



VARIMAT V2



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

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

www.leister.com
sales@leister.com

Mitgeltende Dokumente / Other applicable documents / Documents annexes / Documentación válida / Documentos relacionados / Altri documenti applicabili / Bijbehorende documenten / Yderligere relevante dokumenter / Kompletterande dokument / Andre gjeldende dokumenter / Muut sovellettavat asiakirjat / λογότυπα έγγραφα / Beraberindeki dokümanlar / Dokumenty współobowiązujące / Mellékelt dokumentumok / Další platné dokumenty / Ostali veljavni dokumenti / Documente aplicabile ulterioare / Dalsie platné dokumenty / Совместно приложими документи / Kaaskehtivad dokumendid / Taikomi dokumentai / Saistītie dokumenti / Применимые документы / 関連文書 / 随附的文件 / ذي عرج مل قى اشول / เอกสารที่ใช้ร่วมกัน / 유효한 문서 / लागू दस्तावेज़

DE	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Artikelnummer: 129.102)
EN	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Article number: 129.102)
IT	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (codice articolo: 129.102)
FR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (numéro d'article : 129.102)
ES	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (número de artículo: 129.102)
PT	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (número de artigo: 129.102)
NL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
DA	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
NO	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikkelnummer: 129.102)
FI	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (tuotenumero: 129.102)
SV	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
EL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (κωδικός προϊόντος: 129.102)
TR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Ürün No.: 129.102)
PL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (numer artykułu: 129.102)
HU	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (cikkszám: 129.102)
CS	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (číslo výrobku: 129.102)
SL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (številka artikla: 129.102)
RO	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (număr articol: 129.102)
SK	Safety Instructions (Bezpečnostné pokyny) – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Automatické zváracíky/extrúzne zváracíky/zváracie stroje) (číslo položky: 129.102)
BG	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (номер на артикул: 129.102)
ET	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Artikli number: 129.102)
LT	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (gaminio numeris: 129.102)
LV	Safety Instructions (drošības norādes) – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (automātiskie kausētāji/ekstrūzijas kausētāji/kausēšanas iekārtas) (artikula Nr.: 129.102)
RU	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (артикульный номер: 129.102)
SQ	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Numri i artikullit: 129.102)
HR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (broj artikla: 129.102)
SR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Broj artikla: 129.102)
MK	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Арт. број: 129.102)
UK	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (каталожний номер: 129.102)
HY	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (արքայապահ 129.102)
TH	คำแนะนำด้านความปลอดภัย – เครื่องจักรระบบเชื่อมอัตโนมัติ/ เครื่องเชื่อมอัตโนมัติ/ เครื่องเชื่อม (Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines) (หมายเลขสินค้า: 129.102)
ZH	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (产品编号: 129.102)
JA	安全に関する指示 - 自動溶接機/押出溶接機/溶接機 (Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines) (品番: 129.102)
MN	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Төхөөрөмжийн дугаар: 129.102)
AR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (فن صرلا 129.102)
FA	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (شماره قطعه: 129.102)
KO	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (품번: 129.102)
HI	सुरक्षा निर्देश – स्वचालित वेल्डर / एक्सट्रूजन वेल्डर / वेल्डिंग मशीन (लेख संख्या: 129.102)



www.leister.com/um-si-automextruweld

(S)	Svenska	Bruksanvisning	3
(TR)	Türkçe	Kullanım kılavuzu	18
(PL)	Polski	Instrukcja obsługi	33
(CZ)	Česky	Návod k obsluze	48
(RUS)	Русский	Инструкция по эксплуатации	63
(CN)	中文	使用手册	78
(J)	日本語	取扱説明書	93

Vi gratulerar till köpet av varmluftssvetsautomaten VARIMAT V2

Du har bestämt dig för en varmluftssvetsautomat som är tillverkad av material i hög kvalitet. Denna maskin är utvecklad och framställd enligt nyaste svetsteknologier.

Varje VARIMAT V2 har genomgått en sträng kvalitetskontroll innan den lämnat fabriken i Schweiz.



