7
4. Transport i przekazanie do eksploatacji	7
4.1 Dostawa	7
4.2 Wyładunek urządzenia ze skrzyni transportowej	7
4.3 Przemieszczanie w siedzibie klienta	7
4.4 Przemieszczanie urządzenia poza siedzibą klienta	8
4.5 Środowisko pracy	8
4.5.1 Opary podczas zgrzewania	8
4.5.2 Odciąg oparów	8
4.6 Stanowisko pracy i środowisko pracy	9
4.7 Bezpieczne ustawienie urządzenia	10
4.8 Pierwsze uruchomienie urządzenia	10
4.8.1 Zasilanie	10
4.9 Podłączanie źródła sprężonego powietrza	11
5. Urządzenie SEAMTEK AT	11
5.1 Tabliczka znamionowa i oznaczenie	11
5.2 Zakres dostawy (model standardowy w skrzyni transportowej)	11
6. Przegląd elementów urządzenia	12
6.1 Widok z przodu	12
6.2 Widok z tyłu	13
6.3 Wyjścia	13
6.4 Opcjonalne akcesoria	13
6.4.1 Ramię boczne (nie dotyczy modelu SEAMTEK 2000 AT)	13
6.4.2 Ramię szybkiego podawania	14
6.4.3 System podawania taśmy	14
7. Obsługa i elementy sterujące	14
7.1 Dysza zgrzewająca	14
7.1.1 Regulacja położenia dyszy zgrzewającej	14
7.1.2 Położenie dyszy zgrzewającej i źródło ciepła	15
7.1.3 Wymiana dyszy zgrzewającej	16
7.1.4 Niski przepływ	16
7.1.5 Ryzyko poparzenia	16
7.1.6 Wylot powietrza	17
7.2 Dotykowy panel obsługi	17
7.3 Przycisk zatrzymania awaryjnego	17
7.4 Przełącznik zatrzymania awaryjnego	18
7.5 Złącze USB	18
7.6 Główny przełącznik	18
7.7 Nóżki	19
7.8 Pedał nożny	19
7.9 Zawór redukcyjny ciśnienia 3 bar	19

7.10	Opcje ramienia zgrzewającego (P, S, Q), wymiana ramienia.....	20
7.10.1	Wymiana ramienia	20
7.10.2	Podpora.....	20
7.10.3	Ramię szybkiego podawania	21
7.10.4	Ramię boczne (nie dotyczy modelu SEAMTEK 2000 AT).....	21
7.11	Rolki napędowe	22
7.11.1	Wymiana rolek napędowych.....	22
7.12	Uchwyt do prowadnic	23
7.12.1	Montaż i regulacja prowadnicy.....	24
8.	Panel sterowania SEAMTEK AT	24
8.1	Ekran startowy	24
8.2	Widok główny	24
8.3	Karty zmiany widoku	25
8.4	Parametry zgrzewania	26
8.5	Peryferia.....	27
8.6	Użytkownik	28
8.7	Ustawienia maszyny	30
8.8	Receptury.....	31
8.9	Tryb testowy	32
8.10	Ekran urządzeń dodatkowych.....	33
8.11	Informacje	34
8.12	Ustawianie daty/godziny	34
9.	Sekwencja i wskazówki dotyczące zgrzewania.....	35
9.1	Sekwencja zgrzewania	35
9.2	Jak uzyskać lepszy efekt końcowy.....	35
10.	Ostrzeżenia i komunikaty błędach SEAMTEK AT	36
10.1	Poziomy błędów.....	36
10.2	Lista błędów	36
11.	Najczęściej zadawane pytania	39
12.	Konserwacja.....	40
12.1	Błąd urządzenia	47
13.	Akcesoria.....	47
14.	Urządzenia dodatkowe	47
14.1	Monitorowanie	47
14.1.1	Monitorowanie parametrów zgrzewania	48
14.1.2	Temperatura.....	48
14.1.3	Natężenie strumienia powietrza.....	48
14.1.4	Licznik godzin pracy	49
15.	Serwis i naprawy.....	49
16.	Szkolenie	49
17.	Gwarancja.....	49
18.	Deklaracja zgodności	50
19.	Utylizacja	50
20.	Skrócona instrukcja obsługi	50
20.1	Włączanie/uruchamianie	50
20.2	Wyłączenie	50
21.	Załącznik	51

Gratulujemy zakupu zgrzewarki SEAMTEK AT.

Jest to wysokiej klasy urządzenie do zgrzewania z użyciem gorącego powietrza.

Zostało zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z najnowszymi osiągnięciami w zakresie obróbki termoplastycznej.

Do jego produkcji użyto materiałów najwyższej jakości.



Przed pierwszym uruchomieniem należy zapoznać się z instrukcją obsługi.

Instrukcja obsługi powinna być przechowywana w pobliżu urządzenia.

Nie należy przekazywać urządzenia innym pracownikom bez instrukcji obsługi.

Zgrzewarka automatyczna Leister SEAMTEK AT

Dostępne są dwie wersje zgrzewarki SEAMTEK AT: SEAMTEK 900 AT o powierzchni roboczej 900 mm oraz 2000 AT o powierzchni roboczej 2000 mm. O ile nie zaznaczono inaczej, wszystkie opisy funkcji, instrukcje, ostrzeżenia i symbole odnoszą się do obu wersji. Ilustracje wykonano w oparciu o wersję 900 AT, wymiary mogą się różnić w przypadku wersji 2000 AT. W dalszej części instrukcji nazwa SEAMTEK AT odnosi się do obu wersji.

1. SEAMTEK AT

Dziękujemy, że wybrali Państwo najlepsze rotacyjne urządzenie do zgrzewania gorącym powietrzem. SEAMTEK AT to sterowane komputerowo urządzenie do zgrzewania gorącym powietrzem przeznaczone do łączenia laminowanych przemysłowych wyrobów włókienniczych, np. polichlorku winylu (PVC), poliuretanu (PU), polietylenu (PE) i polipropylenu (PP). Są one wykorzystywane do produkcji wielu ważnych i interesujących produktów, w tym aplikacji 3D, namiotów, plandek, dmuchańców, geomembran, plandek do samochodów ciężarowych, pokryć dla rolnictwa, sprzętu wędkarskiego, odzieży ochronnej, pokrowców ochronnych, rur, skóry syntetycznej i nie tylko. Oferują praktycznie nieograniczone możliwości.

1.1 Korzystanie z instrukcji

W niniejszej instrukcji opisano montaż i obsługę urządzenia SEAMTEK AT. Urządzenie zostało wyprodukowane przez Leister Technologies AG w Kägiswil w Szwajcarii. W instrukcji opisano konfigurację, montaż, sekwencje operacyjne, charakter i zadania modułów, których można używać z urządzeniem SEAMTEK AT. Dokumentacja obejmuje również listę wskazówek dotyczących rozwiązywania problemów, informacje na temat gwarancji oraz spis treści. Niniejsza instrukcja obsługi ma na celu umożliwienie prawidłowego montażu i obsługi urządzenia SEAMTEK AT. Przed użyciem urządzenia SEAMTEK AT należy uważnie przeczytać całą instrukcję.

Z chwilą publikacji niniejszej wersji instrukcji wszystkie wcześniejsze wersje tracą ważność. Z kolei ta wersja utraci ważność po opublikowaniu nowszej instrukcji.

Firma Leister Technologies AG dokłada wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były kompletne i precyzyjne. Firma nie udziela jednak żadnej gwarancji, wyraźnej ani dorozumianej, ani nie ponosi żadnej odpowiedzialności w związku z wykorzystaniem tych informacji odnośnie do ich kompletności lub dokładności.

Niniejsza instrukcja może być co pewien czas aktualizowana bez wcześniejszego powiadomienia. Najnowszą wersję wszystkich instrukcji obsługi opublikowanych przez Leister Technologies AG mogą uzyskać autoryzowani użytkownicy, kierując prośbę do Leister Technologies AG.

2. Przegląd ważnych wskazówek dotyczących bezpieczeństwa

2.1 Ważne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Ostrzeżenie



Zagrożenie dla życia z powodu niebezpiecznego napięcia

Przed otwarciem szafy sterowniczej należy odłączyć od źródła zasilania wszystkie bieguny urządzenia. (Odłączyć wtyczkę sieciową) Komponenty i przyłącza przewodzące napięcie mogą zostać odsłonięte. Podłączyć urządzenie do **gniazdka z przewodem ochronnym**. Każde przerwanie przewodu ochronnego wewnątrz lub na zewnątrz urządzenia jest niebezpieczne. Urządzenie należy **chronić przed wilgocią i zamoczeniem**. Używać wyłącznie przedłużacza z przewodem ochronnym.



Niebezpieczeństwo pożaru z powodu nieprawidłowego użycia urządzenia do zgrzewania (np. przegrzanie materiału), przede wszystkim w pobliżu materiałów palnych.



Ryzyko poparzenia

Nie należy dotykać rury i dyszy elementu grzejnego, gdy części te są gorące. Nie należy nosić żadnej biżuterii ani zegarków, zwłaszcza na dłoniach, ramionach i palcach. Zawsze najpierw umożliwić schłodzenie urządzenia.



Niebezpieczeństwo zatrucia Podczas obróbki tworzyw sztucznych, lakierów lub podobnych materiałów wydzielają się gazy, które mogą być agresywne lub toksyczne. Unikać wdychania oparów, nawet jeśli wydają się nieszkodliwe. Upewnić się, że stanowisko robocze jest przez cały czas dobrze wentylowane lub założyć maskę oddechową.



Niebezpieczeństwo zakleszczenia Gdy dysza jest wsunięta, występuje ryzyko zakleszczenia z powodu części poruszanych pneumatycznie. Uważać, aby podczas wymiany ramienia żadna część ciała nie została przytrzaśnięta.



Niebezpieczeństwo wciągnięcia

Nie wkładać rąk pomiędzy elementy ruchome, np. rolki napędowe, aby uniknąć niebezpieczeństwa wciągnięcia.



Niebezpieczeństwo: Do bezpiecznego wyjęcia urządzenia ze skrzyni **potrzebne są dwie osoby**. Uważać, aby nie przewrócić urządzenia.

Ostrożnie



Napięcie znamionowe urządzenia musi odpowiadać napięciu **źródła zasilania** na miejscu. W przypadku awarii zasilania należy wyłączyć wyłącznik główny i napęd.



Podczas korzystania z urządzenia **wymagany jest wyłącznik ochronny FI** do ochrony personelu w miejscu korzystania z urządzenia.



Urządzenie **musi być monitorowane przez cały czas pracy**. Oddawane ciepło może dostać się do palnych materiałów, które znajdują się poza zasięgiem wzroku. Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez **przeszkolonych specjalistów** lub pod ich nadzorem. Dzieci pod żadnym pozorem nie mogą obsługiwać urządzenia.



Podczas **wykonywania prac przy otwartym urządzeniu** nie nosić takich części garderoby jak szale, chusty lub krawaty. Długie włosy należy związać lub schować pod nakryciem głowy.



W zależności od konfiguracji maszyny (szerokość dyszy, ustawienie dyszy, ilość powietrza) i zgrzewanego materiału maszyna może osiągnąć krytyczny poziom hałasu. Operator oraz osoby znajdujące się w pobliżu muszą w tym czasie stosować odpowiednie ochronniki słuchu.

2.2 Przeznaczenie

Urządzenie SEAMTEK AT jest przeznaczone do profesjonalnego zgrzewania tworzyw termoplastycznych. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i akcesoria firmy Leister, w przeciwnym wypadku wykluczone jest dochodzenie roszczeń z tytułu gwarancji i rękojmi.

2.3 Niewłaściwe użycie

Każde inne lub wykraczające poza podane tutaj ramy użycie uważa się za niezgodne z przeznaczeniem.

2.4 Tryby pracy

- **Normalna praca:** W tym trybie maszyna zgrzewa materiały. Maszynę można obsługiwać w trybie ręcznym, automatycznym lub półautomatycznym.
- **Przygotowanie do pracy:** Aby przygotować maszynę do normalnej pracy, należy ją najpierw skonfigurować. Dokonuje się tego w trybie przygotowywania do pracy.
- **Konserwacja/serwis/montaż:** W tym trybie maszyna nie pracuje. Maszyna musi zostać odłączona od źródła zasilania i sprężonego powietrza przed wykonaniem odpowiednich czynności.

2.5 Specjaliści i przeszkolenie

- **Operatorzy:** Personel odpowiedzialny za konfigurację, obsługę i czyszczenie maszyny jest określany mianem operatorów. Pracownicy ci są zobowiązani do uważnego przeczytania instrukcji obsługi i przestrzegania zawartych w niej wskazówek dotyczących bezpieczeństwa. Ponadto operatorzy otrzymują instrukcje dotyczące obsługi maszyny od administratorów.
- **Admin:** Personel odpowiedzialny za naprawę, konserwację, montaż i regulację maszyny to administratorzy. Pracownicy ci są przeszkoleni przez Leister Technologies AG lub przez wyznaczonego do tego przedstawiciela. Pracownicy ci są zobowiązani do uważnego przeczytania instrukcji obsługi i przestrzegania zawartych w niej wskazówek dotyczących bezpieczeństwa.
- **Specjaliści:** Odpowiadają za prawidłowe podłączenie maszyny. Specjaliści muszą mieć odpowiednie kwalifikacje w zakresie elektroniki lub elektryki. Pracownicy ci są zobowiązani do uważnego przeczytania instrukcji obsługi i przestrzegania zawartych w niej wskazówek dotyczących bezpieczeństwa.

3. Dane techniczne

		SEAMTEK 900 AT	SEAMTEK 2000 AT
Napięcie znamionowe	V~	230 / 240 (US)	
Częstotliwość	Hz	50 / 60 (US)	
Prąd znamionowy	A	20	
Napięcie znamionowe	W	4500	
Temperatura	°C	120 – 700	
Temperatura maksymalna	°C	700	
Przepływ powietrza	l/min	80 – 170	
Napęd	m/min	0 – 30	
Elektronika		Panel PC ze sterownikiem PLC	
Dmuchawy		Sterowane objętościowym natężeniem przepływu Pompa rotacyjna łopatkowa	
Maksymalna siła zacisku rolek	N	600	
Szerokość zgrzewu	mm	8 – 64	
Poziom hałasu	LpA (dB)	≈ 78	
Wymiary maszyny (dł. × szer. × wys.)	mm	1500 × 702 × 1500	2650 × 702 × 1500
Wymiary opakowania (dł. × szer. × wys.)	mm	1760 × 926 × 1536	2936 × 926 × 1536
Masa maszyny	kg	ok. 238 kg (wersja podstawowa) ok. 268 kg (z pełnym osprzętem)	ok. 403 kg (wersja podstawowa)
Masa opakowania	kg	145	243
Znak zgodności		CE	
Klasa ochrony I		⏚	

Prawo do zmian technicznych zastrzeżone.

4. Transport i przekazanie do eksploatacji

4.1 Dostawa



Nie podnosić maszyny za pomocą dźwigu lub podobnego urządzenia.

Zgrzewarka SEAMTEK AT jest dostarczana w opakowaniu i zabezpieczonej skrzyni transportowej. Podczas przemieszczania maszyny w skrzyni transportowej należy zwrócić uwagę na symbole oznaczające środek ciężkości.

4.2 Wyładunek urządzenia ze skrzyni transportowej



Niebezpieczeństwo: Do bezpiecznego wyjęcia urządzenia ze skrzyni **potrzebne są dwie osoby**. Uważać, aby nie przewrócić urządzenia.

Przekręcić **nóżki (6)** w górę do oporu, aby uzyskać jak największą odległość od podłoża.

Aby bezpiecznie wyładować maszynę ze skrzyni transportowej, zalecamy zapoznanie się z dostępnym samouczkiem wideo. W tym celu prosimy skontaktować się ze swoim dystrybutorem.

1. Zdjąć przednią pokrywę drewnianej skrzyni. Pokrywy można również użyć jako rampy.
2. Umieścić przednią pokrywę jako rampę przed drewnianą skrzynią i zabezpieczyć.
3. Następnie usunąć wszystkie drewniane zabezpieczenia na czas transportu.
4. Przekręcić wszystkie cztery **nóżki (6)** maksymalnie do góry.
5. Obrócić maszynę na zewnątrz przy użyciu koła skrętnego.
6. Powoli wysunąć maszynę ze skrzyni. Podczas wykonywania tej czynności uważać, aby maszyna się nie przewróciła.

4.3 Przemieszczanie w siedzibie klienta



Niebezpieczeństwo: Odczekać na schłodzenie maszyny przed jej transportem.
(Zob. tryb schładzania, rozdział 8.5)

Aby przenieść maszynę w wybrane miejsce na terenie zakładu, należy przekręcić **nóżki (6)** maksymalnie w górę, aby nie miały kontaktu z podłożem, a maszyna spoczywała na podłodze wszystkimi trzema kołami.

4.4 Przemieszczanie urządzenia poza siedzibą klienta

Maszynę należy przemieszczać tylko w dobrze zabezpieczonej skrzyni transportowej przewidzianej do tego celu.

4.5 Środowisko pracy



Niebezpieczeństwo: Nie używać zgrzewarki SEAMTEK AT w sąsiedztwie materiałów łatwopalnych, zachować wystarczającą odległość od materiałów palnych lub gazów wybuchowych!
Zgrzewarki gorącym powietrzem można używać tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.

- Nie umieszczać maszyny w pobliżu źródeł silnych drgań, takich jak inne maszyny, przebiegająca w pobliżu droga lub tym podobne.
- W celu zapewnienia dostępu do maszyny należy pozostawić wokół niej wolną przestrzeń roboczą o szerokości co najmniej 1 m.
- W zależności od funkcji **RMGP (13)** kołysz się na boki. Należy uważać, aby osoby i przedmioty znajdowały się w odpowiedniej odległości.

4.5.1 Opary podczas zgrzewania



Niebezpieczeństwo: Podczas zgrzewania niektórych tworzyw mogą powstawać trujące opary. Dlatego też w zamkniętych pomieszczeniach należy zapewnić właściwą wentylację. Jeśli nie jest to możliwe, opary podczas zgrzewania należy odciągać.

Należy stosować odpowiednie parametry zgrzewania. Podczas ponownego określania parametrów zgrzewania należy rozpocząć od niskiej temperatury i zwiększać ją, aż do uzyskania dobrego efektu. Należy uważać, aby nie przypalić zgrzewanych materiałów, dzięki czemu ilość powstających oparów zostanie zmniejszona. Jako wyposażenie dodatkowe firma Leister oferuje adapter do SEAMTEK AT, który można łatwo zamontować na zewnętrznym urządzeniu próżniowym. W tym celu prosimy skontaktować się ze swoim dystrybutorem.

4.5.2 Odciąg oparów

Urządzenie próżniowe (wyposażenie dodatkowe Leister 155.410) jest dostarczane bez odciągu. Firma Leister zaleca użycie odciągu o następujących parametrach.

Objętościowy przepływ powietrza	(20°C) 234 m ³ /h	(68°F) 138 cfm
Złącze węzowe	Ø 90 mm	3,54"

Odciągane powietrze można filtrować za pomocą wewnętrznego zespołu filtrującego. Zespół wewnętrzny musi być wyposażony w wielostopniową kombinację filtrów do gazów i dymu.

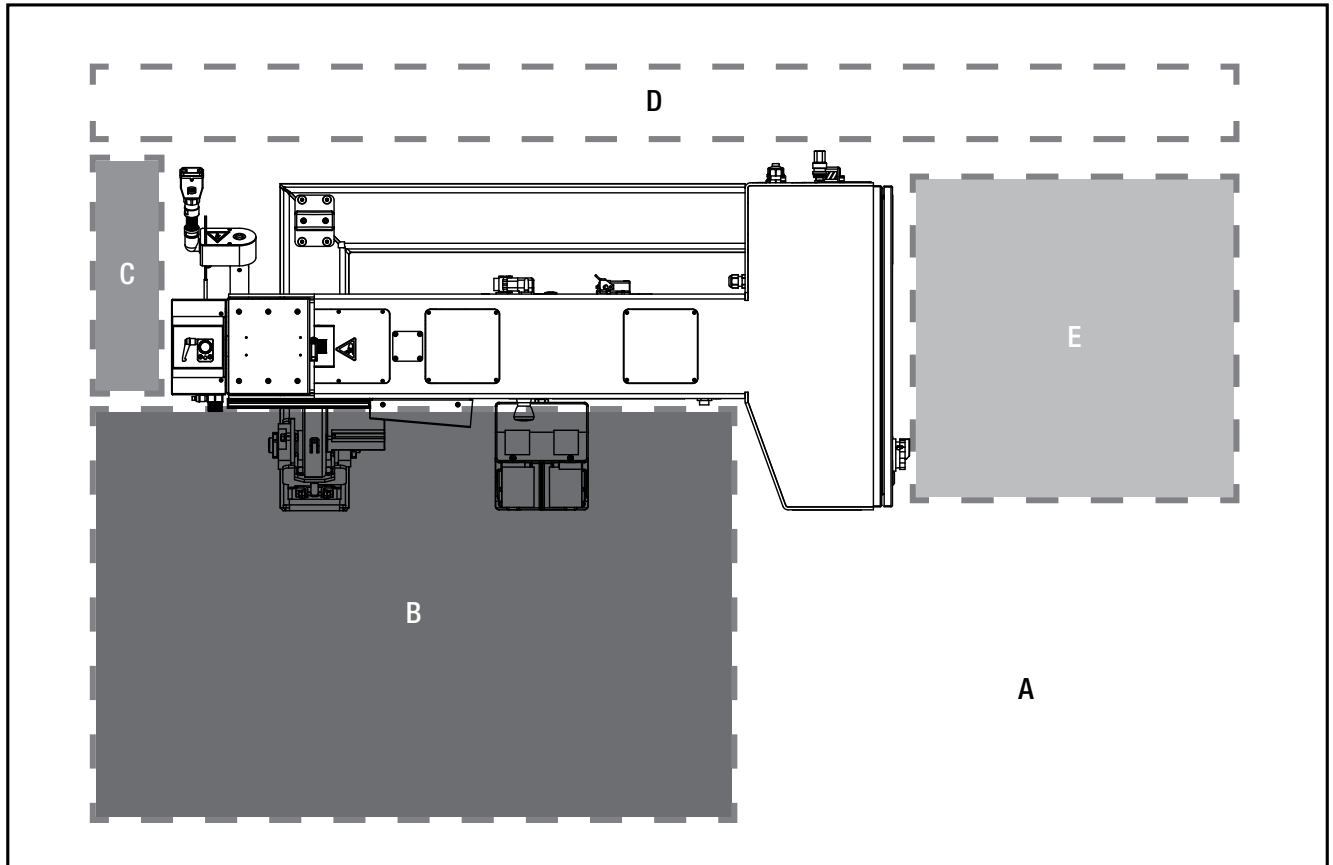
Jeśli odciągane powietrze nie jest filtrowane wewnętrznie, spaliny mogą być również odprowadzane na zewnątrz budynku. Zalecamy zastosowanie zewnętrznej dmuchawy Leister Airpack (119.358). Należy przestrzegać obowiązujących przepisów lokalnych.

4.6 Stanowisko pracy i środowisko pracy

Na ramie SEAMTEK AT umieszczone są kółka, które umożliwiają łatwe przemieszczenie maszyny w inne miejsce. Podczas przemieszczania maszyny należy upewnić się, że zachowana została wymagana przestrzeń wokół niej, a regulowane nóżki są zablokowane.

Obszar roboczy może wykraczać poza zaznaczony obszar.

Należy zwrócić szczególną uwagę na bezpieczną odległość. Konieczne jest zachowanie odległości 200 mm, ponieważ dysza gorącego powietrza odchyła się na zewnątrz. Z tyłu maszyny znajduje się wylot gorącego powietrza. Dlatego też należy zachować odległość od ściany.



			SEAMTEK 900 AT	SEAMTEK 2000 AT
A	Wymagana przestrzeń dla maszyny	mm	2380 × 1530	3530 × 1530
B	Obszar roboczy	mm	1350 × 840	2500 × 840
C	Bezpieczna odległość	mm	540 × 200	540 × 200
D	Odległość od ściany	mm	2380 × 250	3530 × 250
E	Wymagana przestrzeń dla drzwi głównych	mm	700 × 670	700 × 670

Maszynę można użytkować tylko na wysokości maksymalnie 2000 m nad poziomem morza. Producent nie jest w stanie zagwarantować prawidłowego działania urządzenia na większej wysokości.

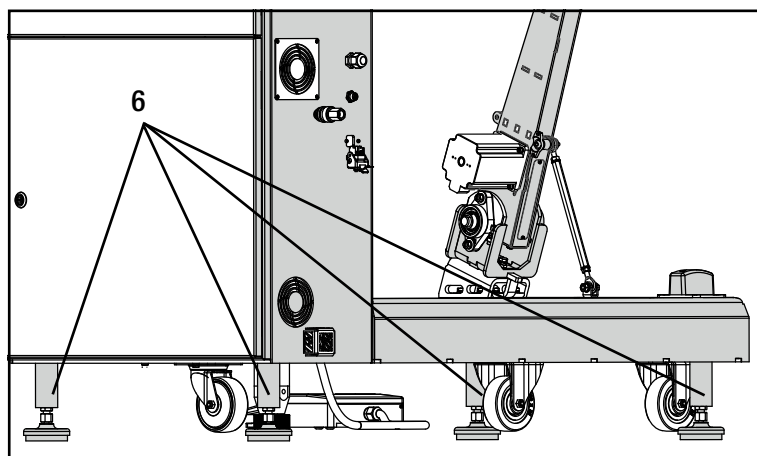
Ponadto należy upewnić się, że maszyna jest użytkowana przy maksymalnej wilgotności wynoszącej 95% i w maksymalnej temperaturze 45°C. Niektóre elementy maszyny mogą nie działać prawidłowo, jeśli będzie użytkowana po przekroczeniu tych wartości.

Operator powinien pracować z przodu maszyny na krześle z regulacją wysokości. Umożliwia to personelowi obsługującemu prawidłową obserwację miejsca zgrzewania, a tym samym zapobiega problemom z postawą.



Maszynę należy zawsze obsługiwać w rękawiczkach w celu ochrony przed wysokimi temperaturami.

4.7 Bezpieczne ustawienie urządzenia



Maszynę należy ustawić na równym podłożu. Przekręcić wszystkie cztery **nóżki (6)** w dół (obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara) tak, aby maszyna pewnie spoczywała na wszystkich **nóżkach (6)**. Użyć poziomicy do wypoziomowania maszyny.