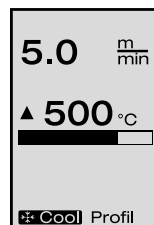
Innehållsförteckning

Snabbinfo		Seite	3
Användningsområden, varning, Viktigt		Seite	4
Överensstämmelse, avfallshantering, tekniska data		Seite	5
Maskinbeskrivning, manöverelement		Seite	6
Maskinlåda		Seite	7
Presskraft, förberedelser, inställning av startsensor		Seite	8
Positionering av maskinen, svetsning		Seite	9
Knappkombinationer		Seite	10
Arbetsläge (kapitel 1)	1.1	Börvärdesvisning	Seite 10
	1.2	Arbetsindikator	Seite 11
	1.3	Inställning av drifhastighet	
	1.4	Inställning av svetstemperatur	Seite 12
	1.5	Inställning av luftmängd	
	1.6	Längdmätning, fläkt- och driftråkeverk	Seite 13
	1.7	Välja profil	
	1.8	Svalning	Seite 14
	1.9	Standby	
	1.10	Felmeddelanden	Seite 15
Profilinställning (kapitel 2)	2.1	Skapa profiler	Seite 15
	2.2	Standbyinställning	Seite 16
FAQ		Seite	16
Utförande, tillbehör, kurser, Skötsel, service och reparationer, garanti		Seite	17

Snabbinfo

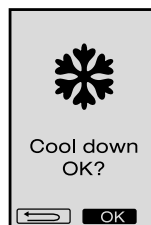
Hur startar jag min svetsautomat VARIMAT V2 ?

1. Anslut nätsladden till ett vägguttag
2. **Huvudströmbrytaren (3) PÅ**
3. Tryck knappen Drivning → **5.0** $\frac{m}{min}$, vrid e-Drive
4. Tryck knappen Värme → **500** °C, vrid e-Drive
5. Tryck e-Drive , uppvärmningstid ca 3-5 minuter →
6. Utför testsvetsning enligt svetsanvisning från materialets tillverkare och enligt nationella normer eller riktlinjer. Kontrollera testsvetsningen.
7. Svetsning

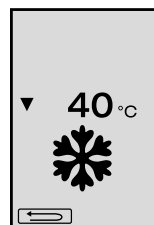


Hur kopplar jag ifrån min svetsautomat VARIMAT V2?

1. Tryck e-Drive (bild 1).
 2. Tryck «Cool down OK» och låt svalna ca 4 minuter (bild 2).
- Fläkten stängs av automatiskt.
3. Efter att svetsmunstycket (9) svalnat, huvudströmbrytare (3) AV



(bild 1)



(bild 2)



Bruksanvisning (Översättning av original driftanvisning)



Läs noga igenom bruksanvisningen innan automaten används för första gången och tag vara på den i fortsättningen.

Leister VARIMAT V2 svetsautomat med varmluft

Användningsområden

- Överlappningssvetsning av takfolier av PVC, TPO, ECB, EPDM, CSPE för grundsvetssömmar. Kan även användas för områden nära kanter och på ojämna ytor.
- Överlappningssvetsning av folier och vävmaterial med skikt



Varning



Livsfara att ta isär nätansluten automat på grund av strömförande anslutningar och delar. Drag först ut stickproppen ur väggkontakten.



Brandfara och explosionsrisk vid oförsiktig användning av varmluftsapparater, framför allt i närheten av användbara material och explosiva gaser.



Risk för brännskador! Vidrör inte svetsmunstycke och svetsplatta när de är heta. Låt maskinen svalna.
Rikta aldrig den heta värmestrålen mot personer eller djur.



Anslut automaten till **jordad kontakt**. Brott i skyddsledaren utanpå eller inuti automaten innebär en säkerhetsrisk.
Även förlängningssladdar måste vara jordade!



Viktigt



Den märkspänning som är angiven på maskinen måste stämma överens med nätspänningen. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.115 \Omega + j 0.072 \Omega$. Tillfråga vid behov din el-leverantör.
Kör ut värmevläkten vid **strömavbrott**.



Jordfelsbrytare krävs ovillkorligen som personskydd vid användning ute på arbetsplatser.



Håll automaten **under uppsikt** vid användning. Varmluften kan antända brännbart material som ligger utom synhåll. Maskinen får endast användas av eller under uppsikt av utbildad yrkespersonal. Barn får inte använda maskinen.



Automaten får inte utsättas för **väta och fukt**.



Maskinen får inte lyftas på motvikten.

Avfallshantering

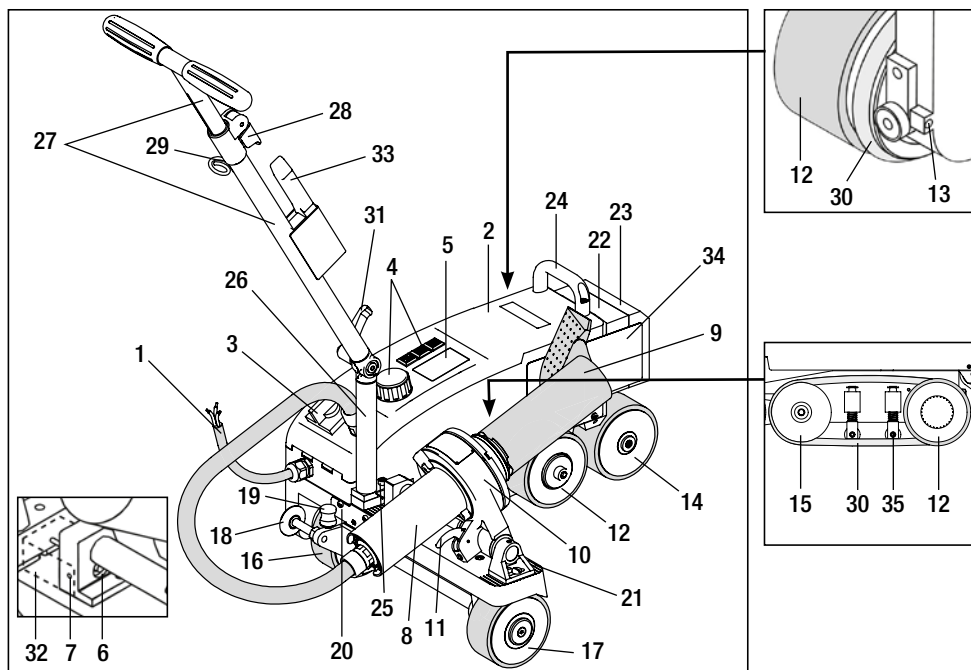


Elektriska apparater, tillbehör och förpackningar ska lämnas in för återvinning. Följ nationella och lokala bestämmelser när du avfallshanterar våra produkter. **För EU-länder:** Släng inte elektriska apparater som vanligt avfall!

Tekniska data

Spänning	V~	200, 230 EU, 400 ★	V~	200, 230 US, 400 ★
Effekt	W	4200, 3680, 5700	W	4200, 4600, 5700
Frekvens	Hz	50 / 60	Hz	50 / 60
Temperatur	°C	100 – 620 steglöst	°F	212 – 1148 steglöst
Drift	m/min.	0.7 – 12 steglöst	ft/min	2.3 – 39.4 steglöst
Presskraft vid svetsning	N	ca.190 (2 vikter)	N	ca.190 (2 vikter)
Luftflöde	%	50 – 100	%	50 – 100
Bullernivå	L _{PA} (dB)	70	L _{PA} (dB)	70
Vikt utan nätsladd	kg	35	lbs	77
Masse L × B × H	mm	650 × 430 × 330	inch	25 × 17 × 13
Konformitetsmärkning				2
Skyddsklass I				1
Tekniska ändringar förbehållna				
★ Anslutningsspänningen ej omkopplingsbar				