4.8 Pierwsze uruchomienie urządzenia

Przed pierwszym uruchomieniem sprawdzić, czy maszyna nie jest uszkodzona.

4.8.1 Zasilanie

Wtyczka zasilania

Maszyna musi być podłączona do wyłącznika różnicowo-prądowego. Wyłączniki różnicowoprądowe zapobiegają niebezpiecznie wysokim prądom doziemnym i pomagają zmniejszyć liczbę wypadków z udziałem prądu elektrycznego zagrażających życiu.

Wtyczka zasilana elektrycznego

Zgrzewarka SEAMTEK AT jest dostarczana wraz z wtyczką zasilania. Należy podłączyć wtyczkę, która gwarantuje zachowanie parametrów technicznych maszyny i spełnia wszystkie wymogi prawne określone w danym kraju.

Należy przestrzegać następujących wytycznych dotyczących źródła prądu i wtyczki zasilania.

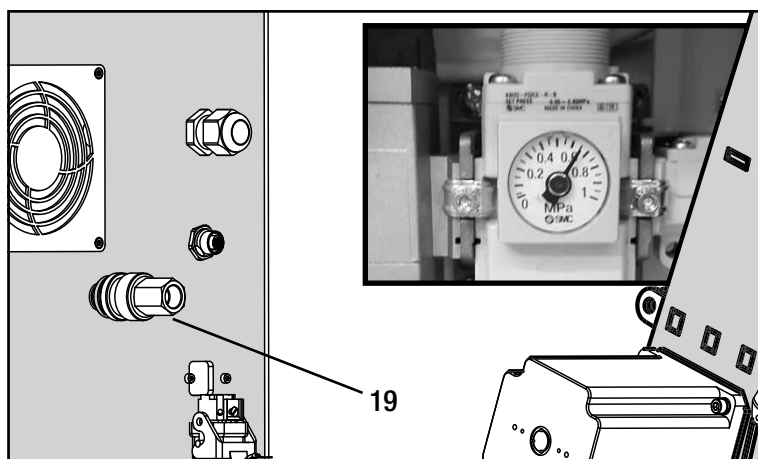
Napięcie znamionowe	V	230–240
Częstotliwość	Hz	50/60
Prąd znamionowy	A	20

Przewód zasilający oraz kabel przedłużający

- Napięcie znamionowe urządzenia musi odpowiadać napięciu źródła zasilania.
- Kabel **przyłącza zasilania maszyny (22)** musi się swobodnie przesuwac i nie może utrudniać pracy użytkownikom lub innym osobom (niebezpieczeństwo potknięcia się), patrz rysunek 6.2.
- Przedłużacze muszą być dopuszczone do użytku w miejscu stosowania i odpowiednio oznakowane. Należy uwzględnić wymagany minimalny przekrój poprzeczny dla przedłużaczy.

		Międzynarodowy (230 V): Funkcja	USA (240 V): Funkcja
Kolory przewodów Kabel połączeniowy Maszyna	brązowy	L1 (230 V AC)	L1 (120 V AC)
	niebieski	N	L2 (120 V AC)
	żółto-zielony	PE	PE

4.9 Podłączanie źródła sprężonego powietrza



Podłączyć odpowiedni przewód sprężonego powietrza do **przyłącza sprężonego powietrza (19)**, a następnie podłączyć przewód do źródła pod ciśnieniem co najmniej 8 barów. Nastawić **regulator sprężonego powietrza** na 6,5 bara.

Zgrzewarka Seamtek jest dostarczana z **szybkołączką (19)**, ale bez przyłącza węzowego. Należy użyć własnego przyłącza węzowego z gwintem zewnętrznym R/Rc 1/4". Wkręcić przyłącze w gwint wewnętrzny **szybkołączki (19)**. Podłączyć własny wąż do złącza węzowego. Następnie podłączyć wąż do źródła sprężonego powietrza pod ciśnieniem min. 6,5 bara (94 psi) i maks. 10 bar (145 psi). Sprawdzić ciśnienie na manometrze w szafie układu **pneumatycznego (26)**. W razie potrzeby wyregulować ciśnienie przy użyciu pokrętki ręcznej.

5. Urządzenie SEAMTEK AT

5.1 Tabliczka znamionowa i oznaczenie



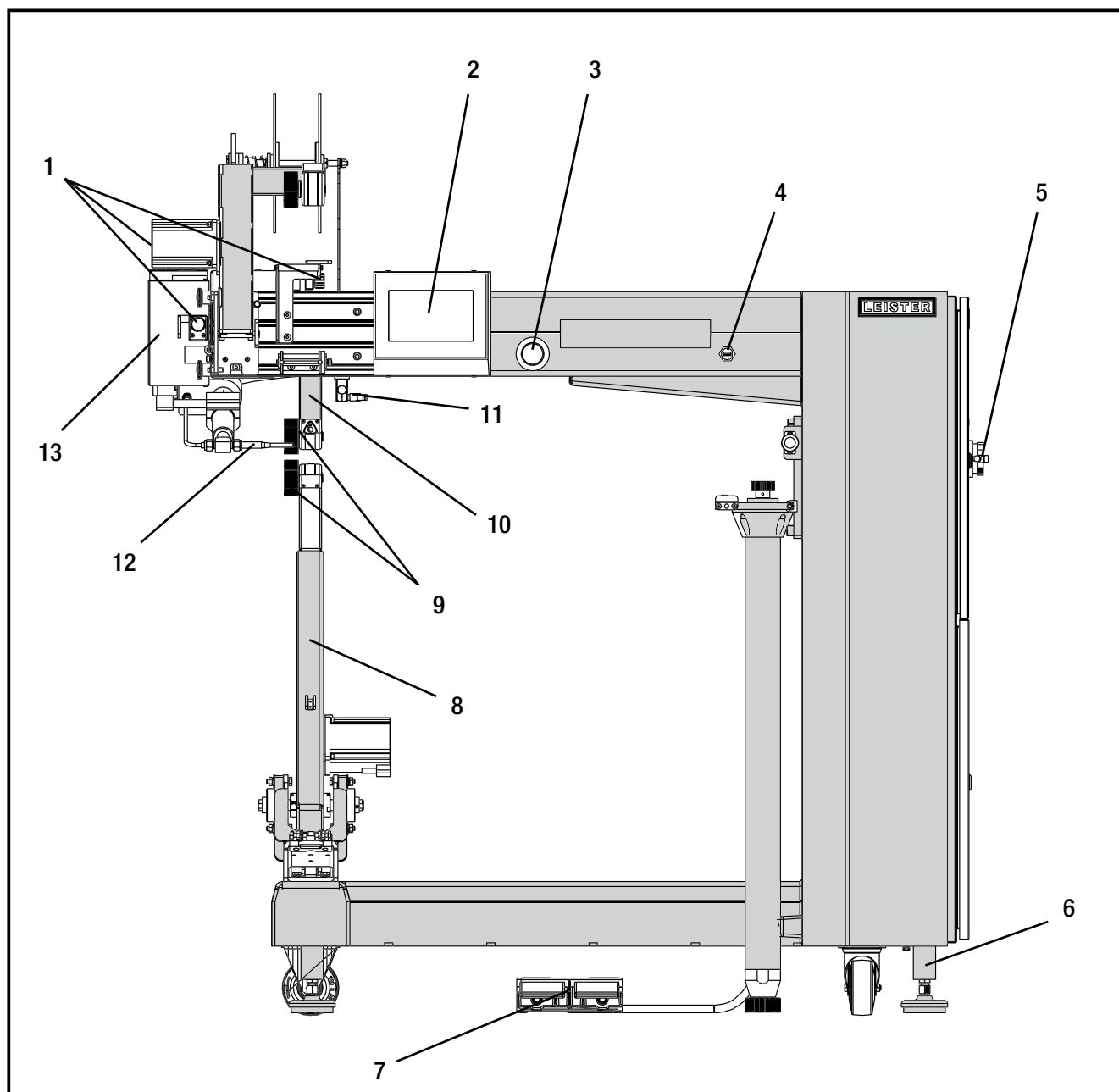
Oznaczenie typu i numer seryjny są podane na tabliczce znamionowej urządzenia. Należy skopiować te informacje do instrukcji obsługi; w przypadku jakichkolwiek pytań do przedstawicieli lub autoryzowanego centrum serwisowego firmy Leister prosimy o ich podanie.
Nr artykułu:
Nr seryjny:

5.2 Zakres dostawy (model standardowy w skrzyni transportowej)

- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1 x Seamtek AT | 2 x rolki stalowe 25 mm, zamontowane |
| 1 x podpora, zamontowana | 1 x kabel połączeniowy (bez wtyczki) |
| 1 x ramię szybkiego podawania, zamontowane opcjonalnie (wyposażenie dodatkowe) | 2 x klucz do szafy rozdzielczej |
| 1 x ramię boczne, zamontowane opcjonalnie (wyposażenie dodatkowe) | 1 x podręcznik obsługi |
| 1 x system podawania taśmy, zamontowany opcjonalnie (wyposażenie dodatkowe) | 1 x schemat połączeń |
| 1 x dysza 25 mm, zamontowana | |

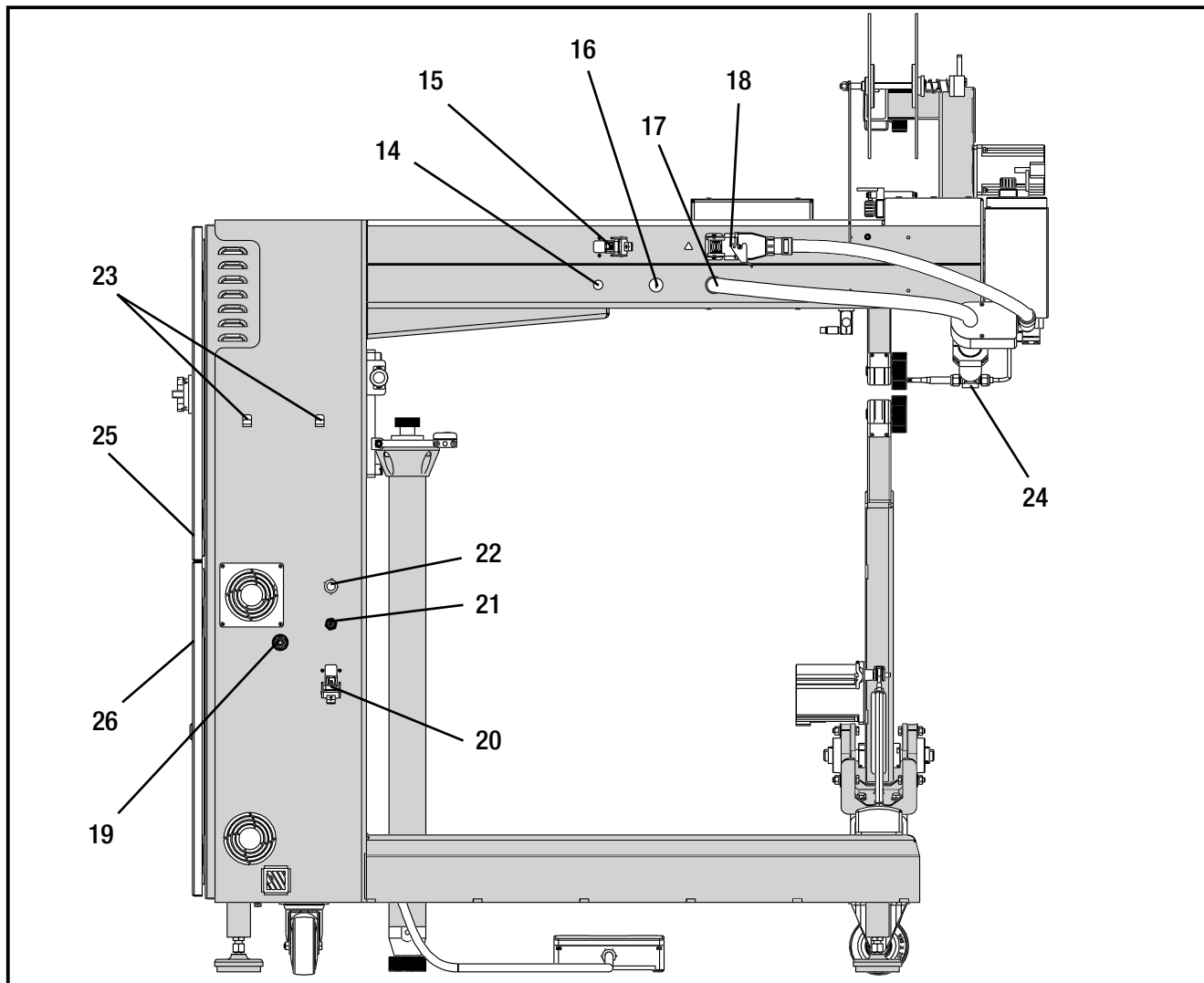
6. Przegląd elementów urządzenia

6.1 Widok z przodu



- | | |
|---|---|
| 1. Śruby regulacyjne położenia dyszy (rozdział 7.1) | 8. Ramię zgrzewające (podpora) (rozdział 7.8) |
| 2. Panel dotykowy (rozdział 7.2) | 9. Rolki napędowe (rozdział 7.9) |
| 3. Przycisk zatrzymania awaryjnego (rozdział 7.3) | 10. Górna rolka dociskowa (moduł koła górnego, MKG) |
| 4. Złącze USB (rozdział 7.4) | 11. Mocowanie przewodnicy (rozdział 7.10) |
| 5. Wyłącznik główny (rozdział 7.5) | 12. Dysza zgrzewająca (rozdział 7.1) |
| 6. Nóżki (rozdział 7.6) | 13. Regulowany moduł gorącego powietrza |
| 7. Moduł pedałów (rozdział 7.7) | |

6.2 Widok z tyłu



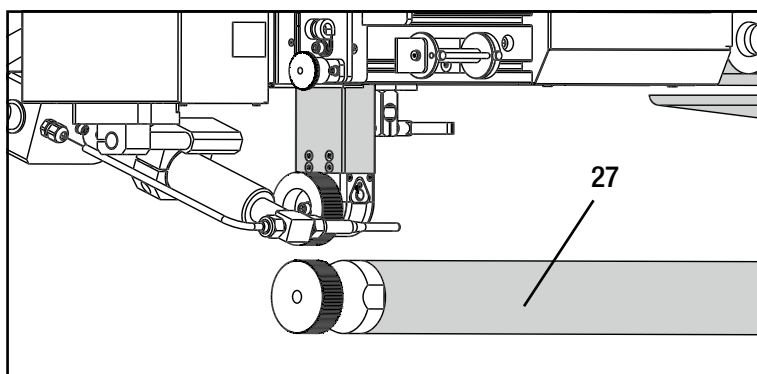
- | | | |
|--|--|------------------------------------|
| 14. Wyjście Ethernet wyposażenia dodatkowego A | 19. Przyłącze doprowadzające sprężone powietrze do maszyny | 22. Złącze elektryczne maszyny |
| 15. Złącze elektryczne wyposażenia dodatkowego A | 20. Złącze elektryczne wyposażenia dodatkowego B | 23. Zawieszenie pedału nożnego |
| 16. Przyłącze sprężonego powietrza wyposażenia dodatkowego A | 21. Wyjście Ethernet wyposażenia dodatkowego B | 24. Element grzejny rury ochronnej |
| 17. Przewód powietrza elementu grzejnego | | 25. Szafa rozdzielcza |
| 18. Złącze elektryczne elementu grzejnego | | 26. Szafka sprężonego powietrza |

6.3 Wyjścia

Wyjścia (15 i 20) maszyny są przeznaczone wyłącznie do podłączania akcesoriów firmy Leister. Złącze elektryczne jest zasilane napięciem sieciowym. Firma Leister nie odpowiada za użycie niezgodne z przeznaczeniem.

6.4 Opcjonalne akcesoria

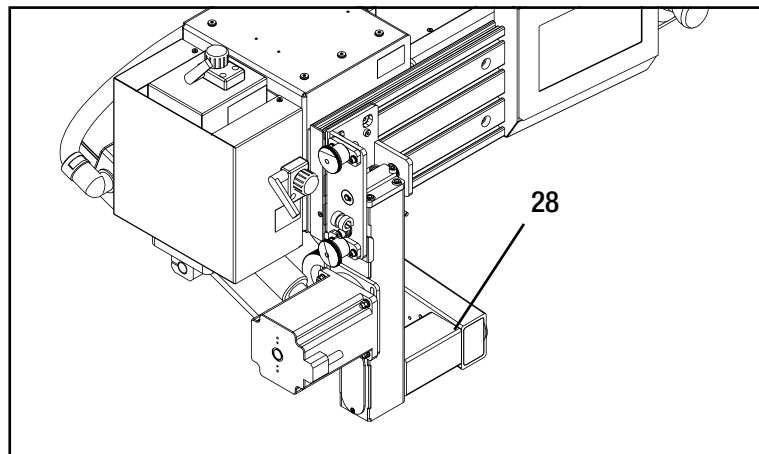
6.4.1 Ramię boczne (nie dotyczy modelu SEAMTEK 2000 AT)



Dodatkowe ramię zgrzewające jest szczególnie przydatne w przypadku zgrzewania nadmuchiwalnych tuneli i worków.

Do maszyny można podłączyć **ramię boczne (27)** na dwa sposoby. **Ramię boczne (27)** jest montowane do maszyny od razu przez firmę Leister lub w późniejszym terminie przez klienta.

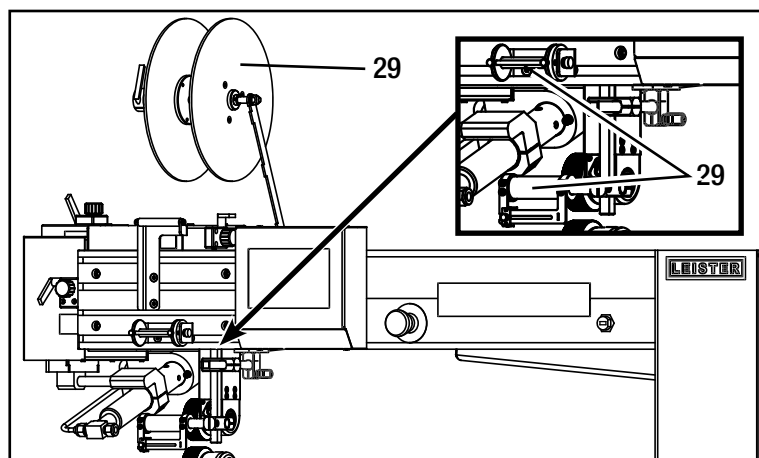
6.4.2 Ramię szybkiego podawania



Umożliwia ono wytwarzanie tuneli i węży nieograniczonej długości.

Do maszyny można podłączyć **ramię szybkiego podawania (28)** na dwa sposoby. **Ramię szybkiego podawania (28)** jest montowane do maszyny od razu przez firmę Leister lub w późniejszym terminie przez klienta.

6.4.3 System podawania taśmy



System podawania taśmy (29) jest przeznaczony do podawania taśmy podczas procesu łączenia. System służy przede wszystkim do uszczelniania (laminowania) szwów oraz sklejania (spajania) materiałów niezgrzewalnych.

Do maszyny można podłączyć system podawania taśmy na dwa sposoby. System podawania taśmy jest montowany do maszyny od razu przez firmę Leister lub w późniejszym terminie przez klienta.

7. Obsługa i elementy sterujące

7.1 Dysza zgrzewająca

7.1.1 Regulacja położenia dyszy zgrzewającej



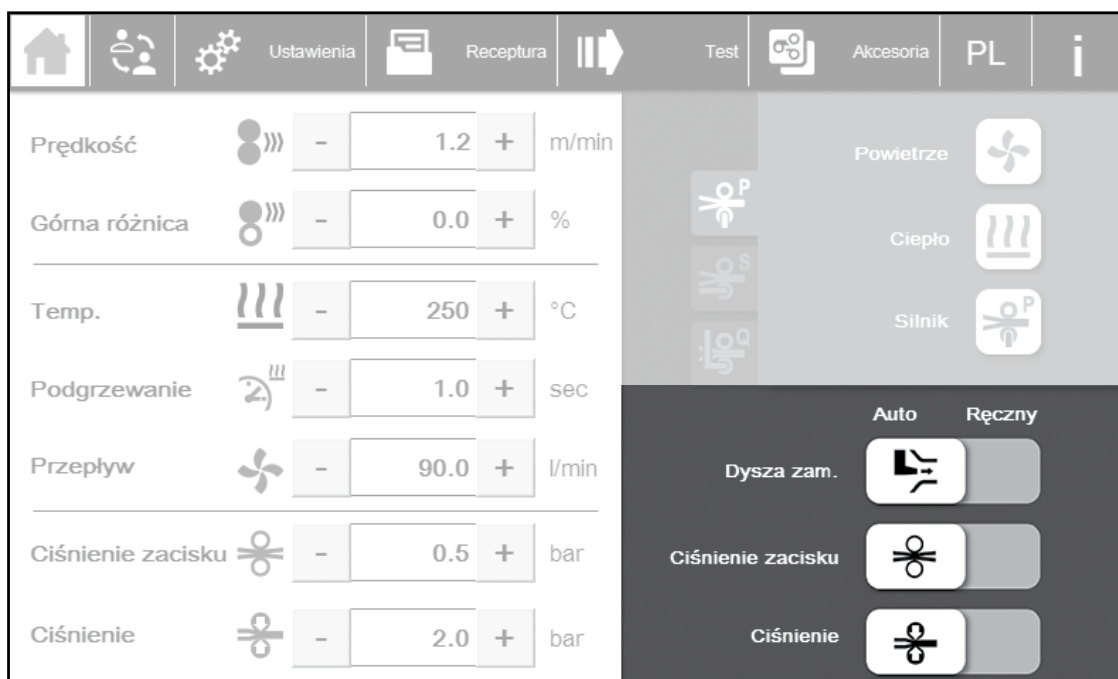
Przed rozpoczęciem regulacji należy przekręcić dyszę jak najdalej **od rolek napędowych (9)**, aby uniknąć kolizji.



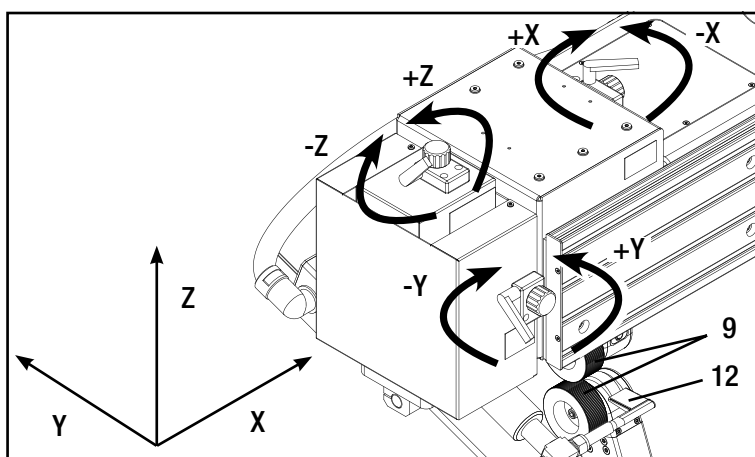
Niebezpieczeństwo zakleszczenia! Gdy dysza jest wsunięta, występuje ryzyko zakleszczenia z powodu części poruszanych pneumatycznie.



W zależności od konfiguracji maszyny (szerokość dyszy, ustawienie dyszy, ilość powietrza) i zgrzewanego materiału maszyna może osiągnąć krytyczny poziom hałasu. Operator oraz osoby znajdujące się w pobliżu muszą w tym czasie stosować odpowiednie ochronniki słuchu.



Następnie ustawić **dyszę zgrzewającą (12)** w położeniu zgrzewania na karcie „warunki zgrzewania” (wszystkie ustawienia w trybie „Auto”). Każdorazowo podczas wymiany **rolek napędowych (9)** lub **dyszy zgrzewającej (12)** należy ponownie wyregulować położenie dyszy zgrzewającej. Przed ponowną regulacją **dyszy zgrzewającej (12)** należy zdjąć prowadnicę, jeśli została zamontowana. Przekręcić **dyszę zgrzewającą (12)** do pozycji początkowej jak najdalej od maszyny, aby uniknąć kolizji **dyszy zgrzewającej (12)** z maszyną podczas regulacji jej położenia.



Po wyregulowaniu **dyszy zgrzewającej (12)** lekko dokręcić dźwignię zaciskową śrub regulacyjnych. Rozpocząć zgrzewanie, aby sprawdzić, czy **dysza zgrzewająca (12)** nie styka się z niczym podczas wysuwania i wsuwania. W razie potrzeby wyregulować kąt nachylenia dyszy.

Kierunek Z

Przekręcić **śrubę regulacyjną (Z)** w kierunku (+Z), aby umieścić **dyszę zgrzewającą (12)** wyżej lub w kierunku (-Z), aby umieścić dyszę niżej. Zablokować **śrubę regulacyjną (Z)** przy pomocy dźwigni zaciskowej.

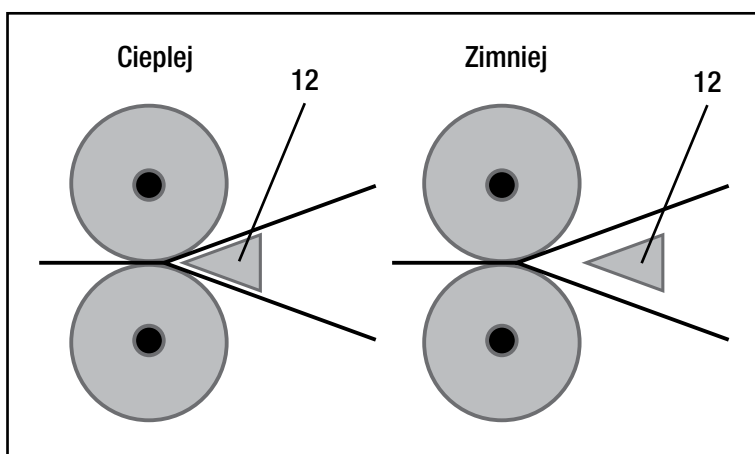
Kierunek Y

Przekręcić **śrubę regulacyjną (Y)** w kierunku (-Y), aby odsunąć **dyszę zgrzewającą (12)** od rolek lub w kierunku (+Y), aby przysunąć dyszę do rolek. Zablokować **śrubę regulacyjną (Y)** przy pomocy dźwigni zaciskowej.

Kierunek X

Przekręcić **śrubę regulacyjną** w kierunku (-X), aby przesunąć **dyszę zgrzewającą (12)** w lewo lub w kierunku (+X), aby przesunąć dyszę w prawo. Zablokować **śrubę regulacyjną (X)** przy pomocy dźwigni zaciskowej.

7.1.2 Położenie dyszy zgrzewającej i źródło ciepła



Im bliżej rolek napędowych znajduje się **dysza zgrzewająca (12)**, tym wyższy jest dopływ energii do strefy zgrzewania, co oznacza, że będzie można uzyskać taki sam efekt końcowy przy niższej temperaturze zgrzewania.

Dysza zgrzewająca (12) musi być ustawiona w wystarczającej odległości od strefy zgrzewania, aby zapewnić bezdotykowe [bez bezpośredniego kontaktu z **dyszą zgrzewającą (12)**] podawanie materiału.

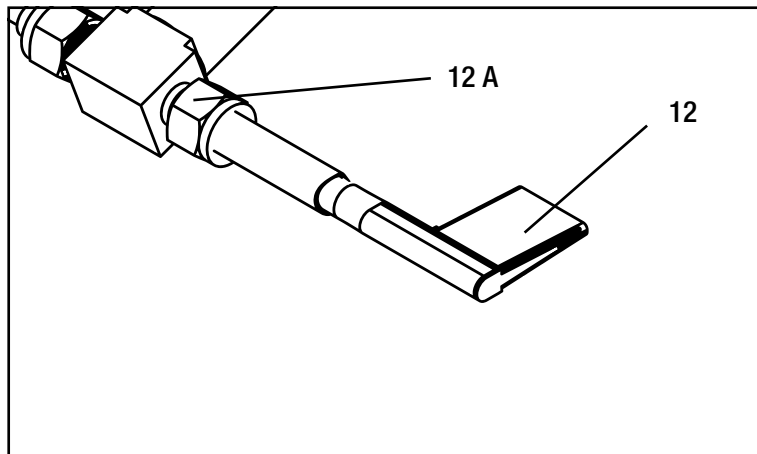
Wyregulować **dyszę zgrzewającą (12)** tak, aby poziom hałasu był jak najmniejszy.

7.1.3 Wymiana dyszy zgrzewającej



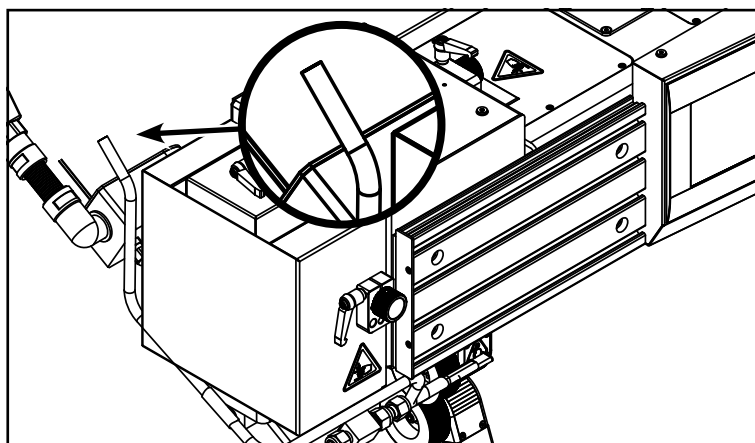
Ostrzeżenie: Należy pozostawić maszynę do całkowitego wystygnięcia w trybie schładzania przed wymianą dyszy zgrzewającej (12). Dysza zgrzewająca (12) może być nadal gorąca nawet po uruchomieniu trybu chłodzenia.

W standardzie montowana jest **dysza zgrzewająca (12)** 25 mm. Dostępne są dysze o szerokości 8–64 mm. Przed zamontowaniem nowej **dyszy zgrzewającej (12)** należy użyć śruby regulacyjnej (Y) do przekręcenia **dyszy zgrzewającej (12)** jak najdalej od maszyny w kierunku (-Y). Przed wymianą **dyszy zgrzewającej (12)** należy pozostawić maszynę do całkowitego wystygnięcia.



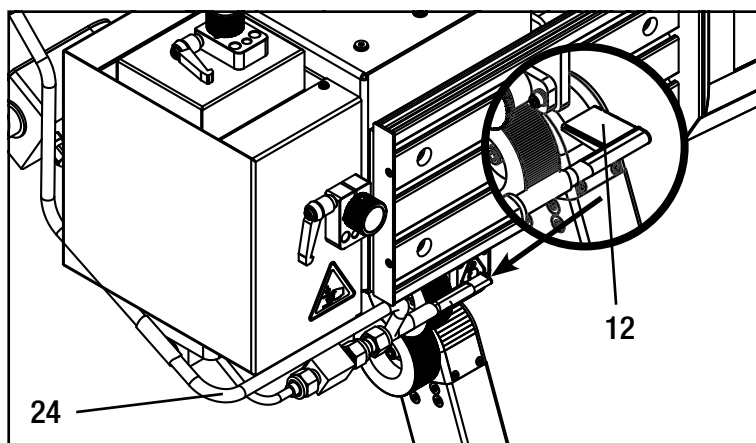
Następnie odkręć **nakrętkę (12 A)** kluczem płaskim 11/16 cala. Teraz można zdjąć **dyszę zgrzewającą (12)**. Należy ostrożnie obchodzić się z **dyszą zgrzewającą (12)**, aby nie uszkodzić otworu wylotu powietrza. Następnie zamontować wybraną **dyszę zgrzewającą (12)** i mocno ją dokręcić.

7.1.4 Niski przepływ



Podczas używania dysz o małym przepływie gorące powietrze wypuszczane jest przez obejście. Gorące powietrze może wydostawać się z wylotu obwodu obejściowego. Należy dopilnować, aby w strefie zagrożenia nie znajdowali się ludzie.

7.1.5 Ryzyko poparzenia

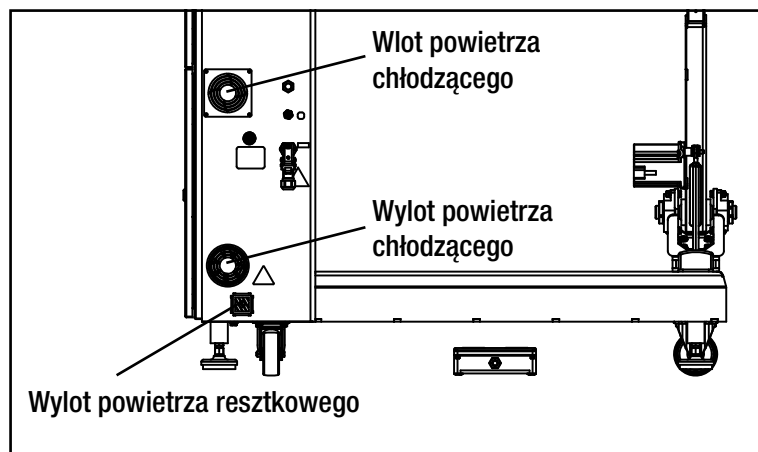


Niebezpieczeństwo: Dysza zgrzewająca (12), rura elementu grzejnego i rura ochronna elementu grzejnego (24) mogą być bardzo gorące podczas pracy. Dotknięcie tych elementów grozi poparzeniem. Nigdy nie należy dotykać tych elementów podczas pracy maszyny. Powyższe elementy mogą być gorące nawet po uruchomieniu trybu schładzania.

SEAMTEK AT do maszyna do zgrzewania gorącym powietrzem. W zależności od wykorzystywanego procesu niektóre elementy mogą się nagrzewać do bardzo wysokiej temperatury. Podczas obsługi maszyny należy zachować ostrożność.

7.1.6 Wylot powietrza

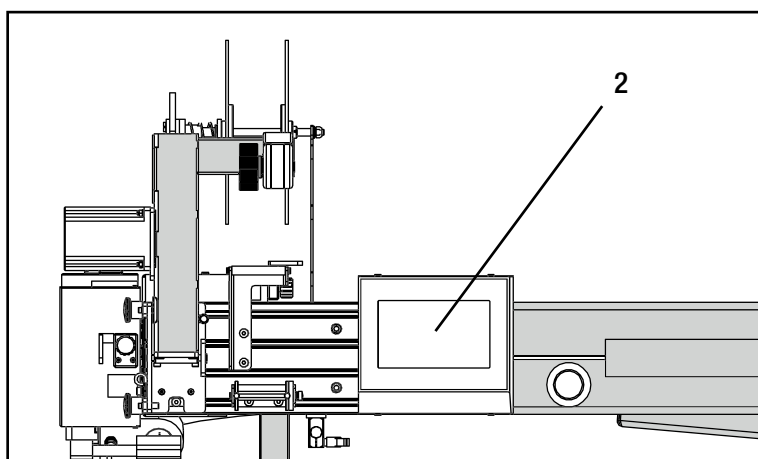
Nadmiar powietrza dostarczanego przez pompę jest odprowadzany z maszyny przez obwód obejściowy. W związku z tym gorące powietrze może się wydostawać z tyłu maszyny. (Wylot powietrza reszkowego został przedstawiony na rysunku)
Ponadto z maszyny może wydostawać się ciepłe powietrze z wylotu powietrza chłodzącego (patrz rysunek), które jest wymagane do chłodzenia szafy sprężonego powietrza.



7.2 Dotykowy panel obsługi



Ostrzeżenie: Panel dotykowy należy obsługiwać wyłącznie palcami. Użycie niedozwolonych przedmiotów, takich jak długopisy i narzędzia, może prowadzić do uszkodzenia **panelu dotykowego (2)**.

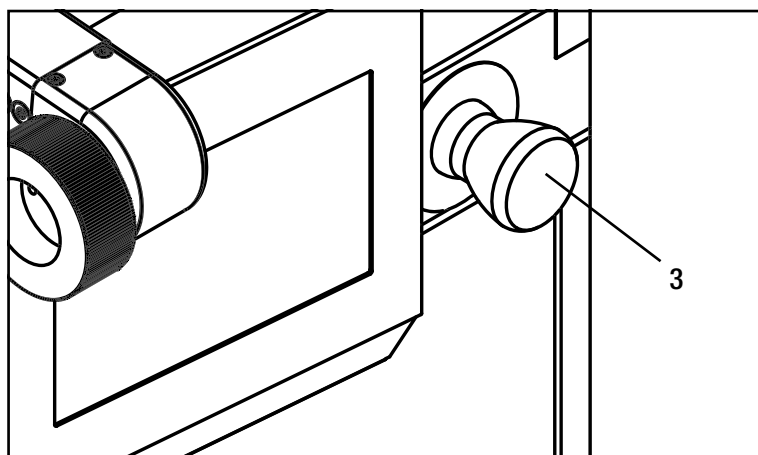


Panel dotykowy (2) służy do przeglądania aktualnych stanów roboczych, a także do edycji wszystkich parametrów zgrzewania. Przed rozpoczęciem korzystania z panelu dotykowego należy przeczytać uważnie rozdziały 7 i 9.

7.3 Przycisk zatrzymania awaryjnego



Ostrzeżenie: Ponieważ maszyna nie uruchamia trybu schładzania, jeśli zostanie wyłączona za pomocą **przycisku zatrzymania awaryjnego (3)** przycisku należy używać tylko w wyjątkowych sytuacjach. W przypadku pominięcia procesu schładzania okres eksploatacji elementu grzejnego ulega znacznemu skróceniu.



Wciśnięcie **przycisku zatrzymania awaryjnego (3)** natychmiast całkowicie wyłącza maszynę.

7.4 Przełącznik zatrzymania awaryjnego

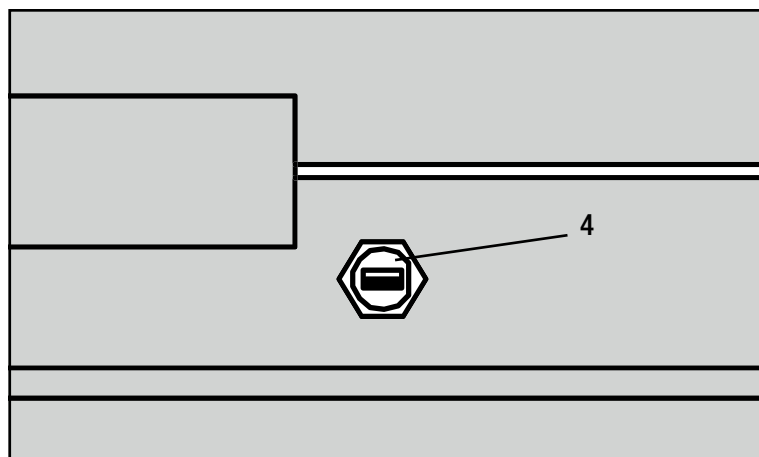
Dzieje się tak po naciśnięciu tego przycisku:

1. Maszyna jest odłączona od źródła zasilania. Element grzejny i pompa są wyłączone.
Ostrzeżenie: Jeśli wyłącznik awaryjny zostanie aktywowany, gdy element grzejny jest włączony, może to spowodować poważne uszkodzenie maszyny. Dlatego należy jak najszybciej ponownie włączyć maszynę, w przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia elementu grzejnego. Gdy tylko maszyna zostanie ponownie włączona, automatycznie aktywuje proces chłodzenia. Oznacza to, że zostanie uruchomiona pompa.
2. Dopływ sprężonego powietrze do głównej linii jest odłączany. Nie można używać cylindrów. Ciśnienie we wszystkich cylindrach nie jest uwalniane.
3. Maszyna zostaje wyłączona. Całe wyposażenie dodatkowe podłączone do maszyny również zostaje wyłączone.

Ponowne uruchamianie maszyny:

1. Maszynę można włączyć, obracając wyłącznik awaryjny.
2. Maszyna uruchamia się ponownie natychmiast po zwolnieniu wyłącznika awaryjnego. Dopływ energii elektrycznej i sprężonego powietrza zostaje wznowiony.
3. Akcesoria znajdują się w trybie wyjściowym.

7.5 Złącze USB

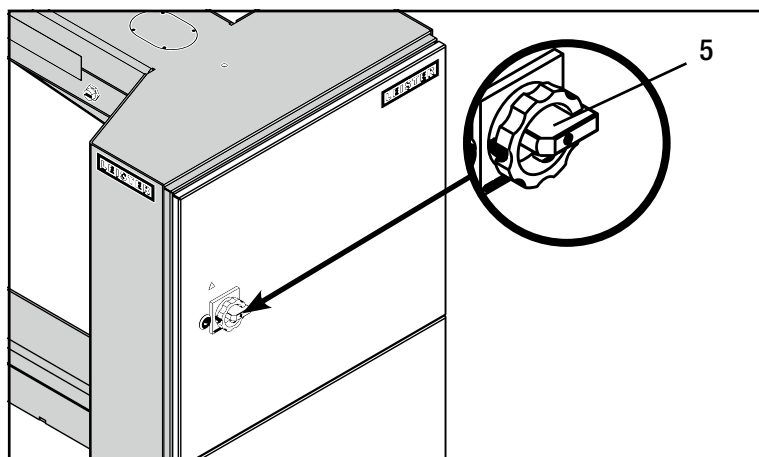


Złącza USB (4) można użyć, aby wykonać zewnętrzną kopię zapasową zapisanych receptur lub używać receptur na kilku maszynach SEAMTEK AT jednocześnie.

7.6 Główny przełącznik

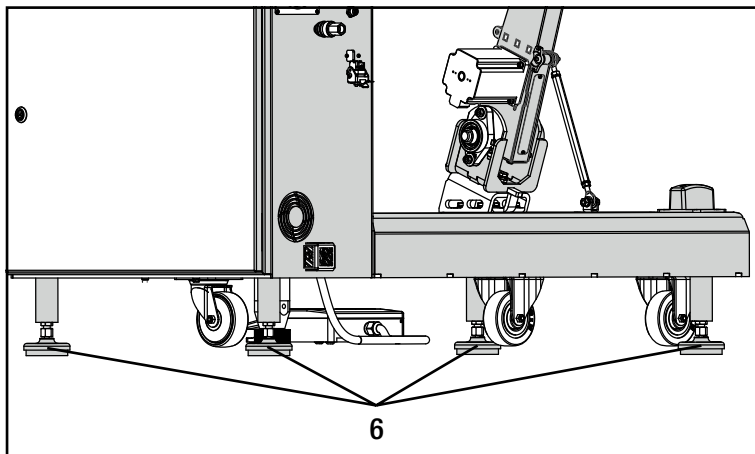


Ostrzeżenie: Ponieważ maszyna nie uruchamia trybu schładzania, jeśli zostanie wyłączona za pomocą **wyłącznika głównego (5)**, wyłącznik należy aktywować dopiero po schłodzeniu. W przypadku pominięcia procesu schładzania okres eksploatacji elementu grzejnego ulega znacznemu skróceniu.



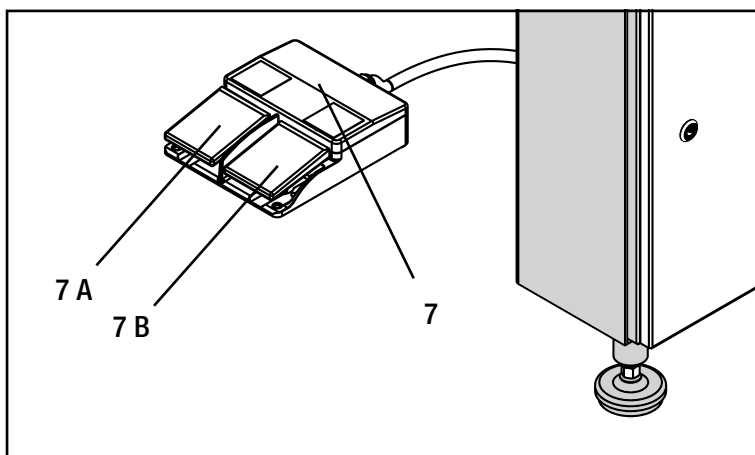
Przekręcić **wyłącznik główny (5)**, aby uruchomić maszynę lub całkowicie ją wyłączyć po ostygnięciu. Przed dłuższymi przerwami w pracy należy zawsze wyłączać maszynę za pomocą **wyłącznika głównego (5)**.

7.7 Nóżki



Obrócić **nóżki (6)** zgodnie z ruchem wskazówek zegara (patrząc z góry), aby je opuścić, lub w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby je podnieść. Przed pierwszym uruchomieniem należy upewnić się, że maszyna jest ustawiona stabilnie.

7.8 Pedał nożny



Niebezpieczeństwo: Należy uważać, aby nie pomylić dwóch **pedałów (7 A + 7 B)** modułu pedałów – szczególnie, gdy podczas ustawiania materiału można przypadkowo rozpocząć proces zgrzewania. Może to spowodować poparzenie dłoni. Należy kierować się położeniem przegrody pomiędzy dwoma **pedałami (7 A + 7 B)**.

Moduł pedałów (7) umożliwia ułożenie materiału, ponieważ obie ręce pozostają wolne, a także rozpoczynanie i zatrzymywanie procesu zgrzewania. Przy użyciu **lewego pedału (7A)** można unieść górną rolkę, aby umieścić pod nią materiał. Proces zgrzewania można uruchamiać i zatrzymywać przy użyciu **prawego pedału (7 B)**.

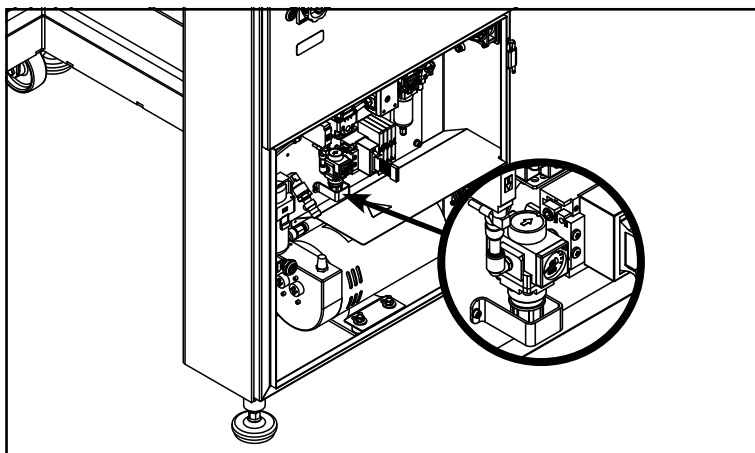
7.9 Zawór redukcyjny ciśnienia 3 bar

Cylindry pneumatyczne służą do poruszania RMGP. Do tego celu w szafce sprężonego powietrza został zainstalowany zawór redukcyjny. Jest on fabrycznie ustawiony na maks. 3 bary. Zmniejszone ciśnienie pomaga zapobiegać poważnym urazom podczas wsuwania RMGP.



Ostrzeżenie: Nie zdejmować pokrywy.

Nie regulować ciśnienia. Może to prowadzić do obrażeń podczas wsuwania RMGP. Ponadto części maszyny szybciej się zużywają.



7.10 Opcje ramienia zgrzewającego (P, S, Q), wymiana ramienia



Ostrzeżenie: Aby można było wybrać aktywne ramię, **ikona silnika (M)** musi być wyłączona. Należy upewnić się, że wybrane zostało prawidłowe ramię, aby zapobiec uszkodzeniu napędu.



Niebezpieczeństwo zakleszczenia Gdy dysza jest wsunięta, występuje ryzyko zakleszczenia z powodu części poruszanych pneumatycznie. Uważać, aby podczas wymiany ramienia żadna część ciała nie została przytrzaśnięta.

7.10.1 Wymiana ramienia



Aby wymienić ramiona, należy najpierw ustawić wszystkie ustawienia tryb „Ręczny” i „wył.”. Rolki napędowe (9) są otwarte, a **dysza zgrzewająca (12)** znajduje się w pozycji wyjściowej.

Wyłączyć silnik i wybrać ramię, na którym wymieniane są:

Podpora (P) patrz rozdział 7.8.2 / **Ramię boczne (S)** patrz rozdział 7.8.4 / **Ramię szybkiego podawania (Q)** patrz rozdział 7.8.3

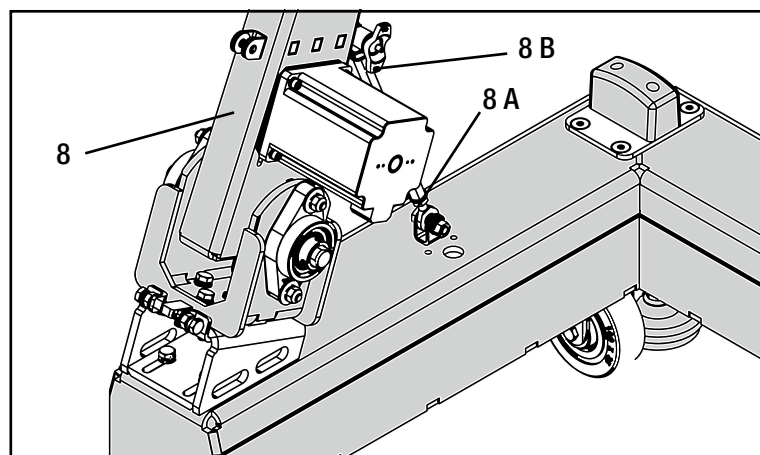
7.10.2 Podpora



Ostrzeżenie:

Należy zawsze podtrzymywać **podporę (8)** podczas wyjmowania **sworznia mocującego (8 B)**. Ostrożnie położyć podporę. Jeżeli podpora nie będzie chroniona przed upadkiem, może ulec nieodwracalnemu uszkodzeniu. Podczas odkładania podpory należy pamiętać o możliwym ryzyku przygniecenia i uważać, aby żadna część ciała nie dostała się pod podporę.

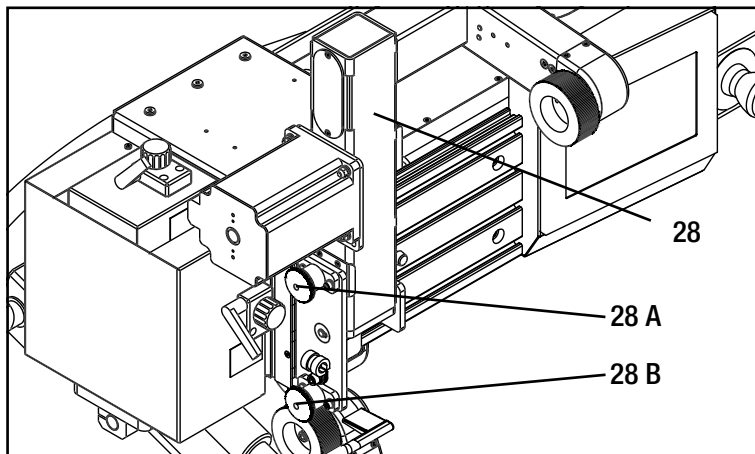
Dezaktywacja podpory



Nacisnąć **główkę sworznia mocującego (8 B)** łączącego **pręt gwintowany (8 A)** z podporą, aby zwolnić blokadę. Następnie wyciągnąć sworzeń, mocno trzymając podporę. Ostrożnie położyć podporę. Włożyć sworzeń mocujący na miejsce, żeby go nie zgubić. Wymienić ramię na boczne lub szybkiego podawania. Aby umieścić podporę w pozycji zgrzewania, unieść **podporę (8)** i wsunąć **sworzeń mocujący (8 B)** naciskając jego główkę, aż znajdzie się we właściwej pozycji.

7.10.3 Ramię szybkiego podawania

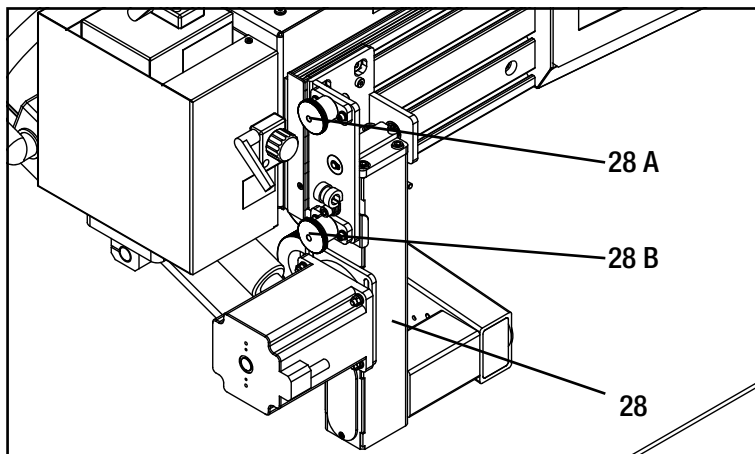
Aktywacja ramienia szybkiego podawania



Upewnić się, że górna **rolka napędowa (9)** jest otwarta. (patrz punkt 7.8.1)

Wyciągnąć **górny sworzeń mocujący (28 A)**, aby zwolnić mechanizm blokujący **ramię szybkiego podawania (28)**. Ostrożnie opuścić ramię i wsunąć dolny **sworzeń mocujący (28 B)** do samego końca.