Maskinbeskrivning



- | | | |
|---------------------|-------------------------------|---------------------------------|
| 1 Nätsladd | 12 Pendelrulle | 23 Slutvikt |
| 2 Hus | 13 Spårinställningsskruv | 24 Bärhandtag |
| 3 Huvudströmbrytare | 14 Eftergångsrulle | 25 Cylinderskruv |
| 4 Manöverelement | 15 Styrrulle | 26 Styrstång underdel |
| 5 Display | 16 Flyttbar transportrulle | 27 Styrstång överdel |
| 6 Startsensor | 17 Transportrulle | 28 Klämspak Styrstång överdel |
| 7 Stoppskruv | 18 Förringsrulle | 29 Fäste för nätsladd |
| 8 Varmluftsfäkt | 19 Bryttfjäder transportrulle | 30 Rundrem |
| 9 Svetsmunstycke | 20 Kuliss | 31 Spakskruv styrstång underdel |
| 10 Fläkthållare | 21 Raster maskininställning | 32 Skydd startsensor |
| 11 Stoppspak | 22 Extravikt | 33 Stålbörste |
| | | 34 Svetsplatta |
| | | 35 Nedhållare för rundrem |

Huvudströmbrytare (3)



För till- och frånkoppling av svetsautomaten VARIMAT V2

Manöverelement (4)



e-Drive

Manöverelementet e-Drive används för navigering. Det har två funktioner:



Vrid mot vänster eller höger för att ställa in diverse värden eller öppna menyer



Tryck för att bekräfta eller aktivera



Drift

Inställning av drifhastighet



Värme

Inställning av svetstemperatur



Fläkt

Inställning av luftflöde

Maskinlåda

För transporten av hetlufts-svetsapparaten VARIMAT V2 kan du använda apparatväskan som ingår i leveransen. Apparatväskan är utrustad med handtag och transportrullar.



VARIMAT V2 får inte lyftas vid **extravikten (22)** och **slutvikten (23)**.

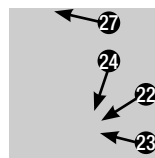


Apparatväskans handtag samt **bärhandtag (24)** och **styrstång (27)** på hetlufts-svetsapparaten får inte användas för en transport med kran.

När du lyfter hetlufts-svetsapparaten för hand ska du använda **bärhandtag (24)** och **styrstång (27)**.



Som transportförberedelse ska du låta **svetsmunstycket (9)** kyla ner.



Köra ut VARIMAT V2 ur maskinväskan:

- 1 Öppna maskinväskan
- 2 Öppna maskinväskan på sidan
- 3 Lossa **spakskruven (31)** och ställ manöverstångens **underdel (26)** i önskat läge; Dra fast **spakskruven (31)**
- 4 Öppna **klämspaken (28)**
Ställ in **överdelen på manöverstången (27)** till önskad höjd, dra fast **klämspaken (28)**
- 5 Kör försiktigt ut svetsautomaten VARIMAT V2 ur maskinlådan.

Köra in VARIMAT V2 i maskinlådan:

- 5 Kör försiktigt in svetsautomaten VARIMAT V2 sidledes i maskinlådan
- 4 Öppna **klämspaken (28)** och för in **manöverspakens överdel (27)**; Dra fast **klämspaken (28)**
- 3 Öppna **spakskruven (31)** och ställ **manöverspaken (27)** till transportläge; Dra fast **spakskruven (31)**
- 2 Stäng maskinlådan på sidan
- 1 Stäng maskinlådan upptill

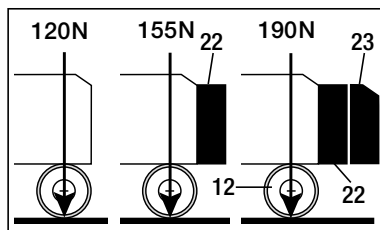
Transport:

- 6 Håll i bärhandtaget på maskinlådan för transport



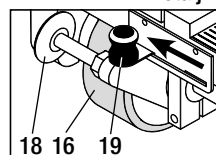
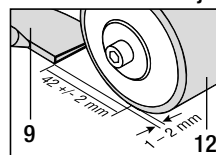
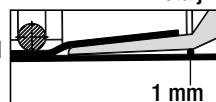
Presskraft

- Presskraften överförs till **pendelrullen (12)**.
- Allt efter behov kan **extravikter (22)** och **slutvikten (23)** sättas på (se detalj A).