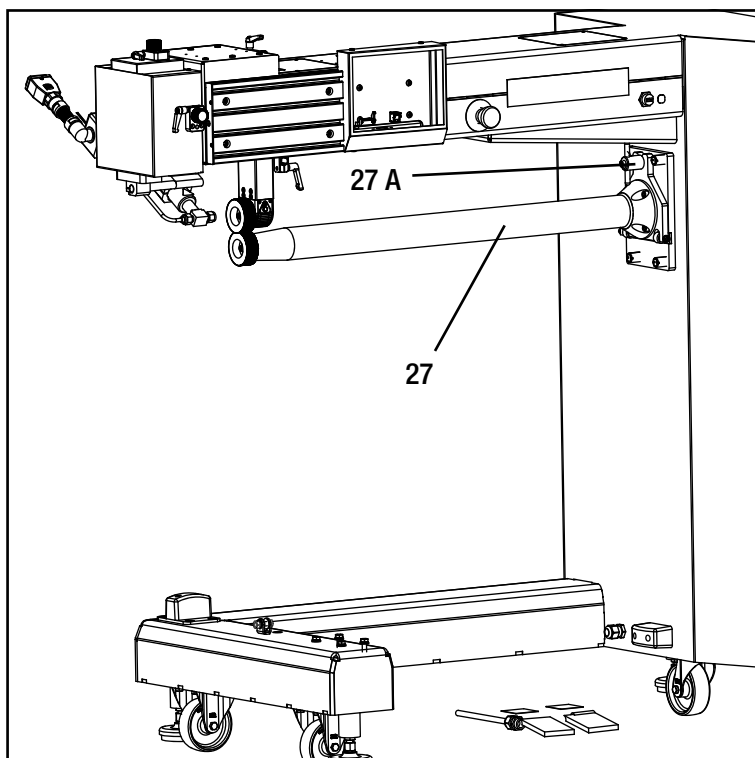
Dezaktywacja ramienia szybkiego podawania



Wyciągnąć **dolny sworzeń mocujący (28 B)**, aby zwolnić mechanizm blokujący **ramię szybkiego podawania (28)**. Umieścić ramię w położeniu górnym i wsunąć **górny sworzeń mocujący (28 A)** do samego końca.

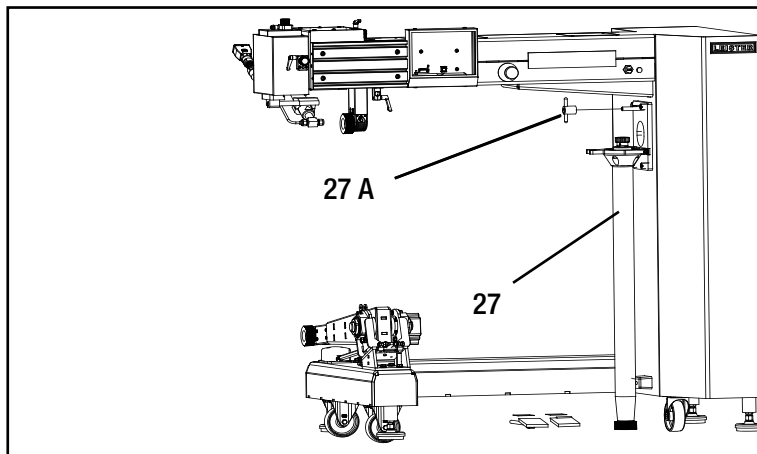
7.10.4 Ramię boczne (nie dotyczy modelu SEAMTEK 2000 AT)

Aktywacja ramienia bocznego



Przekręcić **ramię boczne (27)** w górę i mocno dokręcić **zacisk (27 A)**.

Dezaktywacja ramienia bocznego



Odłączyć **zacisk (27 A)**, a następnie ostrożnie i powoli przekręcić **ramię boczne (27)** w dół.

7.11 Rolki napędowe

W standardzie montowane są **rolki napędowe (9)** o szerokości 25 mm.

Zasilane elektryczne **rolki napędowe (9)** zaciskają i podają materiał. Maksymalna prędkość obrotowa oryginalnych rolek firmy Leister wynosi 30 m/min.

7.11.1 Wymiana rolek napędowych



Ostrzeżenie: Należy przeprowadzić pełny cykl schładzania, aby personel obsługujący nie doznał poparzeń w wyniku przypadkowego kontaktu z rozgrzаныmi elementami podczas wymiany rolek.

Wymiana rolek dociskowych



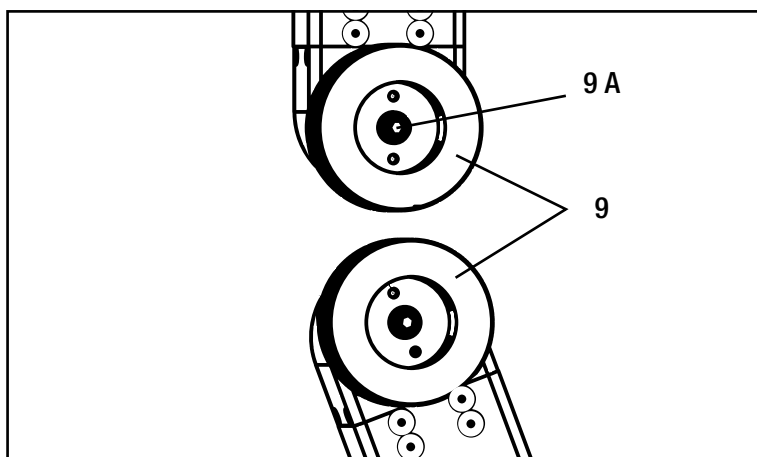
Przed wymianą **rolek napędowych (9)** należy najpierw całkowicie schłodzić maszynę w trybie schładzania. W obszarze „Peryferia” ustawić DYSZA, CIŚNIENIE ZACISKU oraz CIŚNIENIE ZGRZEWANIA na tryb „Ręczny”. Aby ułatwić proces wymiany, ustawić silnik na „wł.”.

Ryzyko zakleszczenia



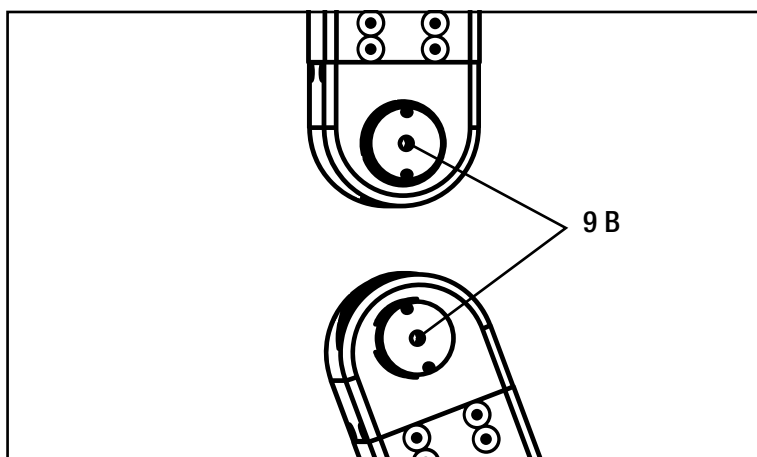
Niebezpieczeństwo: Nie należy wkładać rąk pomiędzy poruszające się elementy, np. **rolki napędowe (9)**. Podczas wykonywania prac przy otwartym urządzeniu nie nosić takich części garderoby, jak szale, chusty lub krawaty i związać długie włosy lub schować je pod nakryciem głowy.

Urządzenie SEAMTEK AT dysponuje dwoma trybami ciśnienia. Za pomocą ciśnienia zacisku można pozycjonować materiał przed procesem zgrzewania. Domyślnie to ciśnienie jest znacznie niższe niż ciśnienie zgrzewania i ma na celu ochronę osoby obsługującej przed zakleszczeniem.



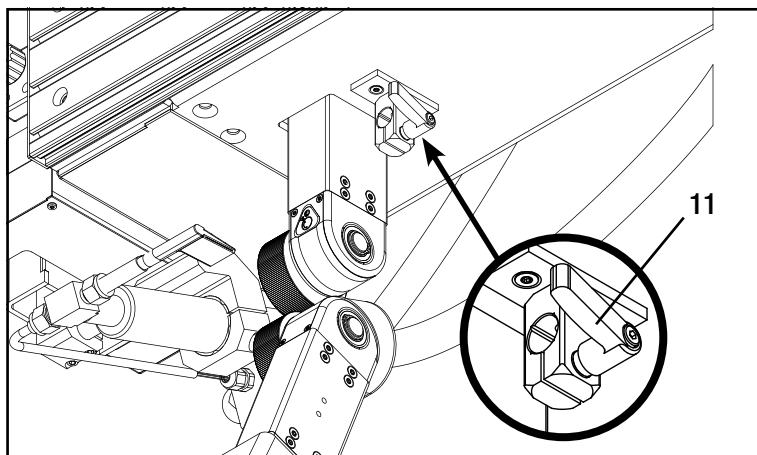
Rolki napędowe (9) są teraz otwarte i można je wymienić.

Wykręcić do końca **śruby M6 (9 A)** i wyjąć je razem z podkładkami. Teraz można łatwo wyjąć **rolki napędowe (9)**.



Aby zamontować **rolki napędowe (9)** należy nasunąć **rolkę napędową (9)** na **uchwyt (9 B)**. Upewnić się, że kołki prowadzące uchwyty pasują do otworów **rolki napędowej (9)**. Sprawdzić osadzenie **rolki napędowej (9)**, aby upewnić się, że rolka jest całkowicie osadzona w uchwycie na całym obwodzie. Następnie mocno dokręcić **śrubę M6 (9 A)** z nakrętką.

7.12 Uchwyt do prowadnic

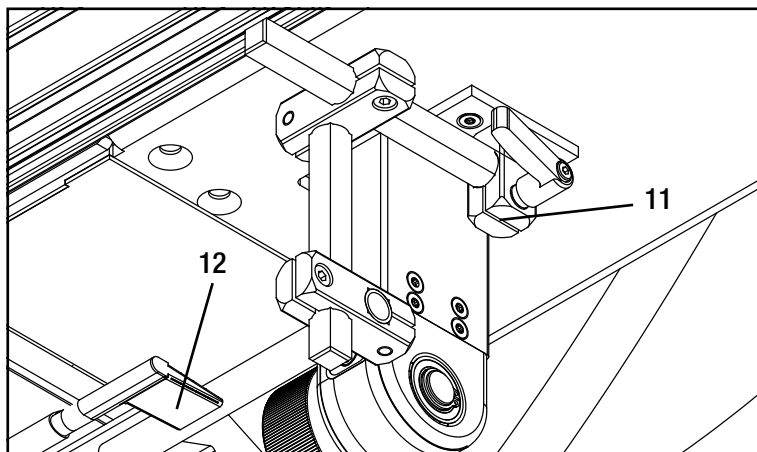


Szybkozłącze prowadnic umożliwia szybki montaż lub demontaż dodatkowych prowadnic. Obrócić dźwignię zaciskową **uchwyty do prowadnic (11)** w prawo, aby przymocować **uchwyt do prowadnic (11)** lub w lewo, aby go zdjąć.

7.12.1 Montaż i regulacja prowadnicy



Ostrzeżenie: Przed zamontowaniem prowadnicy wyregulować **dyszę zgrzewającą (12)** zgodnie z wytycznymi w rozdziale 7.1.1.



Sprawdzić, czy **dysza zgrzewająca (12)** została wyregulowana. Wsunąć sworzeń, a następnie zamknąć **uchwyt do prowadnic (11)** za pomocą dźwigni zaciskowej. Prowadnicę można przesunąć w żądane położenie na elementach zaciskowych. Po wyregulowaniu prowadnicy i **dyszy zgrzewającej (12)** należy sprawdzić, czy **dysza zgrzewająca (12)** niczego nie dotyka podczas wysuwania i wsuwania.

Różne prowadnice są dostępne jako akcesoria. Proszę zapytać dystrybutora o dostępne opcje.

8. Panel sterowania SEAMTEK AT

Panel dotykowy (2) to wysokiej jakości ekran dotykowy. Na ekranie można dostosować wszystkie ustawienia maszyny.

8.1 Ekran startowy

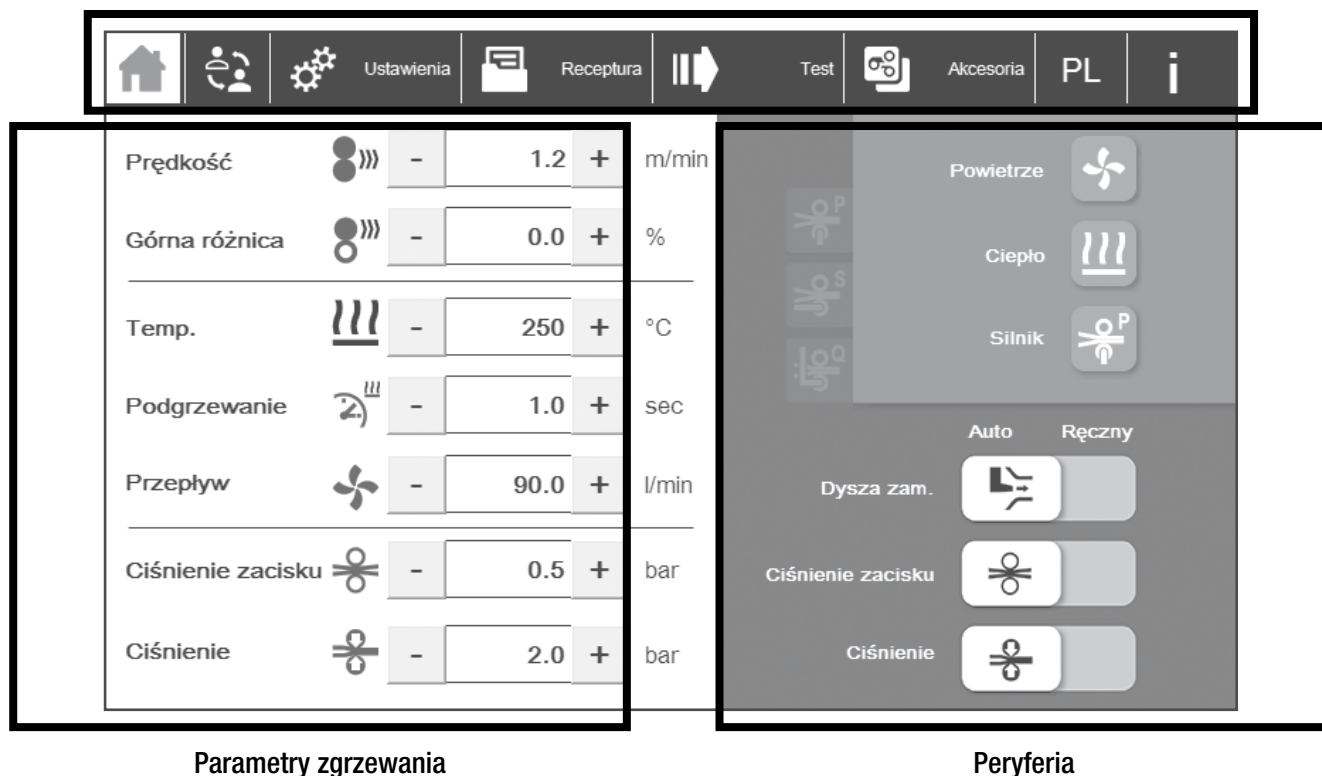
Po uruchomieniu urządzenia na wyświetlaczu pojawia się ekran początkowy wraz z językami do wyboru. Proszę wybrać swój język i nacisnąć przycisk „Start”.



8.2 Widok główny

Widok ekranu zmieni się na stronę główną. W tym widoku można ustawić wszystkie parametry zgrzewania i włączyć urządzenia peryferyjne, takie jak pompa próżniowa, element grzejny i napęd.

Karta zmiany widoku











Parametry zgrzewania

Peryferia

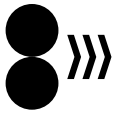


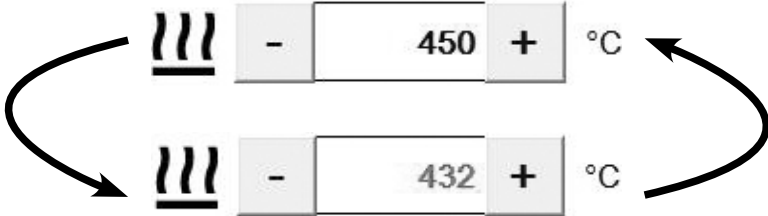




8.3 Karty zmiany widoku

W górnej części ekranu można wybrać karty poszczególnych widoków ekranu. Wybrana karta wskazuje obecnie wyświetlany widok. Bieżąca karta jest zaznaczona kolorem białym.





















Symbol	Znaczenie
	Widok główny
	Wybór użytkownika i zmiana hasła
	Dostosowanie ustawień maszyny
	Wczytywanie, zapisywanie i kasowanie receptur zgrzewania
	Test zgrzewania w celu określenia parametrów
	Wybór wyposażenia dodatkowego
	Wybór języka
	Ekran informacyjny (bieżące wartości, wyświetlanie błędów i zapisywanie/wczytywanie danych przez USB)




8.4 Parametry zgrzewania

Parametry zgrzewania znajdują się po lewej stronie widoku głównego. Należy dotknąć wartości, aby ją zmodyfikować. Można również zmniejszać i zwiększać wartości, wybierając  lub .

Znaczenie	Symbol	
Prędkość		Prędkość obrotową rolek można regulować w zakresie od 0 m/min do 30 m/min.
Górna różnica w %		Rolka górna może obracać się z inną prędkością niż rolka dolna. Rolka górna może obracać się w zakresie od 100% szybciej (podwójna prędkość) do 99% wolniej. Jeśli górna różnica przekroczy maksymalną prędkość 30 m/min, wartość jest automatycznie dostosowywana do „prędkości”. Wartość „górnej różnicy w %” nie zmienia się.
Temperatura		Wyświetlane są dwie wartości temperatury. Wartość wyświetlana na czarno to wartość zadana. Natomiast wartość wyświetlana na czerwono wskazuje rzeczywistą temperaturę.  Jeśli rzeczywista temperatura mieści się w zakresie +/-20°C nastawy, wyświetlana jest tylko wartość zadana (na czarno).
Czas nagrzewania wstępnego		Czas nagrzewania wstępnego to czas od ostatniego ruchu dyszy do uruchomienia rolek napędowych (9) . Czas nagrzewania wstępnego umożliwia uruchomienie rolek napędowych (9) z opóźnieniem w celu dłuższego podgrzewania materiału na początku zgrzewu.
Natężenie strumienia powietrza		Natężenie strumienia powietrza jest regulowane pomiędzy pompą próżniową a elementem grzejnym. W zależności od zastosowanej dyszy zgrzewającej (12) , w przypadku większej rozbieżności wartości zadanej i rzeczywistej, wartość zadana musi zostać automatycznie dostosowywana przez sterownik. Dostosowane wartości są dodatkowo wyświetlane w tabeli wartości referencyjnych błędów na ekranie informacyjnym. Uwaga: Korekta nastawy pompy próżniowej ma miejsce w przypadku, gdy pompa nie dostarcza wybranej ilości powietrza.
Ciśnienie zacisku		Ciśnienie zacisku to regulowane ciśnienie pneumatyczne cylindra zaciskającego przed lub po cyklu zgrzewania. Ze względów bezpieczeństwa (ryzyko zakleszczenia) ciśnienie zacisku zostało ograniczone. Można je ustawić w zakresie od 0,5 do 2 barów.
Ciśnienie zgrzewania		Ciśnienie zgrzewania to regulowane ciśnienie pneumatyczne cylindra zaciskającego podczas cyklu zgrzewania. Ciśnienie można ustawić w zakresie od 0,5 do 5 barów.

8.5 Peryferia

Powietrze		Pompa próżniowa jest wyłączona		Pompa próżniowa jest włączona
Element grzejny		Element grzejny jest wyłączony		Element grzejny jest włączony
Schłodzenie		Gdy pompa próżniowa i element grzejny są włączone, tryb schładzania można aktywować, wyłączając pompę próżniową. Element grzejny jest wyłączany, a pompa próżniowa pracuje do momentu ostygnięcia elementu grzejnego. Ostrzeżenie – ryzyko poparzenia: Dysza powietrzna (12), element grzejny rury ochronnej (24) lub inne elementy mogą być nadal gorące nawet po zakończeniu procesu schładzania!		
Wymiana napędu	Jeśli poza standardową „podporą” zostało zamontowane „ramię boczne” lub „ramię szybkiego podawania”, można dokonać wyboru po prawej stronie panelu dotykowego (2) . Wybór ramienia zgrzewającego reprezentuje ikona w widoku głównym. Ikony oznaczają: Uwaga: Aby przełączać pomiędzy trzema napędami „podpory”, „ramienia bocznego” i „ramienia szybkiego podawania”, należy najpierw wyłączyć silnik.			
Podpora napęd		Wybierając tę kartę, można włączyć lub wyłączyć napęd „podpory”.		
		Napęd „podpory” jest wyłączony.		Napęd „podpory” jest włączony.
Ramię boczne napęd		Wybierając tę kartę, można włączyć lub wyłączyć napęd „ramienia bocznego”.		
		Napęd „ramienia bocznego” jest wyłączony.		Napęd „ramienia bocznego” jest włączony.
Ramię szybkiego podawania napęd		Wybierając tę kartę, można włączyć lub wyłączyć napęd „ramienia szybkiego podawania”.		
		Napęd „ramienia szybkiego podawania” jest wyłączony.		Napęd „ramienia szybkiego podawania” jest włączony.
Dysza zgrzewająca (12)		Dysza zgrzewająca (12) znajduje się w trybie „Auto” i jest automatycznie wsuwana po naciśnięciu „pedału zgrzewania” modułu pedałów (7) .		
		Dysza zgrzewająca (12) znajduje się w trybie „Ręcznym” i jest wysunięta.		Dysza zgrzewająca (12) znajduje się w trybie „Ręcznym” i jest wsunięta.
Rolki zaciskające		Rolki zaciskające są zamknięte w trybie „Auto”. Zastosowano wybrane ciśnienie zacisku.		
		Rolki zaciskające są otwarte w trybie „Ręcznym”.		Rolki zaciskające są zamknięte w trybie „Ręcznym”.

Zgrzewanie zaciskające		W trybie „Auto” rolki zgrzewające są zamknięte podczas procesu zgrzewania. Zastosowano wybrane ciśnienie zgrzewania.		
		Rolki zgrzewające znajdują się w trybie „Ręcznym”. Brak ciśnienia zgrzewania. Zgrzewanie nie jest możliwe.		Rolki zgrzewające znajdują się w trybie „Ręcznym”. Zastosowano ciśnienie zgrzewania.
Uwaga	Aby zgrzać materiał, dysza zgrzewająca (12) i dwie rolki napędowe (9) muszą być ustawione na tryb „Auto”.			

8.6 Użytkownik

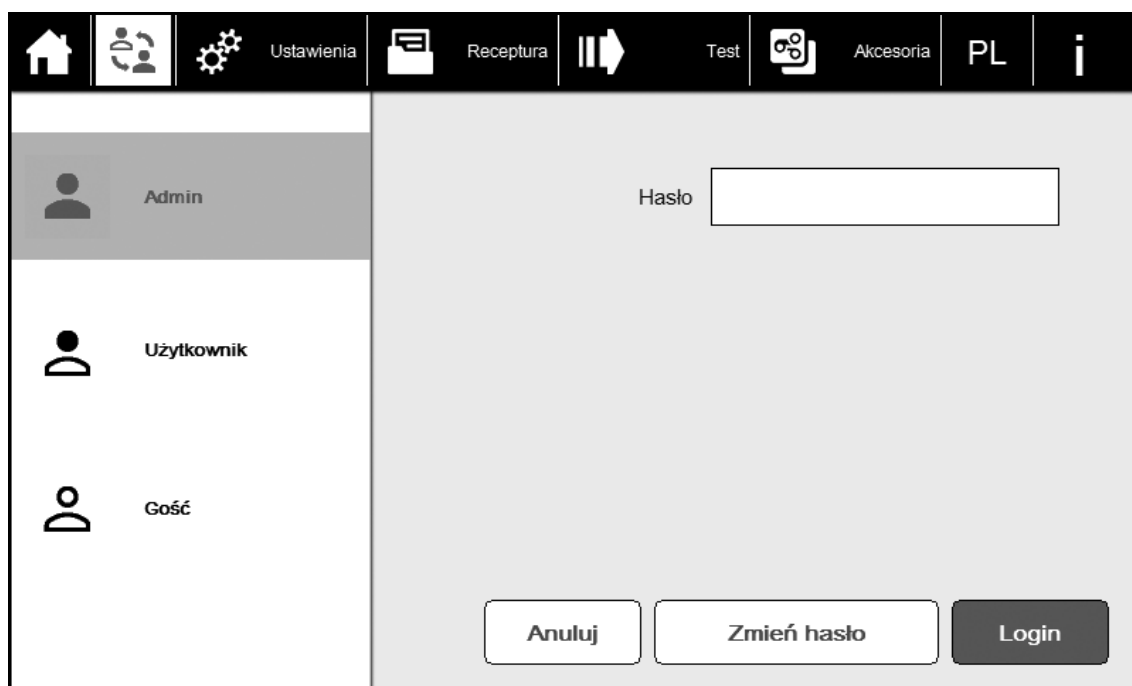
W tym widoku można przełączać użytkowników. Trzej użytkownicy mają różne uprawnienia w zakresie użytkowania i ustawień urządzenia. Aby zmienić bieżącego użytkownika (zaznaczonego na szaro), należy wybrać właściwego użytkownika – w tym przypadku „Użytkownik” lub „Gość” – i wprowadzić hasło. Zalogować się, naciskając przycisk „Login”. Zdefiniowane zostały następujące hasła standardowe:

Hasła standardowe:

Admin: 11/Użytkownik: 22/Gość: 33

Standardowe hasła można zmienić. Należy najpierw zalogować się jako użytkownik, dla którego chce się zmienić hasło, a następnie wybrać „Zmień hasło”.

Wprowadzić stare hasło. Następnie trzeba będzie dwukrotnie wprowadzić nowe hasło. Wprowadzając hasło po raz drugi należy uważać, aby było dokładnie takie samo jak hasło wprowadzone za pierwszym razem. Najlepiej zanotować hasło, żeby go nie zapomnieć. Aby zresetować hasło, trzeba skontaktować się z Leister Technologies AG.



Poszczególni użytkownicy mogą mieć różne uprawnienia. Tabela poniżej przedstawia uprawnienia poszczególnych użytkowników.

Admin: Pełen zakres funkcji umożliwiających przeprowadzenie pierwszego uruchomienia i wszelkich napraw maszyny

Użytkownik: Osoba nadzorująca, standardowe funkcje uruchomienia maszyny

Gość: Pracownik liniowy, ograniczone możliwości obsługi

		Użytkownik		
Ekran	Funkcja	Gość	Użytkownik	Admin
Widok główny	Wybór kart	✓	✓	✓
	Parametry zgrzewania (po lewej)	✗	✓	✓
	Peryferia (po prawej)	✗	✓	✓
Użytkownik	Wybór kart	✓	✓	✓
	Wprowadzanie hasła	✓	✓	✓
	Zmiana hasła	✗	✓	✓
Ustawienia	Wybór kart	✗	✓	✓
	Średnica górnego koła	✗	✓	✓
	Średnica dolnego koła	✗	✓	✓
	Zęby przekładni silnika	✗	✗	✓
	Zęby przekładni napędu	✗	✗	✓
	Automatyczna zmiana odległości	✗	✓	✓
	Włączanie „Nacisnąć i przytrzymać pedał”	✗	✗	✓
	Przycisk resetowania	✗	✓	✓
	Przycisk zapisu	✗	✓	✓
	Kalibracja ekranu dotykowego	✗	✗	✓
Receptura	Wybór kart	✗	✓	✓
	Wczytaj recepturę	✗	✓	✓
	Zapisz recepturę	✗	✓	✓
	Usuń recepturę	✗	✓	✓
Test	Wybór kart	✗	✓	✓
Urządzenia dodatkowe	Wybór kart	✗	✓	✓
	Ustawienia	✗	✓	✓
Język	Wybór kart	✗	✓	✓
	Wybór języka	✗	✓	✓
Informacje	Wybór kart	✓	✓	✓
	Kopia zapasowa receptury	✗	✓	✓
	Odzyskiwanie receptury	✗	✓	✓
	Usuń alarmy	✗	✓	✓
	Ustawianie daty/godziny	✗	✗	✓

8.7 Ustawienia maszyny

W tym widoku można zmieniać ustawienia maszyny. W zależności od zalogowanego użytkownika niektóre ustawienia są zablokowane lub niewidoczne. Aby wyświetlić lub zmienić wszystkie ustawienia, należy zalogować się jako „Admin”. (Zob. także tabela uprawnień poszczególnych użytkowników). Można dokonać następujących zmian ustawień:

Ustawienie	Opis
Język	Wybór domyślnego języka na karcie wyboru języka. Po wybraniu „Zapisz” wybór zostanie zapamiętany i język jest wybierany automatycznie przy ponownym uruchomieniu systemu. Domyślny język to angielski (EN).
Automatyczna zmiana odległości	Odległość, o jaką materiał jest cofany na końcu zgrzewu. Przy prawidłowym ustawieniu można uzyskać niewidoczną i szczelną spoinę. Standardowo należy wybrać od 2 do 3 mm.
Średnica górnego koła	Średnica górnej rolki. Standardowo 63,5 mm
Średnica dolnego koła	Średnica dolnej rolki. Standardowo 63,5 mm
Zęby przekładni silnika	Liczba zębów przekładni na wale rolki. Standardowo 18
Zęby przekładni napędu	Liczba zębów przekładni na wale silnika. Standardowo 26
Włączanie „Nacisnąć i przytrzymać pedał”	Gdy tylko pedał nożny przestanie być naciskany, proces zgrzewania zostaje przerwany.
Kalibracja ekranu dotykowego	Ponowna kalibracja panelu dotykowego

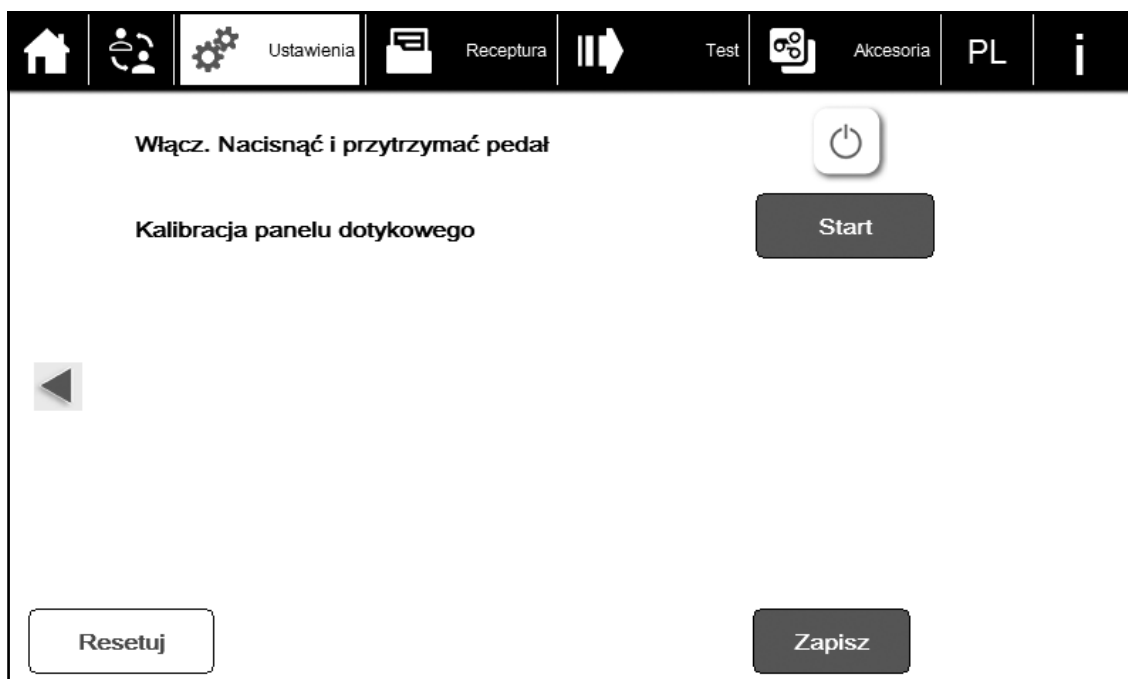
W przypadku wprowadzenia zmian można wybrać przycisk „Zapisz”, aby zapisać zmiany ustawień. Przy kolejnym uruchomieniu systemu nowe ustawienia zostaną wczytane automatycznie.

Wybranie przycisku „Resetuj” powoduje wczytanie standardowych wartości wymienionych powyżej.

The screenshot shows the 'Ustawienia' (Settings) screen of a machine. The interface is in Polish. At the top, there is a navigation bar with icons for Home, User, Settings (highlighted), Receipt, Navigation, Test, Accessories, Language (PL), and Help. Below the navigation bar, the settings are listed in a table-like format:





- Język**: Set to 'PL'.
- Automatyczna zmiana odległości**: Set to '3.000 mm'. There is a small icon of a pair of scissors next to the label.
- Średnica górnego koła**: Set to '63.500 mm'. There is a small icon of a gear next to the label.
- Średnica dolnego koła**: Set to '63.500 mm'. There is a small icon of a gear next to the label.
- Zęby przekładni silnika**: Set to '18'. There is a small icon of a gear next to the label.
- Zęby przekładni napędu**: Set to '26'. There is a small icon of a gear next to the label.

At the bottom of the screen, there are two buttons: 'Resetuj' (Reset) and 'Zapisz' (Save).



8.8 Receptury

W tym widoku można zapisać parametry zgrzewania jako receptury, aby użyć ich ponownie w późniejszym terminie. Można również zapisać swoje receptury na zewnętrznym nośniku pamięci w celu wykonania kopii zapasowej lub wczytać receptury w innych zgrzewarkach SEAMTEK AT. W ten sposób można mieć pewność, że wszystkie zgrzewarki wykorzystują identyczne parametry. Można zapisać maksymalnie 50 receptur.

Zapisz recepturę	Po wprowadzeniu parametrów zgrzewania w widoku głównym należy wybrać dostępną recepturę, aby zapisać parametry pod tym numerem receptury. Następnie wybrać  „Zapisz” i wprowadzić nazwę receptury. Naciśnąć „OK”, aby potwierdzić i zapisać recepturę pod wybranym numerem.
Usuń recepturę	Wybrać recepturę do usunięcia, a następnie przycisk z symbolem kosza na śmieci  . Receptura zostanie usunięta bez pytania o potwierdzenie decyzji.
Wczytaj recepturę	Aby wczytać wcześniej zapisane receptury, wybrać odpowiednią recepturę, a następnie nacisnąć przycisk „Wczytaj”  . Po wyświetleniu pytania o potwierdzenie nacisnąć „OK”. Po wczytaniu wybranej receptury widok przełącza się na widok główny. Podczas wprowadzania parametrów zgrzewania należy zwrócić uwagę na etykiety receptur  w prawym górnym rogu. Etykieta zawiera wybrany numer receptury i jest widoczna do momentu zmiany parametrów zgrzewania. Uwaga: Jeżeli np. z powodu użycia bardzo szerokiej dyszy zgrzewającej (12) i bardzo wysokiej temperatury nie można osiągnąć wybranego przepływu objętościowego pompy próżniowej, to przepływ objętościowy automatycznie maleje. Etykieta receptury na górze jest ukryta, ponieważ parametry receptury nie są już zgodne z wczytanymi parametrami zgrzewania.
Przeniesienie receptury	Receptury można przenosić. Aby to zrobić, należy wybrać recepturę do przeniesienia i wczytać ją. Następnie zapisać wczytane parametry jako nową recepturę.
Zmiana receptury	Wczytać recepturę do zmiany i edytować jej parametry w widoku głównym. Usunąć wcześniej wczytaną recepturę i zapisać edytowane parametry zgrzewania w wybranej lokalizacji receptury.

Widok 4	<p>Ostrożnie przerwać pasek testowy zaczynając od początku zgrzewu i zmierzyć odległość od początku paska testowego do miejsca, w którym rozpoczyna się dobry zgrzew. Wprowadzić tę wartość w milimetrach lub calach w wyświetlonym oknie wprowadzania danych.</p> <p>Uwaga: Jeśli pasek został dobrze zgrzany od samego początku zgrzewu, należy ponownie uruchomić tryb testowy z większą prędkością przybliżoną. Jeśli zgrzew jest niewystarczająco spojony, uruchomić ponownie tryb testowy z mniejszą prędkością przybliżoną.</p>
Widok 5	<p>Optymalna prędkość zgrzewania jest obliczana oblicza na podstawie przybliżonej prędkości zgrzewania i zmierzonej odległości. Potwierdzić przyciskiem „OK”, aby zaakceptować wartość i przejść do widoku głównego.</p>

8.10 Ekran urządzeń dodatkowych

W widoku urządzeń dodatkowych można włączać i wyłączać oraz parametryzować dodatkowe urządzenia, takie jak moduł zaciągania lub moduł odcinania taśmy. Podczas obsługi tych urządzeń należy przestrzegać instrukcji obsługi dołączonych do każdego produktu.



8.11 Informacje

Widok informacji umożliwia użytkownikom przeglądanie danych procesowych w celu uproszczenia rozwiązywania problemów lub lokalizacji usterek. Ponadto w przypadku wystąpienia błędu błędy są wyświetlane na liście alarmów wraz z datą/godziną pierwszego wystąpienia, numerem błędu i krótkim opisem. Jeśli wystąpi błąd, należy zapoznać się z rozdziałem 10 – Ostrzeżenia i komunikaty o błędach (Rozwiązywanie problemów/Pytania i odpowiedzi).

The screenshot shows a control panel interface with a black top bar containing icons for Home, User, Settings, Receipt, Test, Accessories, Language (PL), and Information (i). The main area is divided into several sections:

- Parameters:** Temp. (24 °C), Ciśnienie zacisku/zarzewania (0.50 bar), Przepływ powietrza przez wlot (0 l/min), Wybrane ramię (PEDESTAL).
- Machine Settings:** PWM (0 %), Pedal zgrzewania (FALSE), Pedal podnoszenia (FALSE).
- Buttons:** Ustawienia maszyny, Receptury, Backup Recovery (twice).
- Summary:** Σ Długość (308 m).
- Alarms Table:** A table with 5 rows and 3 columns: Data/Czas (CEST/CET), Nr, and Opis alarmu. All rows show '0' for the number and an empty description.
- Footer:** Usun alarmy, State: SBY, Wersja oprogramowania V200727, Czas: 13:13:11.

Data/godzina

8.12 Ustawianie daty/godziny

Aby móc zmienić datę i godzinę, użytkownik musi zalogować się jako administrator (rozdział 8.6). Następnie kliknąć pole Godzina i wprowadzić zmiany.

9. Sekwencja i wskazówki dotyczące zgrzewania

9.1 Sekwencja zgrzewania

Przygotowywanie zgrzewu/Tryb testowy

Aby przygotować zgrzew, należy określić parametry zgrzewania. Zaleca się stopniowe dostosowywanie parametrów przy użyciu małych pasków testowych z tych samych materiałów, aż do uzyskania dobrego zgrzewu. Można także wykorzystać tryb testowy (zob. rozdział 8.9).

Wykonywanie zgrzewu

Wcisnąć lewy pedał (podnoszenia) **modułu pedałów (7)**, aby podnieść górne rolki. Umieścić materiał na miejscu i zwolnić pedał. Materiał jest teraz ściskany z określonym ciśnieniem zacisku. Upewnić się, że przed **rolkami napędowymi (9)** jest wystarczająco duża szczelina, tak aby **dysza zgrzewająca (12)** miała wystarczającą przestrzeń między materiałami. Rozpocząć proces zgrzewania prawym pedałem **modułu pedałów (7)** (rozpoczęcie zgrzewania). **Dysza zgrzewająca (12)** przesuwa się do pozycji zgrzewania. W zależności od ustawionego czasu nagrzewania wstępnego **rolki napędowe (9)** zaczynają się po pewnym czasie obracać i przenoszą materiał. Materiał można prowadzić swobodnie lub korzystając z opcjonalnych prowadnic. Proces zgrzewania można w każdej chwili przerwać tym samym pedałem. Kontynuować proces zgrzewania do końca. Po zatrzymaniu procesu zgrzewania można go całkowicie zakończyć za pomocą pedału (podnoszenia) i wyjąć materiał.

Wyłączanie maszyny

Wyłączyć dopływ powietrza na karcie. Maszyna automatycznie przejdzie w tryb schładzania. Pozostawić maszynę do całkowitego ostygnięcia, aż pompa się wyłączy. Można wtedy użyć **wyłącznika głównego (5)** do wyłączenia maszyny.

9.2 Jak uzyskać lepszy efekt końcowy

Napężenie materiału

Należy starać się podawać materiał do strefy zgrzewania, jak najmniej go naprężając. W praktyce nie da się uniknąć naprężania materiału, ale można je znacznie zmniejszyć poprzez prawidłowe podawanie.

Należy także zwracać uwagę na materiał opuszczający strefę zgrzewania. Jeszcze ciepły zgrzew nie powinien opadać swobodnie od razu po opuszczeniu strefy zgrzewania. Podczas etapu schładzania należy również starać się wyeliminować naprężenia. Zalecane jest użycie stołu lub podobnego przedmiotu, na którym materiał może spoczywać po opuszczeniu strefy zgrzewania.

Prędkość

Podawanie materiału wymaga doświadczenia. Nowi pracownicy powinni rozpoczynać od niższej prędkości zgrzewania (i odpowiednio niższej temperatury zgrzewania), aby zaznajomić się z wprowadzaniem materiału. Następnie prędkość można stopniowo zwiększać.

Zimny przebieg

Na początek warto przećwiczyć sekwencję zgrzewania złożonego kształtu bez wsuwania **dyszy zgrzewającej (12)**. Na karcie **dyszy zgrzewającej (12)** ustawić tryb „Ręczny”. W ten sposób można poznać zgrzewany kształt, nie niszcząc obrabianego materiału.

Bycie przygotowanym do zatrzymania procesu zgrzewania

Należy pamiętać, że w każdej chwili można przerwać proces zgrzewania prawym pedałem **modułu pedałów (7)**. W przypadku błędu podawania materiału umożliwia to zatrzymanie procesu zgrzewania i wyrównanie materiału. Następnie dzięki regulowanemu czasowi nagrzewania wstępnego można dokończyć zgrzew.

Zapisywanie receptur

Warto zapisywać receptury w logicznym miejscu na wypadek powtórzenia się zamówienia. Znacznie ułatwia to określenie parametrów podczas ponownego zgrzewania tego samego materiału.

Prowadnice

Zachęcamy do korzystania z prowadnic dostępnych jako akcesoria. Prawidłowo wyregulowane prowadnice prowadzą materiał i zapewniają jednolity zgrzew. Proszę zapytać dystrybutora o informacje na temat prowadnic.

Regularne przerwy

Praca przy zgrzewarce SEAMTEK AT wymaga skupienia – jeśli czujesz się zestresowany, zrób sobie przerwę.

10. Ostrzeżenia i komunikaty błędach SEAMTEK AT

10.1 Poziomy błędów

Wszelkie występujące błędy są dzielone przez sterownik maszyny na dwa poziomy. Błędy są różnicowane na podstawie ich wpływu na proces, maszynę i ludzi.

Tabela 1: różnicowanie błędów

Poziom błędu	Oznaczenie	Wpływ	Działanie
1 lub 1xx	Ostrzeżenie techniczne	Niewielki wpływ na proces lub jego brak	Uwaga wyświetlana na liście błędów. Karta ekranu informacyjnego nie jest wyświetlana na czerwono.
2 lub 2xx	Błąd procesu	Duży wpływ na trwający proces.	Wyświetlanie na liście błędów, karta ekranu informacyjnego wyświetlana na czerwono. (np. wartość temperatury poniżej normy)

10.2 Lista błędów

Numer błędu dla zespołu wsparcia Leister jest podany w tekście informacyjnym. Trzycyfrowe numery błędów wskazują poziom błędu, np. 201 to błąd poziomu 2. Błąd 101 to błąd poziomu 1.

Wszystkie błędy rozpoznawane i/lub sygnalizowane przez sterownik urządzenia zostały wymienione poniżej.

Tabela 2: lista błędów






Nr błędu	Poziom	Tekst informacyjny	Opis
100	1	Warning 100: Air Flow lowered. Check Value.	Air Flow Set point adjusted (lowered). Check and correct if necessary. Max. pump power limit reached.
101	1	Warning 101: Air Flow increased. Check Value.	Air Flow Set point adjusted (increased). Check and correct if necessary. Max. pump power limit reached.
102	1	Warning 102: Reset of Air Volume Controller. Too high Setpoint.	Air Volume can not be reached. Setpoint is too high.
103	1	Warning 103: Reset of Air Volume Controller. Too low Setpoint.	Air Volume can not be reached. Setpoint is too low.
200	2	Error 200: P-Puller Motor Driver Error	Beckhoff driver error (Puller). Check for Overload.
201	2	Error 201: Upper Motor Driver Error (Quickarm or Upper Wheel Module).	Beckhoff driver error (Upper Wheel Module). Check for Overload. Press button "Delete Alarms"
202	2	Error 202: Lower Motor Driver Error (Pedestal or Sidearm).	Beckhoff Treiber Error (Pedestal, Sidearm or Upper Wheel Module). Check for Overload. Press button "Delete Alarms"
203	2	Error 203: No Temperature Sensor/ Heater connected	No Thermocouple connected for longer than 2 min. Display 1372°C / 2412 °F = no Thermocouple connected
204	2	Error 204: Reading Machine Settings File. Check Machine Settings	In StateMachine() Machine Settings File can not be read. Standard Values applied. All Passwords set to 1234




208	2	Error 208: Cannot open Backup Source File.	Recipe File on PLC corrupted. Do recover your Data from your Memory Stick.
209	2	Error 209: Can not open Backup Destination File.	Missing Memory Stick.
210	2	Error 210: Can not read Backup Source File.	Recipe File on PLC corrupted. Do recover your Data from your Memory.
211	2	Error 211: Can not write Backup Destination File.	Missing Memory Stick.
212	2	Error 212: Can not close Backup Destination File.	Missing Memory Stick.
213	2	Error 213: Can not close Backup Source File.	Recipe File on PLC corrupted. Do recover your Data from your Memory.
214	2	Error 214: Can not open Recovery Source File.	Recipe File on Memory Stick corrupted. Do backup your Data from PLC to Memory Stick.
215	2	Error 215: Can not open Recovery Destination File.	Recipe File on PLC corrupted.
216	2	Error 216: Can not read Recovery Source File.	Recipe File on Memory Stick corrupted. Do backup your Data from PLC to Memory Stick.
217	2	Error 217: Can not write Recovery Destination File.	Recipe File on PLC corrupted.
218	2	Error 218: Can not close Recovery Destination File.	Recipe File on PLC corrupted.
219	2	Error 219: Can not close Recovery Source File.	Recipe File on Memory Stick corrupted. Do backup your Data from PLC to Memory Stick.
220	2	Error 220: Open File in Read Machine Settings	In SettingsRead() Error Machine Settings Open File. All Passwords set to 1234
221	2	Error 221: Read CSV Line in Read Machine Settings	In SettingsRead() Error Read CSV Line Machine Settings
222	2	Error 222: Close File in Read Machine Settings	In SettingsRead(), Error Closing File
230	2	Error 230: Open File in Write Machine Settings	In SettingsWrite() Error Machine Settings Open File
231	2	Error 231: Write CSV Line in Write Machine Settings	In SettingsWrite() Error Write CSV Line Machine Settings

Nr błędu	Poziom	Tekst informacyjny	Opis
232	2	Error 232: Close File in Write Machine Settings	In SettingsWrite(), Error Closing File
240	2	Error 240: Open File in Read Recipes	In RecipesRead(), Error Recipes Open File
241	2	Error 241: Read CSV Line in Read Recipes	In RecipesRead (), Error Read CSV Line Recipes
242	2	Error 242: Close File in Read Recipes	In RecipesRead (), Error Closing File
250	2	Error 250: Open File in Write Recipes	In RecipesWrite() Error Machine Settings Open File
251	2	Error 251: Write CSV Line in Write Recipes	In RecipesWrite (), Error Write CSV Line Machine Settings
252	2	Error 252: Close File in Write Recipes	In RecipesWrite (), Error Closing File
258	2	Error 258: Can not open Backup Source File.	Machine Settings File on PLC corrupted. Do recover your Data from your Memory Stick.
259	2	Error 259: Can not open Backup Destination File.	Missing Memory Stick.
260	2	Error 260: Can not read Backup Source File.	Machine Settings File on PLC corrupted. Do recover your Data from your Memory.
261	2	Error 261: Can not write Backup Destination File.	Missing Memory Stick.
262	2	Error 262: Can not close Backup Destination File.	Missing Memory Stick.
263	2	Error 263: Can not close Backup Source File.	Machine Settings File on PLC corrupted. Do recover your Data from your Memory.
264	2	Error 264: Can not open Recovery Source File.	Machine Settings File on Memory Stick corrupted. Do backup your Data from PLC to Memory Stick.
265	2	Error 265: Can not open Recovery Destination File.	Machine Settings File on PLC corrupted.
266	2	Error 266: Can not read Recovery Source File.	Machine Settings File on Memory Stick corrupted. Do backup your Data from PLC to Memory Stick.
267	2	Error 267: Can not write Recovery Destination File.	Machine Settings File on PLC corrupted.
268	2	Error 268: Can not close Recovery Destination File.	Machine Settings File on PLC corrupted.
269	2	Error 269: Can not close Recovery Source File.	Machine Settings File on Memory Stick corrupted. Do backup your Data from PLC to Memory Stick.
270	2	Error 270: Air Temperature Setpoint not reached. Lower Airvolume or Temperature Setpoint, restart Heater	Air Temperature during Heat-Up (slow Controller) can not be reached. Setpoint is too high, Air Volume is too high. Ambient Temperature or Inlet Air Temperatur of SEAMTEK AT is too low.

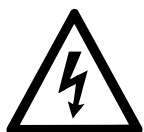
271	2	Error 271: Air Temperature Setpoint too high. Heat Controller Restart initiated	Air Temperature during Heat-Up (slow Controller) can not be reached for long Time. Air Temp. Controller has been reset. Stop and restart Heating.
272	2	Error 272: Wedge Temperature Setpoint not reached. Lower Airvolume or Temperature Setpoint, restart Heater	Wedge Temperature can not be reached. Setpoint is too high or Ambient Temperature of SEAMTEK AT is too low.
273	2	Error 273: Wedge Temperature Setpoint too high. Heat Controller Restart initiated	Wedge Temperature can not be reached for long Time. Wedge Temp. Controller has been reset. Stop and restart Heating.
274	2	Error 274: Air Temperature Setpoint not reached. Lower Airvolume or Temperature Setpoint, restart Heater	Air Temperature of fast Controller can not be reached. Setpoint is too high, Air Volume is too high. Ambient Temperature or Inlet Air Temperatur of SEAMTEK AT is too low.
275	2	Error 275: Air Temperature Setpoint too high. Heat Controller Restart initiated	Air Temperature of fast Controller can not be reached for long Time. Air Temp. Controller has been reset. Stop and restart Heating.
276	2	Error 276: PWM for slow Hot Air Controller too low. Check Thermocouple.	PWM < 50. Thermocouple not connected or broken.
277	2	Error 277: PWM for fast Hot Air Controller too low. Check Thermocouple.	PWM < 50. Thermocouple not connected or broken.
280	2	Error 280: Shop Air Pressure too low. Clamp Pressure Setting lowered.	Shop Air Pressure too low. Check and increase Pressure to min 6 bar. Clamp Pressure Set point adjusted (lowered). Check and correct if necessary.
281	2	Error 281: Shop Air Pressure too low. Weld Pressure Setting lowered.	Shop Air Pressure too low. Check and increase Pressure to min 6 bar. Weld Pressure Set point adjusted (lowered). Check and correct if necessary.