Förberedelser

- Före idrifttagning ska **nästsladden (1)**, kontakten och förlängningskabeln kontrolleras med avseende på elektriska och mekaniska skador.
- Ställ **manöverstångens underdel (26)** och **överdel (27)** till önskad position med hjälp av **spakskruven (31)** och klämspaken (28)
- Häng upp dragavlastningen till **nästsladden (1)** i **fästet (29)**.
- Kontrollera **svetsmunstyckets (9)** grundinställning (vid leveransen detalj B och C)
- Transportläge:
 - Sväng upp **styrullen (18)**
 - Avlasta **transportrullen (16)** genom att lyfta upp **manöverstången (27)**
 - Skjut på **transportrullen (16)** mot stoppet till vänster genom att trycka lätt på **brytarfjädern (19)** (detalj D)
 - För ut **varmluftsfläkten (8)** genom att dra **stoppspaken (11)** och sväng upp den tills den hakas fast



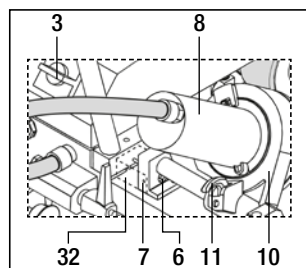
Anslut maskinen till angiven märkspänning. Den märkspänning som är angiven på maskinen måste stämma överens med nätspänningen. Kör ut värmefläkten vid strömavbrott.

Inställning av startsensor

Om drivmotorn inte startar automatiskt efter att **svetsmunstycket (9)** har körts in är **startsensorn (6)** möjligtvis felaktigt inställd.

Åtgärd

- Ställ in **startsensorn (6)** på följande sätt:
 - Stäng av **huvudströmbrytaren (3)** OFF 
 - Ta av **skyddet till startsensorn (32)**
 - Sänk ned **varmluftsfläkten (8)** och för den till vänster stopp
 - **Stoppspaken (11)** måste hakas fast
 - Lossa **stoppskruven för startsensorn (7)**
 - Skjut på **startsensorn (6)** på **fläkthållaren (10)**; **VIKTIGT: brytaravstånd 0,2–0,5 mm**
 - Dra fast **stoppskruven för startsensorn (7)**
 - Sätt på **skyddet till startsensorn (32)**
 - Kör ut **värmeflätken (8)** till stoppet och sväng upp den
 - Kontrollera funktionen
- 



Om drivmotorn fortfarande inte startar automatiskt bör du ta kontakt med kundtjänst.

Positionering av maskinen

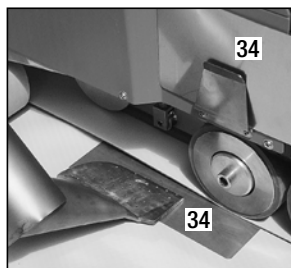
- Lyft upp svetsautomaten genom att trycka på **manöverstången (27)** och inta svetsposition
- Ta av **svetsplattan (34)** från fästet och placera den som visat på detalj E



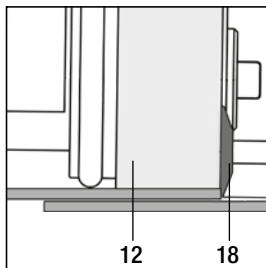
OBS! Svetsplattan (34) får endast tas ut ur fästet och positioneras när **svetsmunstycket (9)** har svalnat.