11. Najczęściej zadawane pytania

	Problem	Rozwiązanie
1	Wymiana rolek: Rolki zgrzewające ciężko jest zdjąć.	<p>Aby wymienić rolki, wysunąć dyszę</p>  <p>i włączyć silnik wykorzystywanego ramienia zgrzewającego.</p>  lub  lub  <p>Wcisnąć „pedał podnoszenia”.</p>  <p>Rolki są teraz zablokowane na pięć minut i można je bez problemu wymienić.</p>

2	Wyświetlane są ujemne wartości temperatury . Szybkie i powtarzające się fazy nagrzewania.	Termoelement nie jest prawidłowo podłączony. Zwrócić uwagę na biegunowość przewodów przyłączeniowych. Proszę sprawdzić biegunowość i kolory przewodów na schemacie połączeń, aby zapewnić prawidłowe połączenie.
3	Wyświetlane wartości temperatury nie zmieniają się (zwykle około 40 – 65°C). Szybkie i powtarzające się fazy nagrzewania.	Podczas podłączania termoelementu dochodzi do zwarcia przewodów przyłączeniowych. Sprawdzić połączenia. W punkcie pomiaru dochodzi do zwarcia termoelementu. Wymienić termoelement.
4	Po wymianie termoelementu wyświetlanie temperatury jest nieprawidłowe: Ekran wyświetla 1372°C lub 2412°F . Występuje błąd 203.	Termoelement nie został podłączony lub doszło do rozłączenia .
5	Automatyczne zmniejszenie przepływu powietrza : W przypadku bardzo szerokich dysz i wysokich temperatur zgrzewania czasami pożądaný przepływ objętościowy nie jest osiągnięty. Nastawa przepływu powietrza zmniejsza się automatycznie o 10 l/min.	Pompa próżniowa ma ograniczoną wydajność. W celu uzyskania jednolitego efektu zgrzewania przepływ objętościowy jest redukowany do dopuszczalnej wartości. Po rozpoczęciu zgrzewania wybrać niższy przepływ objętościowy .
6	Dysza zgrzewająca nie nagrzewa się	Upewnić się, że został włączony element grzejny  . Jeśli element grzejny jest aktywny, na ekranie informacyjnym wyświetlana jest na zielono wartość „PWM”.  Jeśli element grzejny jest wyłączony, wyświetlana wartość ma kolor czerwony.  Jeśli ta wartość przekracza 20%, a mimo to nie można stwierdzić wzrostu temperatury dyszy zgrzewającej, należy wymienić element grzejny .
7	Znaczne fałdowanie się w miejscu zgrzewu	Upewnić się, że w widoku głównym zostało wybrane właściwe ramię (podpora, szybkiego podawania lub boczne). Fałdowanie się można ograniczyć lub wyeliminować, wprowadzając górną różnicę (rolka górna może pracować z inną prędkością niż rolka dolna). Upewnić się, że informacje dotyczące Ø rolki górnej i dolnej wprowadzone na karcie „Ustawienia” są poprawne. Domyślnie wartości te wynoszą 63,5 mm.

12. Obsługa techniczna

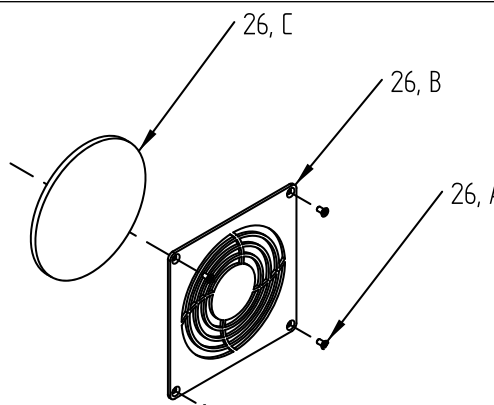
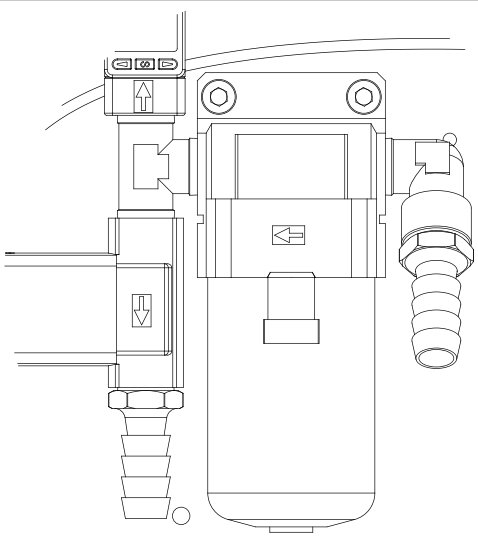


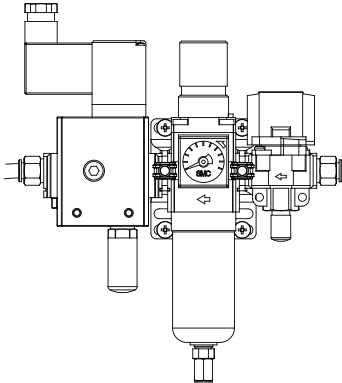

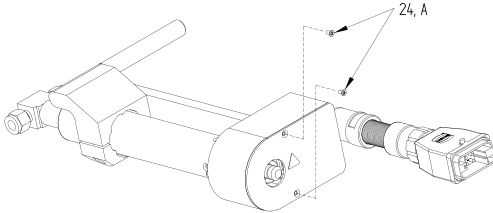
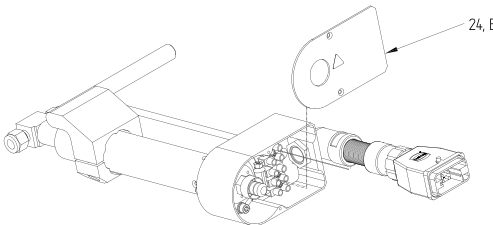
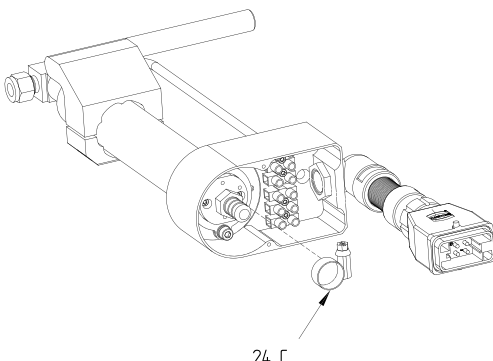
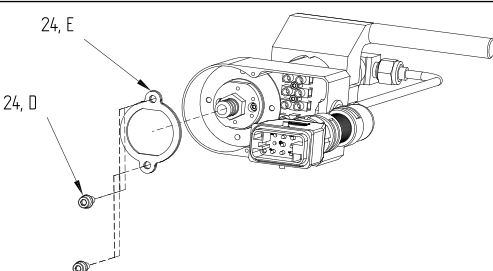
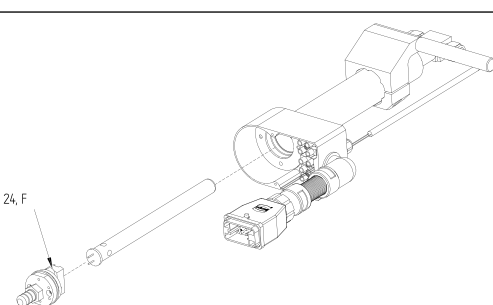
Wysokie napięcie niebezpieczne dla życia! Przed otwarciem szafy rozdzielczej należy odłączyć urządzenie od zasilania na wszystkich biegunach (wyciągnąć wtyczkę sieciową). W trakcie tego procesu mogą zostać odsłonięte elementy i połączenia pod napięciem.



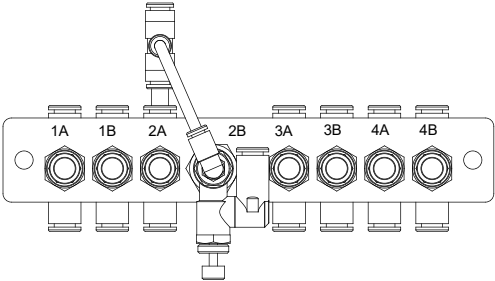
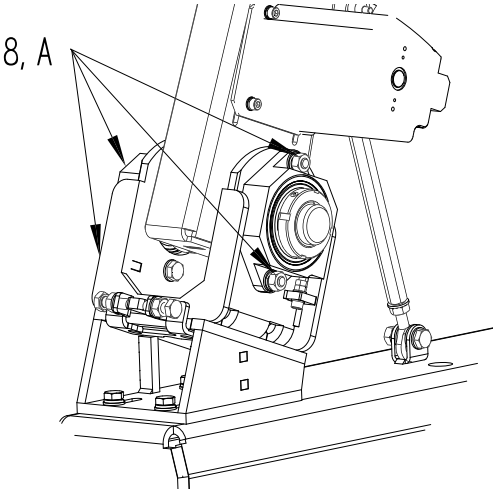
Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez **przeszkolonych specjalistów** lub pod ich nadzorem.

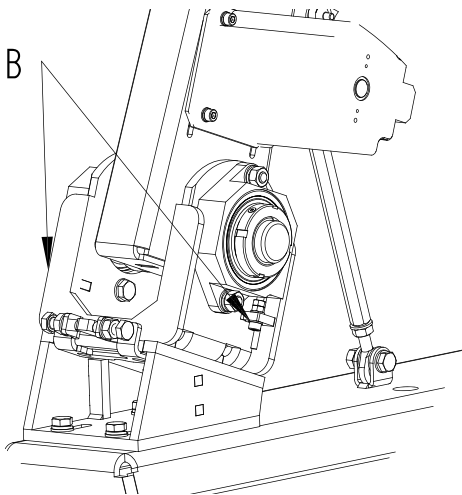
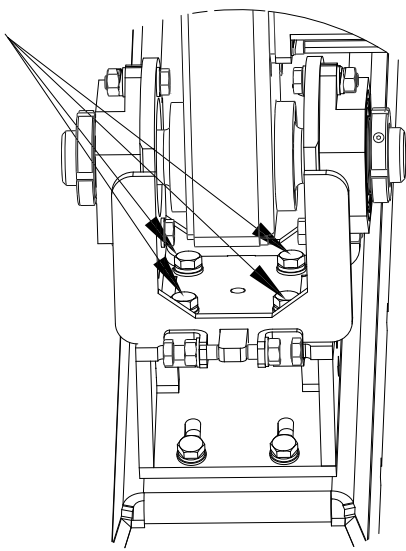
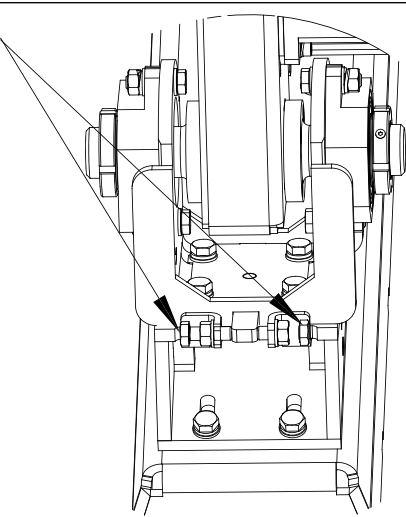
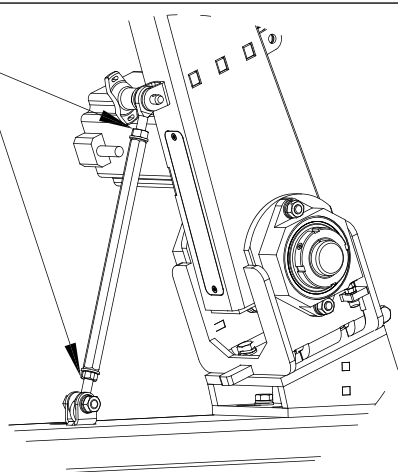
Częstotliwość	Monitorowanie i konserwacja	Części zamienne	Narzędzia
W razie potrzeby	<ul style="list-style-type: none"> Wyczyścić głowicę zgrzewającą (12) mosiężną szczotką przeznaczoną do tego celu Wyczyścić lub wymienić filtr powietrza 	Filtr powietrza	Mosiężna szczotka
Codziennie przed uruchomieniem	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić stabilne ustawienie maszyny Sprawdzić maszynę i kabel zasilający pod kątem uszkodzeń Sprawdzić ciśnienie sterujące zespołu przygotowania powietrza (maks. 10 barów/min. 6,5 bara.) 	—	—
Raz w tygodniu	Wyczyścić całą maszynę	—	Mokra szmata
Raz w miesiącu	Wyczyścić filtr sprężonego powietrza rotacyjnej pompy łopatkowej.	Zestaw filtrów (156.777)	Alkohol izopropylowy Sprężone powietrze
Raz w miesiącu	Wyczyścić filtr zespołu przygotowania powietrza.	Zestaw filtrów (156.777)	Alkohol izopropylowy Sprężone powietrze
Raz na pół roku	Wyczyścić lub wymienić filtr szafy rozdzielczej. W zależności od warunków otoczenia.	Zestaw filtrów (156.777)	Alkohol izopropylowy Sprężone powietrze
Co 2 lata	Wymienić filtr sprężonego powietrza rotacyjnej pompy łopatkowej.	Zestaw filtrów (156.777)	
Co 2 lata	Wymienić filtr zespołu przygotowania powietrza.	Zestaw filtrów (156.777)	

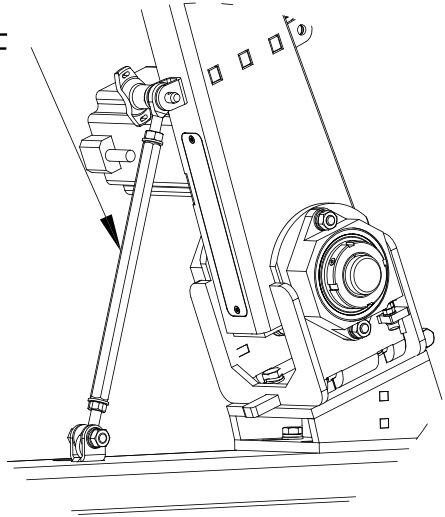
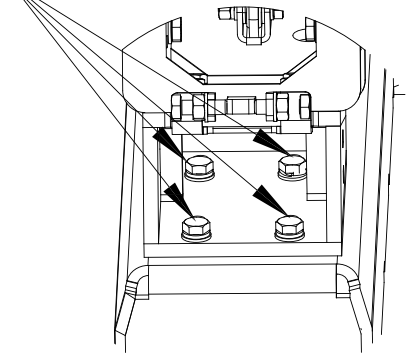
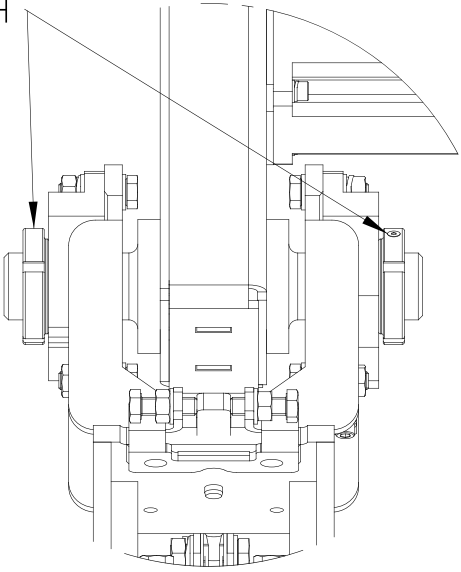
Nr	Znaczenie	Tekst	Rysunek
1	Filtr w szafie rozdzielczej	<p>Filtr powietrza należy czyścić co sześć miesięcy.</p> <ul style="list-style-type: none"> Wykręcić śrubę z łbem stożkowym płaskim (26, A). Zdejmij pokrywę ze stali chromowej (26, B). Wyjąć matę filtracyjną (26, C) i wypłukać pod strumieniem zimnej wody. Przedmuchać i osuszyć matę filtracyjną sprężonym powietrzem. Założyć z powrotem filtr (70), pokrywę (60) i śruby (100). <p>Filtr należy wymieniać co dwa lata. Filtr wchodzi w skład zestawu filtrów (156.777).</p>	
2	Filtr sprężonego powietrza rotacyjnej pompy łopatkowej	<p>Przed użyciem maszyny należy zawsze wyczyścić wkład filtra (156.778) izopropanolem, aby zapobiec uszkodzeniom. Filtr należy wymieniać co dwa lata. Filtr wchodzi w skład zestawu filtrów (156.777).</p> <ul style="list-style-type: none"> Podczas montażu zbiornika na filtrze należy upewnić się, że pokrętło blokujące jest wyrównane z nakrętką z przodu (lub z tyłu) obudowy, aby zapobiec spadnięciu lub uszkodzeniu zbiornika. Przed wyjęciem zbiornika filtra należy zdehermetyzować układ. Szczegółowe informacje dotyczące montażu i demontażu filtra znajdują się w odpowiednim dokumencie w załączniku. 	

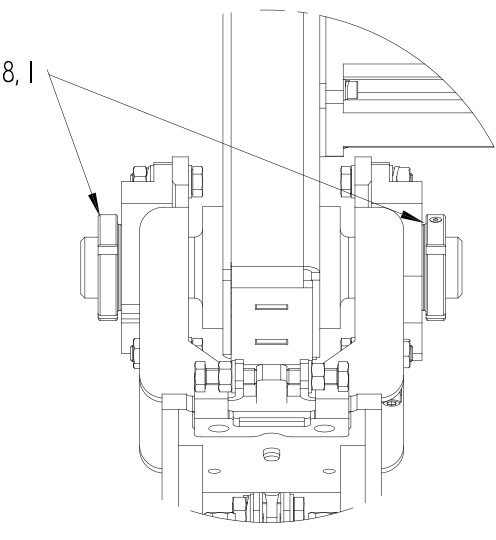
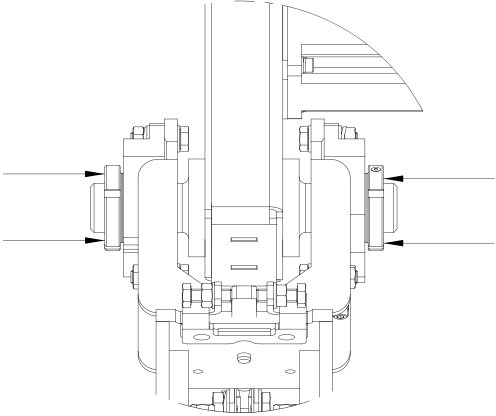
Nr	Znaczenie	Tekst	Rysunek
3	Filtr zespołu przygotowania powietrza	<p>Przed użyciem maszyny należy zawsze wyczyścić wkład filtra izopropanolem, aby zapobiec uszkodzeniom.</p> <p>Filtr należy wymieniać co dwa lata.</p> <p>Filtr wchodzi w skład zestawu filtrów (156.777).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Przed wyjęciem zbiornika filtra należy zdehermetyzować układ. • Szczegółowe informacje dotyczące montażu i demontażu filtra znajdują się w odpowiednim dokumencie w załączniku. 	
4	Wymiana elementu grzejnego	<p>1. Wyjąć śruby (24, A).</p> <div data-bbox="391 627 470 705">  </div> <p>Zagrożenie życia ze względu na element pod napięciem.</p> <p>Przed otwarciem szafy rozdzielczej urządzenie należy odłączyć od zasilania na wszystkich biegunach. (Odłączyć wtyczkę zasilania.)</p>	
		2. Zdjąć pokrywę (24, B).	
		3. Zdjąć opaskę zaciskową węża (24, C) i wyciągnąć węż ze złącza.	
		4. Odkręcić śruby (24, D) i zdjąć uchwyt (24, E).	
		5. Pociągnąć za uchwyt elementu grzejnego (24, F) i wyciągnąć element z obudowy.	

		<p>6. Wyjąć element grzejny (150.581) z uchwytu (24, F) i włożyć nowy element grzejny.</p>	
		<p>7. Ponownie zmontować elementy wykonując kroki w odwrotnej kolejności.</p> <p>OSTRZEŻENIE: Podczas wymiany elementu grzejnego istnieje ryzyko poparzenia. Czynność tę można wykonać tylko po przeprowadzeniu procedury chłodzenia.</p>	
5	Wymiana termoelementu	<p>1. Wyjąć śruby (24, A).</p>	
		<p>2. Zdjąć pokrywę (24, B). Odłączyć biało-zielony kabel z boku termoelementu.</p>	
		<p>3. Poluzować nakrętkę przepustu (24, G) i nakrętkę na trójniku (24, H).</p>	
		<p>4. Wyjąć termoelement (154.620) i wymienić na nowy.</p>	
		<p>5. Ponownie zmontować elementy wykonując kroki w odwrotnej kolejności.</p>	
		<p>OSTRZEŻENIE: Podczas wymiany elementu grzejnego istnieje ryzyko poparzenia. Czynność tę można wykonać tylko po przeprowadzeniu procedury chłodzenia.</p> <p>OSTRZEŻENIE: Termoelement może się zaklinować w wyniku znacznej różnicy temperatur. Nie należy ciągnąć na siłę. Spróbować odłączyć element, delikatnie go opukując.</p>	

6	Cewka indukcyjna	<p>W przypadku znacznych różnic temperatur lub długiego okresu eksploatacji, ruch osi dyszy zgrzewającej i wałka dociskowego może ulec przesunięciu. Aby skompensować te zmiany, można dokonać precyzyjnej regulacji za pomocą cewki indukcyjnej.</p> <p>Regulacja osi: 1A, 1B Oś Z rolki 2A, 2B Oś Z dyszy 3A, 3B Oś X dyszy 4A, 4B Oś Y dyszy</p> <p>1ARegulacja ruchu zaciskania rolki 1BRegulacja ruchu otwierania rolki</p> <p>2A Oś Z dyszy Regulacja ruchu w górę 2B Oś Z dyszy Regulacja ruchu w dół</p> <p>3A Oś X dyszy Regulacja wysuwania 3B Oś X dyszy Regulacja wsuwania</p> <p>4A Oś Y dyszy Regulacja wysuwania 4B Oś Y dyszy Regulacja wsuwania</p>	
7	Przesunięcie ramienia zgrzewającego (podpory)	<p>1. Ruch wahadłowy ramienia zgrzewającego (podpory) 2. Przechylenie 3. Wysokość 4. Długość 5. Szerokość</p> <p>1.1 Odkręcić nakrętki (8, A) po obu stronach.</p>	

	<p>1.2 Wyregulować kąt ramienia zgrzewającego za pomocą śrub (8, B).</p> <p>Ostrzeżenie: Po zakończeniu regulacji dokręcić nakrętki.</p>	<p>8, B</p> 
	<p>2.1 Odkręcić śruby (8, C)</p>	<p>8, C</p> 
	<p>2.2 Wyregulować ramię zgrzewające za pomocą śrub (8, D).</p> <p>Ostrzeżenie: Po zakończeniu regulacji dokręcić śruby.</p>	<p>8, D</p> 
	<p>3.1 Odkręcić nakrętki (8, E).</p>	<p>8, E</p> 

		<p>3.2 Użyć pręta do regulacji wysokości rolki zgrzewającej.</p> <p>Ostrzeżenie: Po zakończeniu regulacji dokręcić nakrętki.</p>	<p>8, F</p> 
		<p>4.1 Odkręcić śruby (8, G) po obu stronach.</p>	<p>8, G</p> 
		<p>4.2 Ręcznie przesunąć ramię zgrzewające do tyłu lub do przodu.</p> <p>Ostrzeżenie: Po zakończeniu regulacji dokręcić śruby.</p>	
		<p>5.1 Odkręcić śruby zabezpieczające po obu stronach (8, H).</p>	<p>8, H</p> 

		<p>5.2 Odkręcić nakrętki (8, I) po obu stronach.</p>	
		<p>Stożek uchwytu zespołu zaciskowego jest zakleszczony. Przesuwać nakrętki osiowo za pomocą plastikowego młotka do momentu poluzowania tulei zaciskowej. Ręcznie przesunąć ramię zgrzewające w lewo lub w prawo.</p> <p>Ostrzeżenie: Po zakończeniu regulacji dokręcić śruby i nakrętki.</p>	

12.1 Błąd urządzenia

Jeśli zgrzewany materiał nie będzie się swobodnie przesunął przez strefę zgrzewania, może dojść do zablokowania maszyny. Jeśli podczas procesu zgrzewania wystąpi usterka/blokada maszyny, natychmiast zakończyć zgrzewania prawym pedałem **modułu pedałów (7)**.

W takim przypadku należy ustawić DYSZA ZAM., CIŚNIENIE ZACISKU i CIŚNIENIE ZGRZEWANIA na tryb „**Ręczny**”. Rolki muszą być otwarte. Ponadto należy wyłączyć silnik i uruchomić tryb schładzania. Gdy układ całkowicie ostygnie, można odkleić zablokowany zgrzewany materiał.

13. Akcesoria

Na stronie www.leister.com znajdują się informacje na temat szerokiej oferty akcesoriów.

Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i akcesoria firmy Leister, w przeciwnym wypadku wykluczone jest dochodzenie roszczeń z tytułu gwarancji i rękojmi.

Więcej informacji można znaleźć na stronie www.leister.com.

14. Urządzenia dodatkowe

14.1 Monitorowanie

To urządzenie dodatkowe umożliwia monitorowanie zarówno przepływu powietrza, jak i parametrów temperatury zgrzewania. Jeśli parametry wykraczają poza zdefiniowane limity, system emituje alarm wizualny i dźwiękowy. Limity mogą zostać określone wedle uznania użytkownika.

Ponadto system ostrzegawczy jest wyposażony w pamięć remanentną. Umożliwia ona rejestrację czasu pracy maszyny, pompy próżniowej i elementu grzejnego. Rejestruje również liczbę cykli nagrzewania elementu grzejnego.

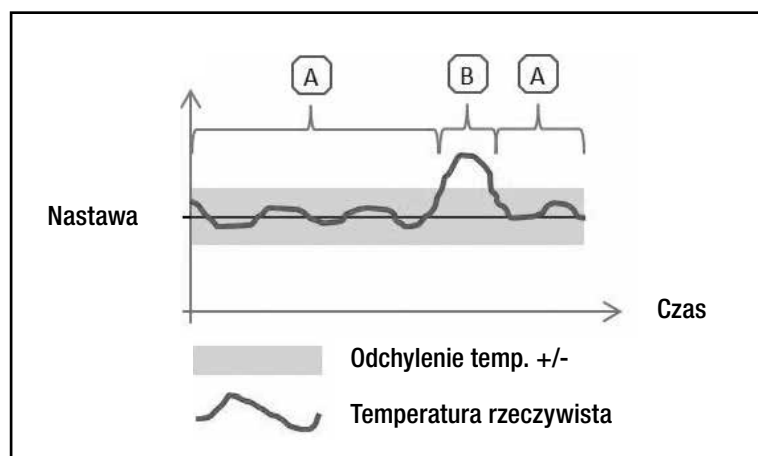
14.1.1 Monitorowanie parametrów zgrzewania

Monitorowanie zarówno parametru przepływu powietrza, jak i temperatury można aktywować za pomocą przycisku **Wł./Wył.** na karcie **Wyposażenie dodatkowe/Monitorowanie**.

	Monitorowanie parametrów przepływu powietrza i temperatury jest wyłączone .
	Monitorowanie parametrów przepływu powietrza i temperatury jest włączone .

14.1.2 Temperatura

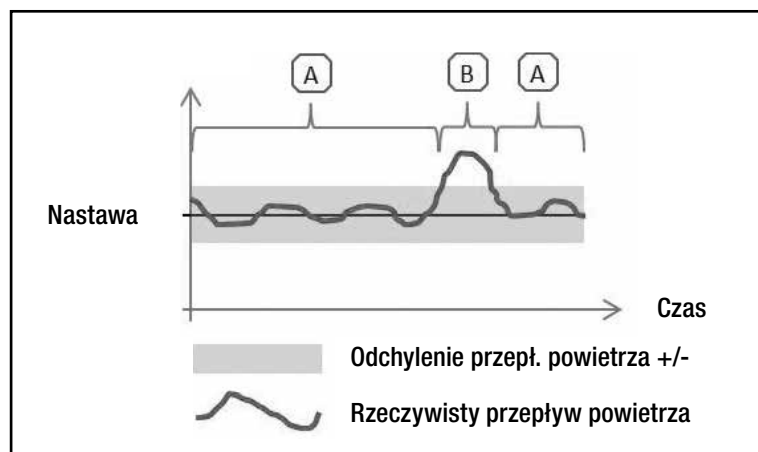
W celu monitorowania temperatury można ustawić wartość graniczną odchylenia temperatury. Jeśli rzeczywista wartość wykroczy poza ten zakres temperatury, jest to sygnalizowane przez alarm wizualny. Podczas zgrzewania oprócz alarmu wizualnego emitowany jest alarm dźwiękowy.



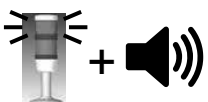


A	W wyznaczonym zakresie	Zielone światło świeci.	
B	Poza zakresem	Nagrzewanie/schładzanie lub tryb czuwania Czerwone światło świeci.	
B	Poza zakresem	Podczas zgrzewania emitowany jest sygnał alarmowy oprócz czerwonego światła .	


14.1.3 Natężenie strumienia powietrza




W celu monitorowania przepływu powietrza można ustawić wartość graniczną odchylenia przepływu powietrza. Jeśli rzeczywista wartość wykroczy poza ten zakres przepływu, jest to sygnalizowane przez alarm wizualny. Podczas zgrzewania oprócz alarmu wizualnego emitowany jest alarm dźwiękowy.



A	W wyznaczonym zakresie	Zielone światło świeci.	
B	Poza zakresem	Nagrzewanie/schładzanie lub tryb czuwania Czerwone światło świeci.	
B	Poza zakresem	Podczas zgrzewania emitowany jest sygnał alarmowy oprócz czerwonego światła .	

14.1.4 Licznik godzin pracy

Licznik czasu pracy jest aktywowany po podłączeniu urządzenia alarmowego. Licznik czasu pracy pozostaje aktywny, gdy urządzenie alarmowe jest wyłączone .

Czas pracy maszyny	Monitoruje czas pracy urządzenia Seamtek AT. Tej wartości nie można zresetować.
Czas pracy pompy próżniowej	Monitoruje czas pracy pompy próżniowej. Tę wartość można zresetować przy pomocy symbolu  .
Czas pracy elementu grzejnego	Monitoruje czas pracy elementu grzejnego. Tę wartość można zresetować przy pomocy symbolu  .
Liczba cykli nagrzewania	Monitoruje liczbę cykli nagrzewania elementu grzejnego. Liczba cykli nagrzewania wzrasta o 1, gdy rzeczywista temperatura osiągnie co najmniej 200°C/392°F i co najmniej 90% temperatury docelowej. Jeśli rzeczywista temperatura spadnie poniżej 120°C, liczbę cykli ogrzewania zwiększy się ponownie po spełnieniu powyższych warunków. Liczbę cykli nagrzewania można zresetować przy pomocy symbolu  .

15. Serwis i naprawy

Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowane punkty serwisowe firmy Leister.

Gwarantują one przeprowadzenie fachowej i niezawodnej naprawy z zastosowaniem wyłącznie oryginalnych części zamiennych, zgodnie ze schematami połączeń i wykazami części zamiennych. Adres centrum serwisowego znajduje się na ostatniej stronie. Więcej informacji można znaleźć na stronie www.leister.com.

16. Szkolenie

Firma Leister Technologies AG oraz jej autoryzowane centra serwisowe oferują kursy i szkolenia w zakresie zgrzewania. Więcej informacji można znaleźć na stronie www.leister.com.

17. Gwarancja

- Gwarancja lub roszczenia gwarancyjne oferowane na to urządzenie przez bezpośrednich partnerów dystrybucyjnych/sprzedawcę mają zastosowanie po dacie sprzedaży.
- W przypadku gwarancji lub roszczenia gwarancyjnego (weryfikacja za pomocą faktury lub listu przewozowego), błędy fabryczne lub procesowe będą usuwane przez partnera sprzedażowego na drodze wymiany lub naprawy.
- Przy zachowaniu ustawowych warunków, dalsze gwarancje i roszczenia są wykluczone.
- Uszkodzenia spowodowane normalnym zużyciem, przeciążeniem lub niezgodnym z przeznaczeniem zastosowaniem urządzenia nie podlegają roszczeniom gwarancyjnym.
- Elementy grzewcze nie będą przedmiotem gwarancji.
- Nie podlegają gwarancji urządzenia, które zostały zmodyfikowane przez nabywcę lub w których zostały użyte nieoryginalne części zamienne Leister.

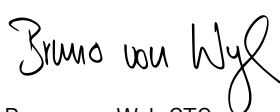
18. Deklaracja zgodności

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Szwajcaria potwierdza, że modele produktu wprowadzone przez firmę do sprzedaży spełniają wymogi następujących dyrektyw WE.

Dyrektywy: 2006/42/WE, 2014/30/UE, 2011/65/UE

Zharmonizowane normy: EN ISO 12100, EN 61000-6-4, EN 61000-6-2, EN 61000-3-12, EN 61000-3-11 (Z_{max}), EN 62311, EN 60204-1, EN IEC 63000

Kaegiswil, 15.04.2021



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

19. Utylizacja




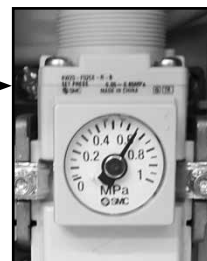
Nie wyrzucać sprzętu elektrycznego razem z odpadami domowymi.

Sprzęt elektryczny, akcesoria i opakowania należy poddać utylizacji zgodnie z przepisami ochrony środowiska. W przypadku utylizacji naszych produktów należy przestrzegać krajowych i lokalnych przepisów.

20. Skrócona instrukcja obsługi

20.1 Włączanie/uruchamianie

1. Upewnić się, że **wyłącznik główny (5)** jest wyłączony, a **dysza zgrzewająca (12)** znajduje się w pozycji zabezpieczonej.
2. Podłączyć układ sprężonego powietrza. Sprawdzić regulator ciśnienia, aby zobaczyć,  czy jest dostępne przynajmniej 6,5 bara.
3. Podłączyć wtyczkę zasilania sieciowego.
4. Włączyć **wyłącznik główny (5)**.
5. Przełączyć **dyszę zgrzewającą (12)** i **rolki napędowe (9)** w tryb AUTO.
6. Wybrać/ustawić parametry zgrzewania.
7. Włączyć element grzejny przyciskiem **wł./wył. el. grzejnego**; odczekać od trzech do pięciu minut aż do osiągnięcia oczekiwanej temperatury.
8. Proces zgrzewania rozpoczyna się automatycznie po naciśnięciu **pedałów (7, B)**.

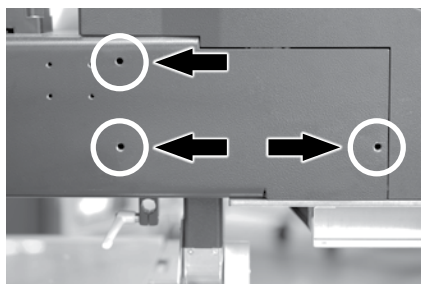


20.2 Wyłączenie

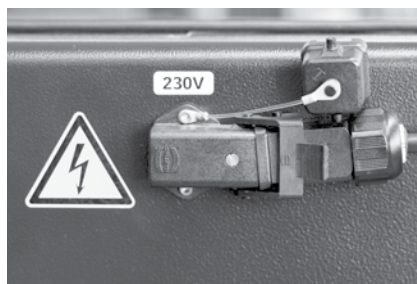
1. Odchylić **dmuchawę gorącego powietrza (8)** do góry (zatrzymuje silnik napędowy).
2. Wyłączyć element grzejny przyciskiem **wł./wył. el. grzejnego**.
3. Zaczekać na zakończenie procesu schładzania (ok. sześciu minut).
4. Włączyć **wyłącznik główny (5)**.
5. Wyciągnąć wtyczkę zasilania.

21. Załącznik

Konfiguracja E-Pullera



1. Zamontować puller za pomocą trzech śrub M8 (w zestawie) na ramie.



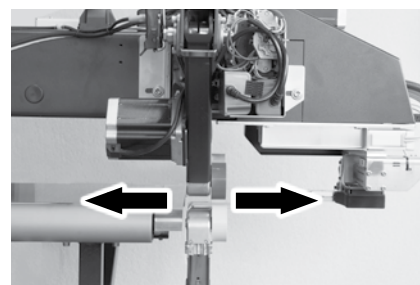
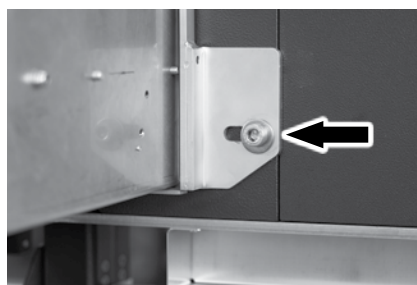
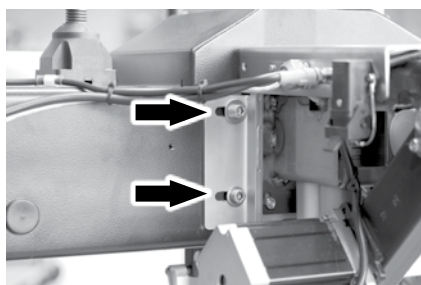
2. Podłączyć kabel zasilający.



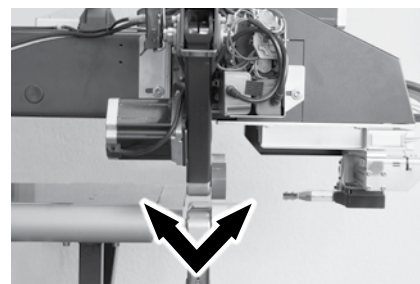
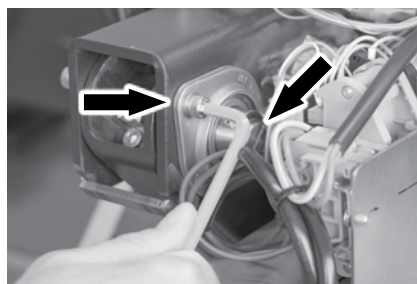
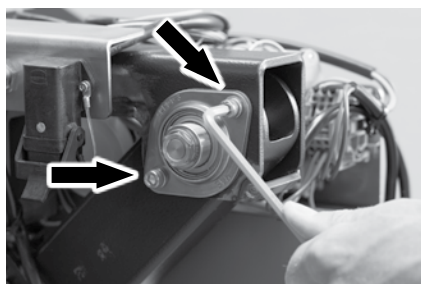
3. Podłączyć kabel sieciowy.

Po zamontowaniu przystąpić do wyrównywania.

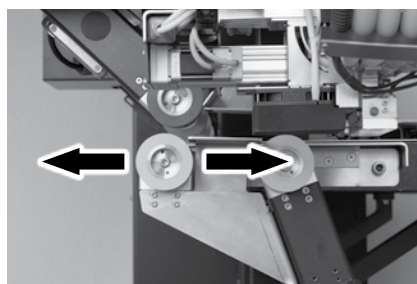
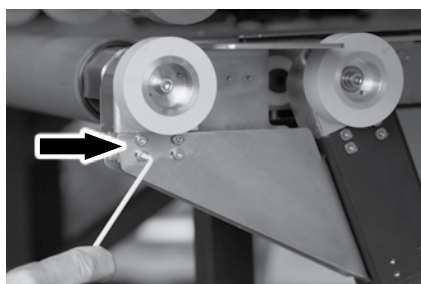
4. Odkręcić trzy śruby M8 w celu wyrównania bocznego. Zapewnić dokładne wyrównanie z głównymi rolkami.



5. Odkręcić cztery śruby M6, aby wyregulować kąt nachylenia górnej rolki. Upewnić się, że leży ona płasko na dolnej rolce.

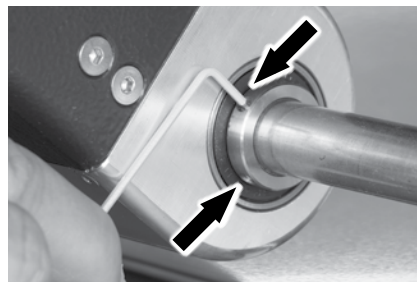
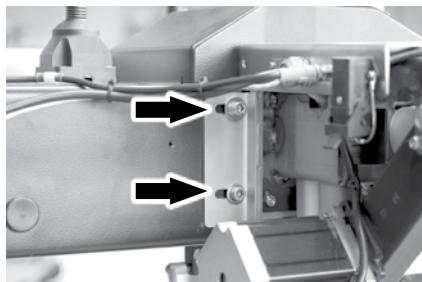


6. Odkręcić osiem śrub M4, aby wyregulować ustawienie dolnej rolki.

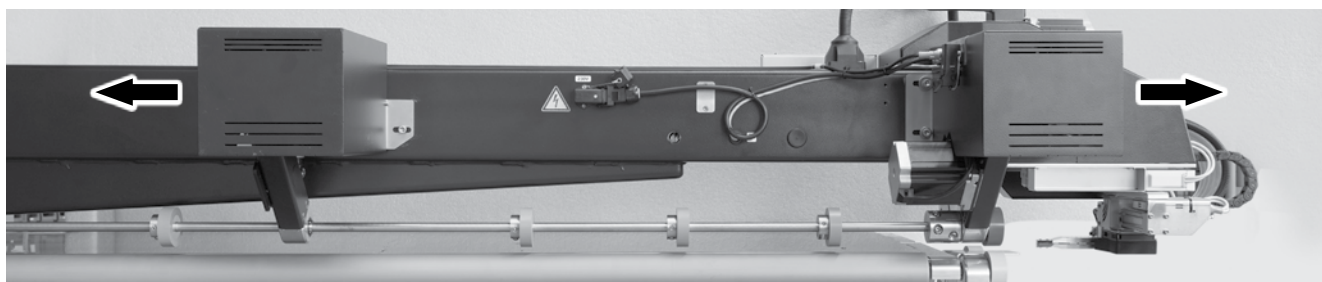


Konfiguracja Pullera i Table 2000 E

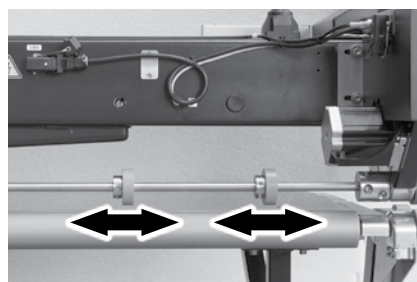
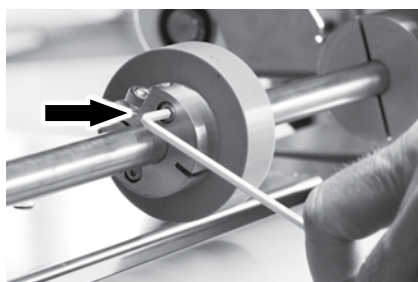
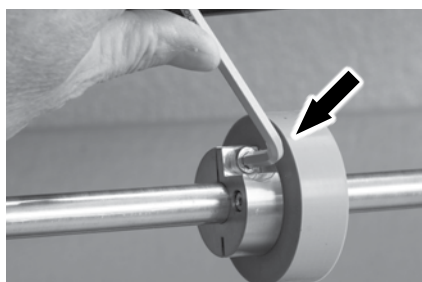
1. Odkręcić sześć śrub M8 na lewym i prawym zespole pullera oraz cztery śruby M3 z pierścienia regulującego osi pullera.



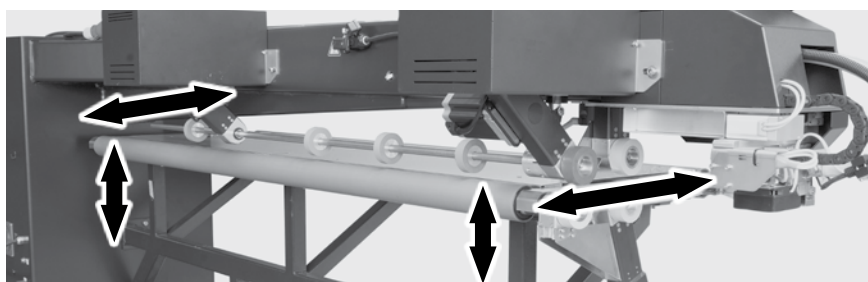
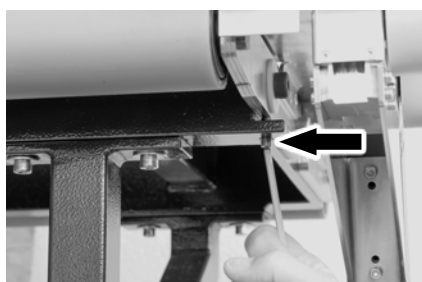
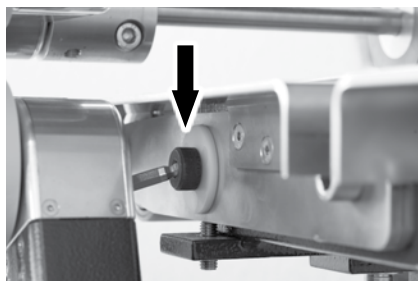
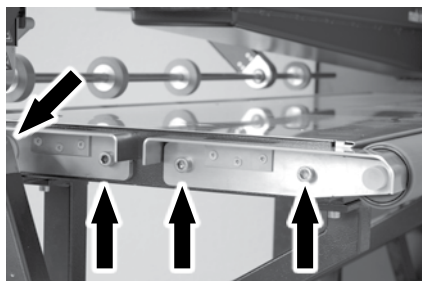
2. Wsunąć cały zespół pullera, aż będzie równo przylegał do przedniej rolki.



3. Dostosować koła pullera do własnych potrzeb.



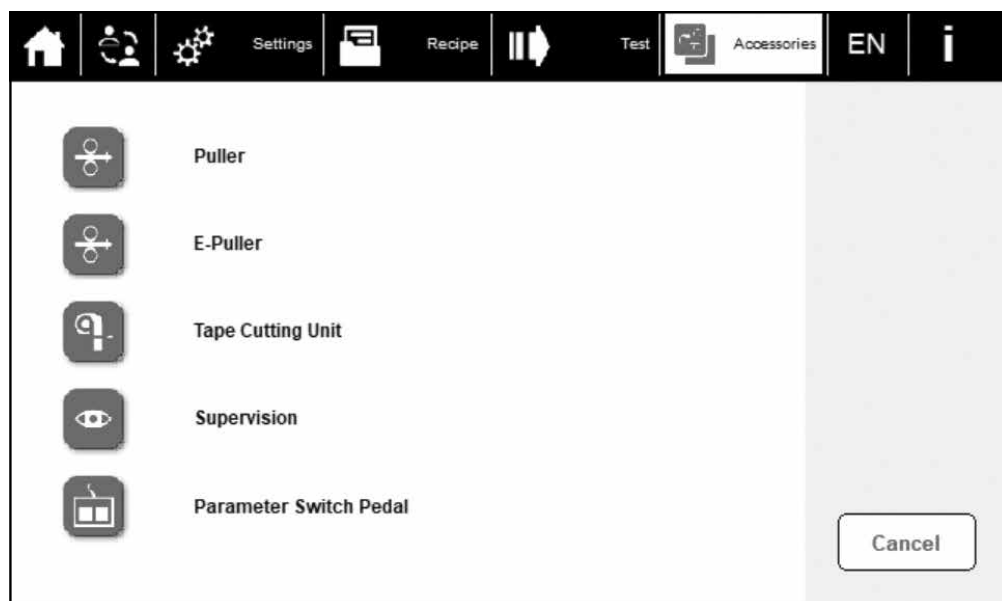
4. Aby wyregulować rolki stołu, odkręcić cztery śruby M10. Teraz można dostosować odległość rolki od stołu (równolegle) i wyrównać w poziomie za pomocą dwóch śrub dociskowych M10.



Wybrać typ pullera:

P-Puller = Puller pneumatyczny (występuje połączenie pneumatyczne)

E-Puller = Puller elektroniczny (nie ma połączenia pneumatycznego)



Aktywacja Pullera na HMI:

1. Przejść do karty „Akcesoria”
2. Aktywować Puller, naciskając ikonę „ON-OFF” (zielona: wł., biała: wył.)

Wyregulować szybkość Pullera po lewej stronie ekranu (szybkości są regulowane w procentach). Jeśli szybkość jest ustawiona na 5%, koło pullera obraca się 5% szybciej niż koło maszyny bazowej. Ta wartość jest zwykle ustawiona na 2–5%.

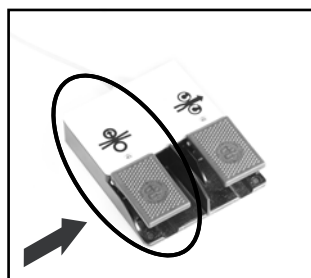
Uwaga:

Puller musi zostać podłączony. Jeśli nie jest, sprawdzić połączenia elektryczne



Podnoszenie koła

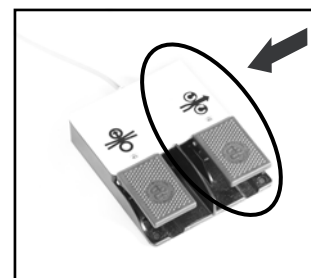
Puller jest używany za pomocą pedału bazowego. Wcisnąć pedał „uniesienie koła”, a górne koło pullera się uniesie. Górne koło pullera podąża za ruchami górnego koła cokołu.



Uruchomienie

Wcisnąć pedał „Rozpocznij zgrzewanie”, a Puller zacznie działać.

Wrócić do „Uniesienia koła”, aby zatrzymać.



Opóźnienie

Aktywować i zdefiniować opóźnienie pullera

→ Aktywować „Opóźnienie”, naciskając ikonę „ON-OFF” (zielona: wł., biała: wyt.)

Puller zaciśnie się z określoną wprowadzoną wartością opóźnienia.



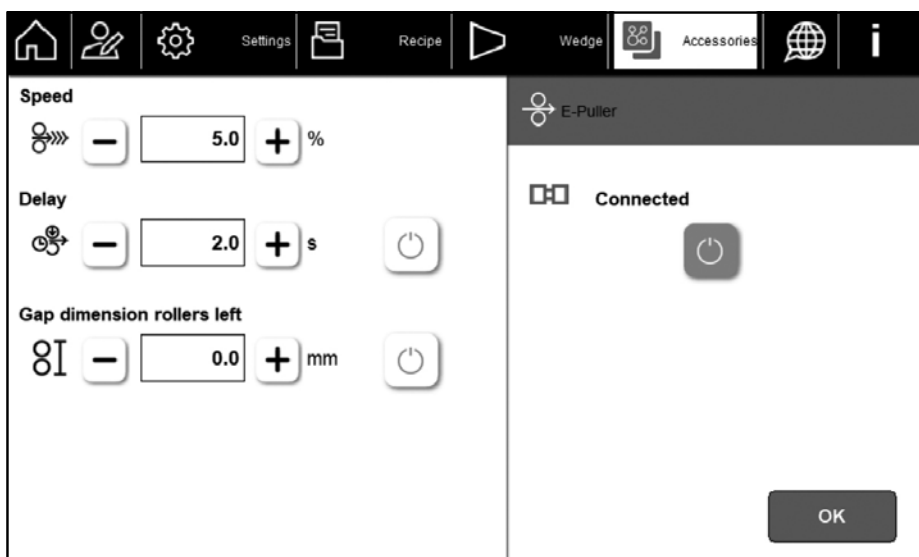
Prześwit zacisku

Wyregulować prześwit zacisku do żądanej wartości. W przypadku zmniejszenia prześwitu zacisku nacisk rolek na materiał wzrośnie.

W wersji 2000 można dostosować (określić) prześwit zacisku po lewej i prawej stronie niezależnie. Jak tylko aktywujesz przycisk wł./wył. obok wymiaru szczeliny, pojawi się odpowiedni wybór.