- Avlasta **transportrullen (16)** genom att lyfta upp **manöverstången (27)**
- Skjut **transportrullen (16)** mot höger till stoppet genom att trycka lätt på **brytarfjäders (19)**
- Sväng ned **styrullen (18)**
- **Styrullen (18)** måste stå parallellt med kanten på **pendelrullen (12)** (se detalj F)
- Utför en testkörning
- Utför en spårkorrigerig med **spårinställningsskruven (13)** (se detalj G och H samt funktionshänvisningen på svetsautomaten)

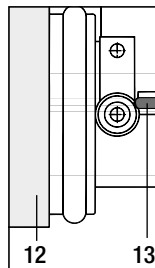
Detalj E



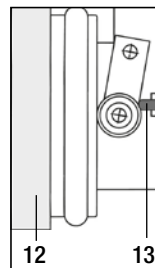
Detalj F



Detalj G



Detalj H



Svetsning



Utför testsvetsning enligt svetsanvisning från materialets tillverkare och enligt nationella normer eller riktlinjer. Kontrollera testsvetsningen.

- Ställ in svetsparametrarna drift, värme och fläkt (kapitel 1, arbetsläge)
- Svetstemperaturen måste vara uppnådd (uppvärmningstid ca 3 - 5 min)
- Dra i **stoppspaken (11)**, sänk ned **varmluften (8)** och för in **svetsmunstycket (9)** mellan de överlappande banorna till stoppen; motorn startas automatiskt



Ingen automatisk start (kapitel Inställning av startsensor)

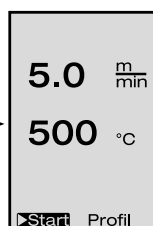
- Maskinen kan startas manuellt med **manöverelementen (4)** Drift  och  e-Drive
- Svetsautomaten förs med **manöverstången (27)** längs med överlappningen. För svetsautomaten utan att trycka på **manöverstången (27)** vid svetsning. Tryck på **manöverstången (27)** kan leda till svetsfel. Ge akt på **manöverstångens (18)** position
- Dra i **stoppspaken (11)** efter svetsning, kör ut **värmebläcken (8)** till stoppet och sväng upp den tills den hakar fast
- Stäng av värmen med e-Drive  (tryck två gånger) efter avslutad svetsning. Nu svalnar **svetsmunstycket (9)** och fläkten frångöps automatiskt efter ca 4 minuter (kapitel 1.8, Svalning)
- Stäng av **huvudströmbrytaren (3)** OFF 



Nätsladd (1) ut het elektricitetsnet loskoppeln.

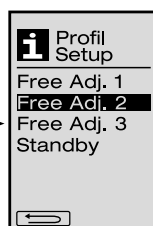
- Rengör **svetsmunstycket (9)** med **stålborsten (33)**

Huvudströmbrytare PÅ



Arbetsläge
Kapitel 1

Håll knapparna Drift och Värme intryckta och samtidigt huvudströmbrytaren PÅ



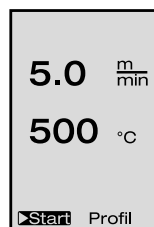
Profilinställning
Kapitel 2

1. Arbetsläge

1.1 Börvärdesindikering (efter tillkoppling av maskinen)

Huvudströmbrytaren (3) PÅ

- Efter tillkoppling av maskinen visas senast inställda värden på **displayen (5)** (bild 3).
- På denna meny är värme, fläkt och drift fråkopplade.
- Användaren kan här utföra samtliga inställningar med **manöverelementen (4)** som beskrivs i följande kapitel.
- Är temperaturen på värmeelementen emellertid högre än 80 °C, växlar indikeringen genast till läget Cool Down (kapitel 1.8 Svalning) i vilket fläkten går med full effekt så att **munstycket (9)** kan svalna. Du kan när som helst växla ifrån detta läge till arbetsläge igen.
- När temperaturen på värmeelementen når 60 °C, är fläkten tillkopplad ytterligare 2 minuter och kopplas sedan automatiskt ifrån. **Displayen (5)** återvänder till indikering av börvärden (bild 3).
- Genom att vrida e-Drive till Profil kan du välja mellan olika svetsprofiler (bild 4; kapitel 1.7, Välja profiler).