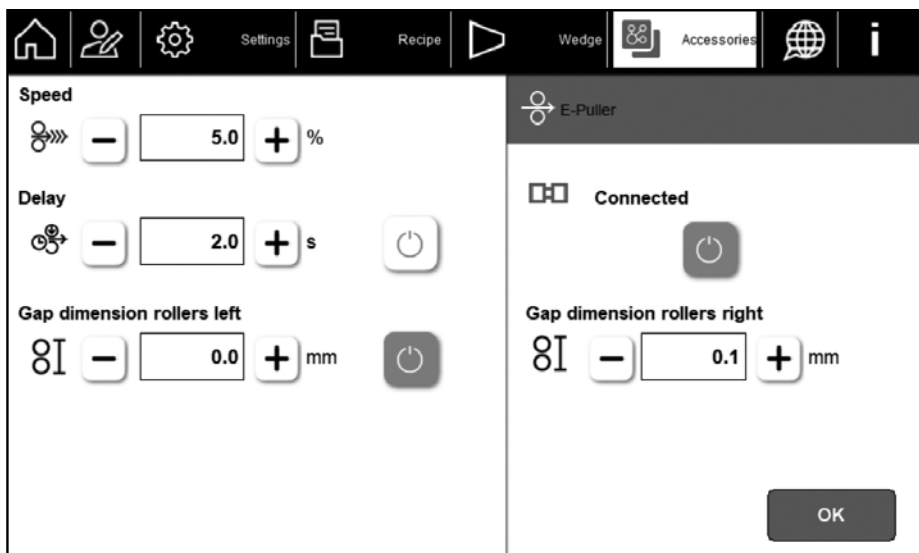


Wersja 900



Wersja 2000


Takie same wymiary szczeliny



Wersja 2000

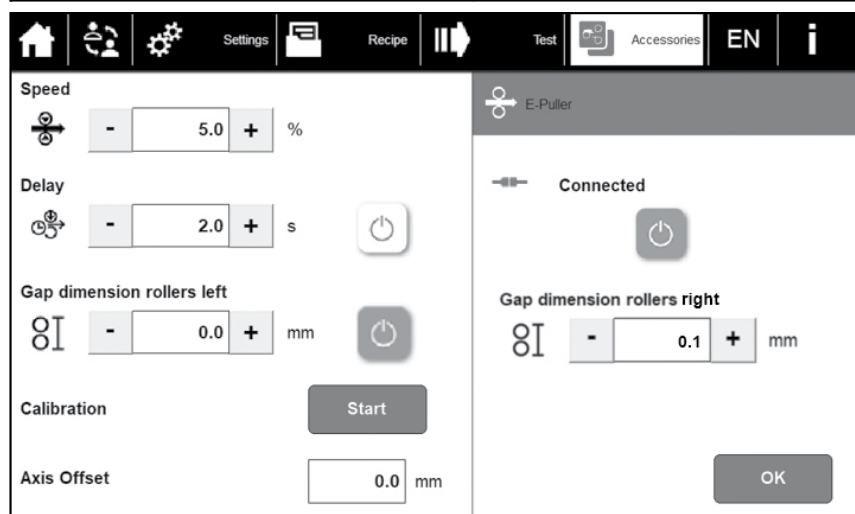
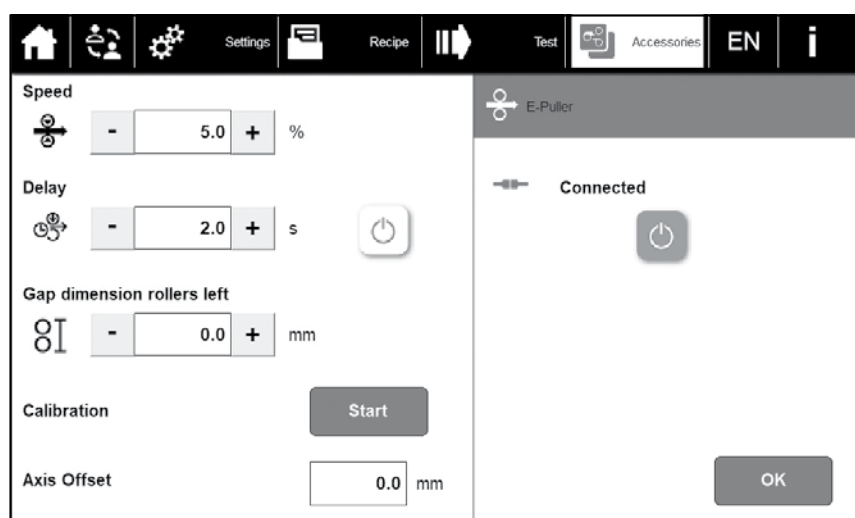
Inne wymiary szczeliny

Kalibracja Puller E

1. Tryb administratora logowania
2. Rozpocznij kalibrację
3. Wprowadź 5 mm w wymiarze szczeliny
4. Dociśnij ekran główny w trybie automatycznym
5. Podnieś górne koło, naciskając pedał 
6. Zmierz odległość między górnym i dolnym kołem w mm
7. Oblicz przesunięcie: Odejmij zmierzoną odległość od rysunku przedstawionego w polu „Rolki wymiaru szczeliny”
8. Wprowadź wynik w przesunięciu osi pola
9. Rozpocznij kalibrację
10. Kalibracja została pomyślnie wykonana i ściągacz jest gotowy do użycia

Kalibracja Puller 2000

Ta sama procedura, jak w przypadku urządzenia Puller E, dodatkowo ręcznie wyreguluj drugi ściągacz po prawej stronie. Wyreguluj rysunek w polu „Prawa rolka wymiaru szczeliny”, aby oś ściągacza była ustawiona poziomo w pozycji otwartej.

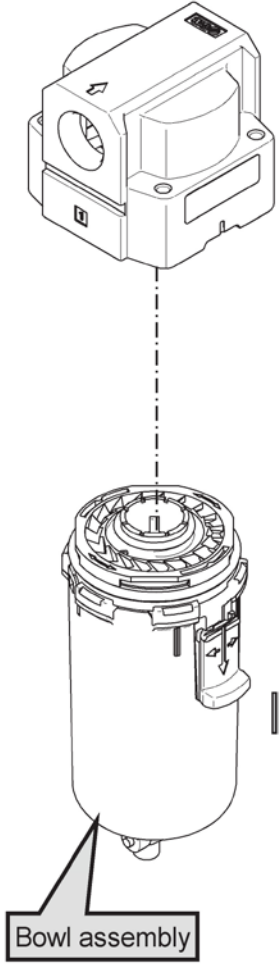
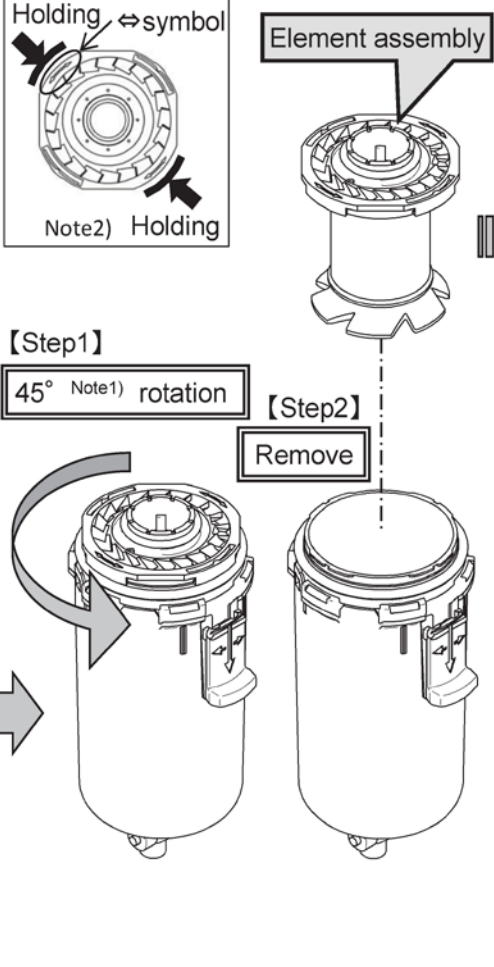
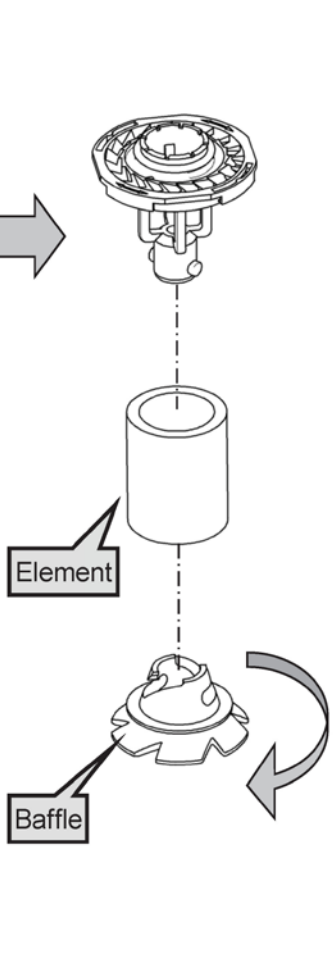


Puller 2000

E-Puller, kody błędów

Nr błędu	Poziom	Tekst komunikatu	Opis
112	1	Warning 112: E-Puller could not reach Clamp Clearance.	Clamp Clearance is over the actual E-Puller position. → increase clamp clearance
296	2	Error 296: E-Puller Motor Driver Error.	Driver error (E-Puller). Check for Overload. → material jammed, increase clamp clearance
297	2	Error 297: E-Puller Calibration Error.	Check E-Puller machine setup.

【AF30, 40—A】
<Disassembly>

Step 1	Step 2	Step 3
The bowl assembly is detached from the product.	Rotates to either right or left 45° ^{Note1)} and the element assembly is detached.	The baffle is rotated to the direction of the arrow and the element is detached.
		

Note 1) Rotate 90 degrees to remove when -2 (Metal bowl), -8 (Metal bowl with level gauge).

Note 2) Rotate the element assembly holding the outer surface of the ⇄ symbol.

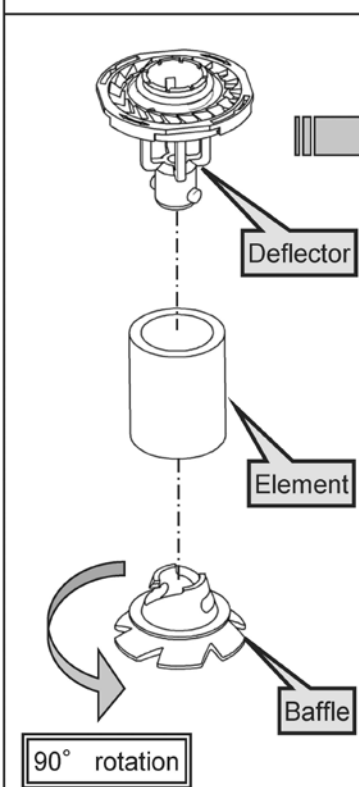
Quelle Bilder: SMC

【AF30, 40—A】

<Assembly>

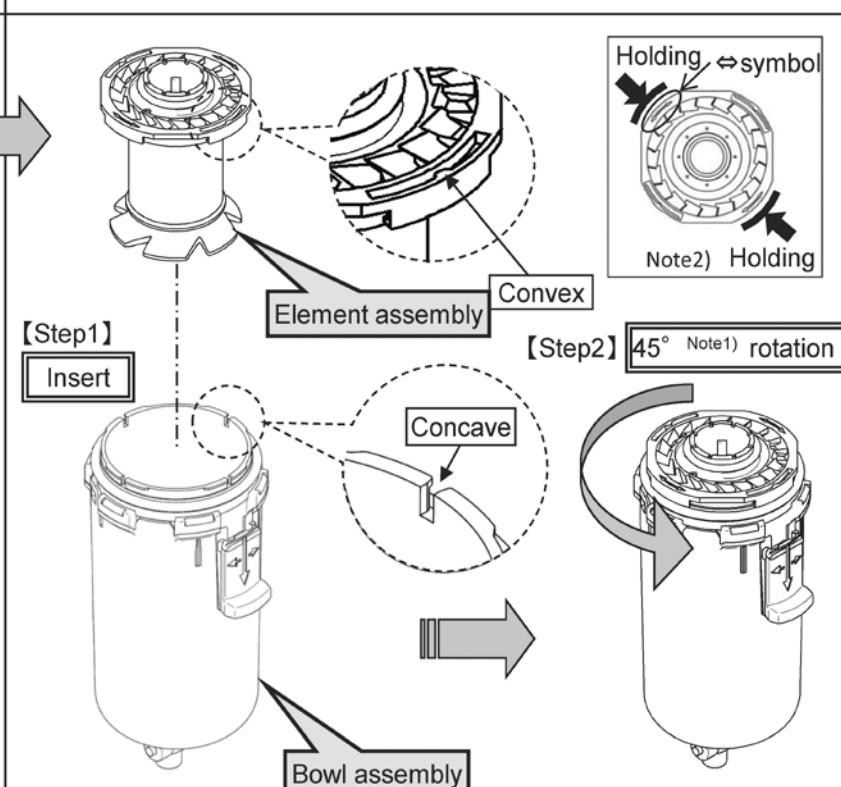
Step 1

The element is attached to the deflector, and fixed into position in the direction shown.



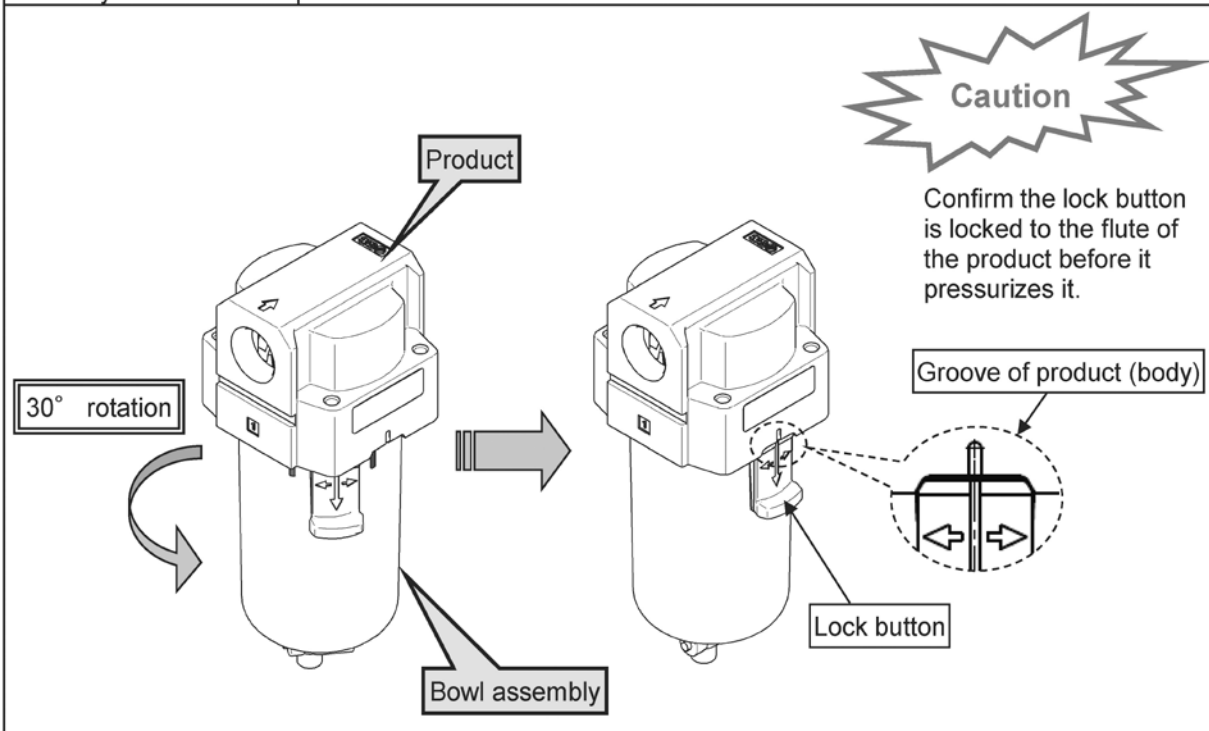
Step 2

To attach element assembly to the bowl assembly. Concave of the bowl assembly is combined with convex of the element assembly. Rotate to either right and left by 45°.



Step 3

The bowl assembly is rotated until the bowl assembly is attached to the product, and the lock button clicks into body when locked in position.



Note 1) Rotate 90 degrees to remove when -2 (Metal bowl), -8 (Metal bowl with level gauge).

Note 2) Rotate the element assembly holding the outer surface of the ⇄ symbol.

9. REPLACEMENT PROCEDURE

WARNING

- Before replacement, ensure that the filter regulator is not pressurized.
- Rotate the pressure adjusting handle to zero.
- Replace referring to "10. DISASSEMBLY DRAWING" (P32 to P35).
- After replacement, ensure that specified function is satisfied and external leakage is not found before starting operation.

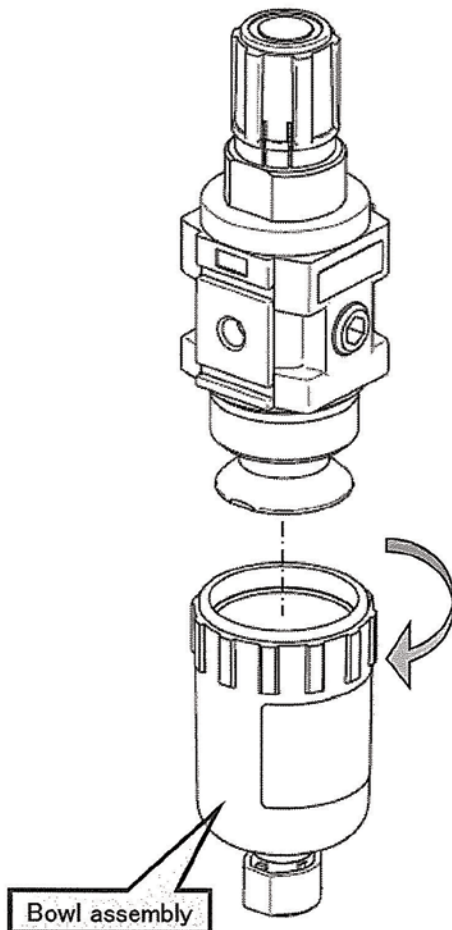
1) Bowl assembly / element

【AW10—A】

<Disassembly>

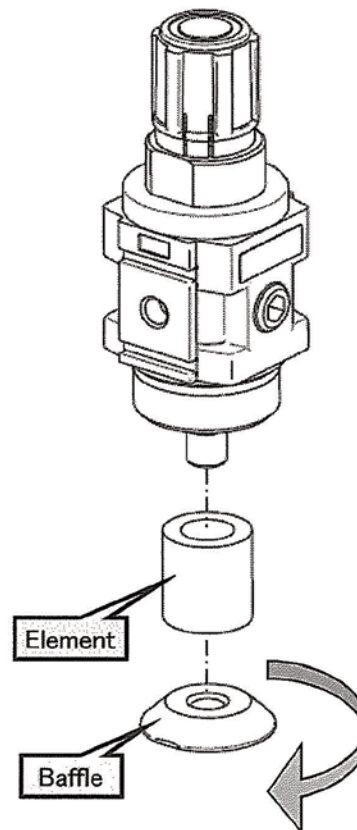
Step 1

The bowl assembly is released counterclockwise, detaches it from the product. If the bowl assembly is tightened too much to be removed, use hook spanner until it can be loosened by hand.
(Hook spanner nominal: :25/28)



Step 2

Rotate the baffle by hand and counterclockwise to remove the baffle and element.



【AW10-A】

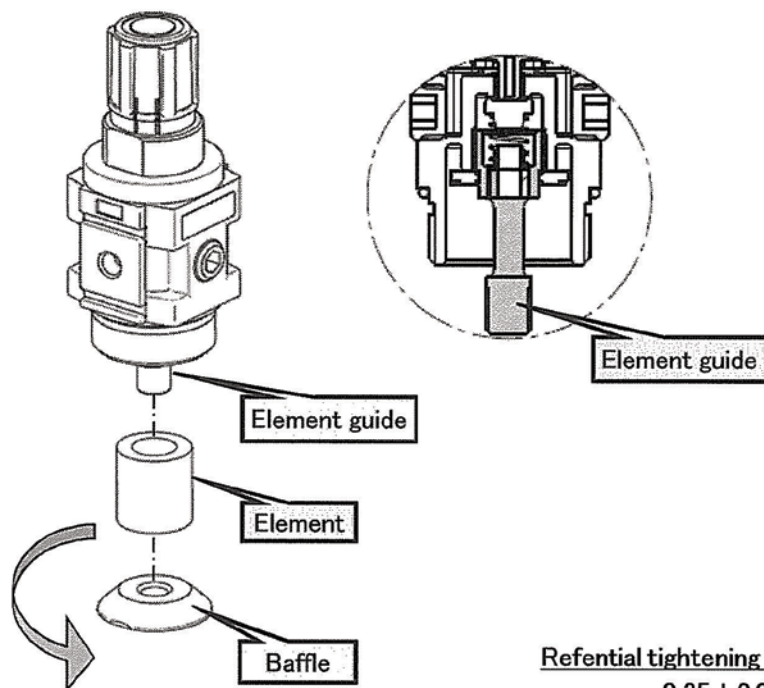
<Assembly>

Step 1

Mount the element to the element guide. (Direction is not specified.)

Step 2

Hold the baffle by hand to rotate it clockwise and mount the element. Baffle has mount direction. See disassembly drawing. Tighten by hand is the followed tightening to torque level shown.

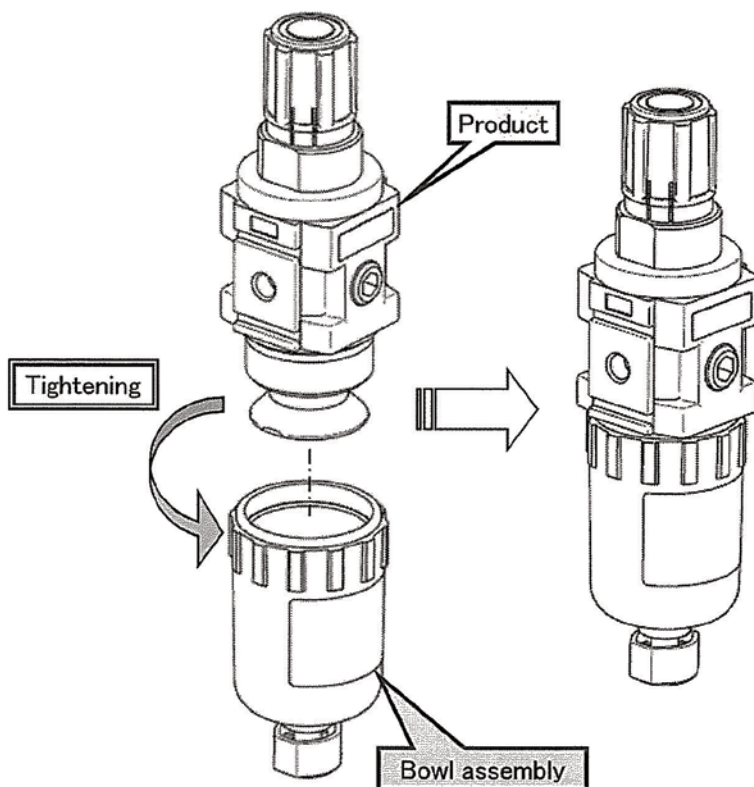


Refertial tightening torque
: $0.35 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$

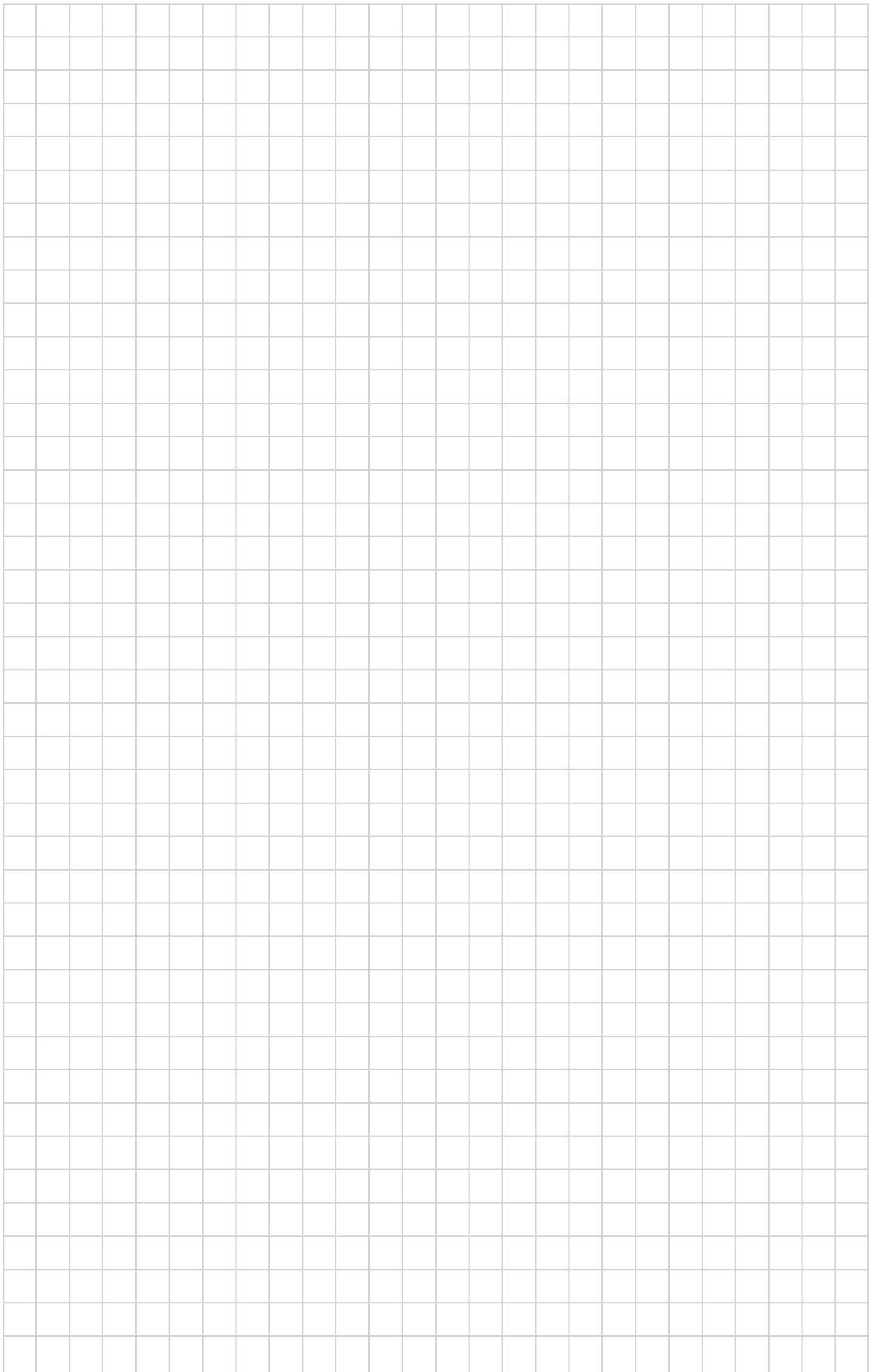
Step 3

Hold the bowl assembly by hand and rotate clockwise.

Tighten by hand is the followed tightening to torque level shown.



Refertial tightening torque : $1.5 \text{ N} \cdot \text{m}$





Państwa autoryzowane centrum serwisowe to:



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