(Bild 3)



(Bild 4)

1. Arbetsläge

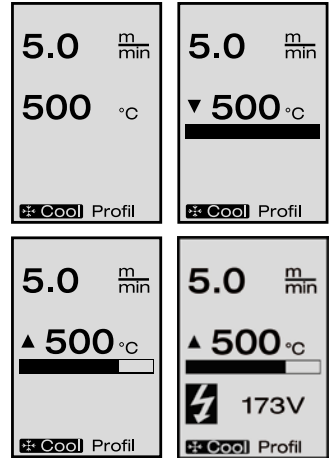
1.2 Arbetsindikator

- När du trycker på e-Drive  startas värmen och fläkten och börvärdesindikeringen växlar till arbetsindikering.
- Under uppvärmning av **svetsmunstycket (9)** visas en förlopps balk, en pil  (uppåt) och svetstemperaturens ärvärde blinkande på displayen.
- Om nätspänningen ligger utanför (+/- 15 %) angiven märkspänning (200 V, 230 V, 400 V), indikeras detta av en blinkande  symbol och uppmätt under-/överspänning visas. Om luftflödet är lägre än 100 % växlar inställt procenttal med  symbolen.



Under-/överspänning kan inverka på svetsresultatet !

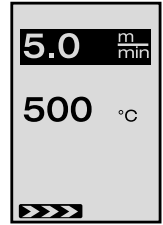
- Om efter en inställd tid ingen knapp trycks (**svetsmunstycke (9)** INTE i svetsposition, visas standbymenyn (kapitel 1.9, Standby).
- Om svetsmunstycket (9) inte är insvängt kan menyerna Cool Down (kapitel 1.8, Svalning) eller Profiler (kapitel 1.7, Välja profil) väljas genom att vrida på e-Drive .
- Om **svetsmunstycket (9)** är insvängt försvinner de båda menypunkterna  **Start** Profil på **displayen (5)** och kan därmed inte längre väljas.
- Medan **svetsmunstycket (9)** svalnar indikeras detta genom den fyllda förlopps balken, pilen  (nedåt) och svetstemperaturens ärvärde blinkar på **displayen (5)**.







1. Arbetsläge

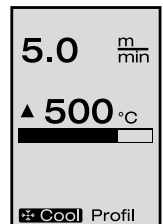
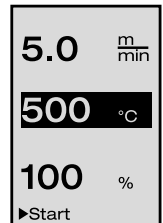
1.3 Inställning av drifhastighet

- Med knappen Drift  kan drifhastigheten justeras. Denna kan ställas in genom att vrida på e-Drive  i steg på 0.1m/min. mellan 0.7m/min. – 12.0m/min. Denna inställning kan utföras vid till- eller frånkopplad drift.
- Om **svetsmunstycket (9)** inte befinner sig i svetsposition visas symbolen  vid den undre randen på **displayen (5)**.
- Genom att trycka på e-Drive  kan drivningen kopplas till och symbolen **Stop**  visas. Drifhastigheten kan ställas in direkt med e-Drive .
- Genom att trycka igen på e-Drive  utförs kommandot Stopp. Drivningen kopplas ifrån. På displayen visas arbetsindikeringens börvärde eller Cool Down.
- Om inget kommando ges med **manöverelementen (4)** inom 3 sekunder sparas den nya drifhastigheten. På **displayen (5)** visas arbetsindikeringens börvärde eller Cool Down.
- Om knappen Drift  hålls intryckt under 3 sekunder växlar visningen till en annan meny (se kapitel 1.6 Längdmätning, fläkt- och drifräkneverk).
- Du kan växla till respektive meny med knappen Värme  eller knappen Fläkt .










1.4 Inställning av svetstemperatur

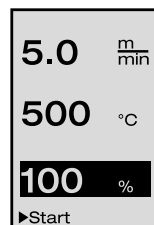
- Med knappen Värme  kan drifhastigheten justeras. Svetstemperaturen kan ställas in i 10 °C-steg mellan 100 °C – 620 °C genom att vrida på e-Drive . Inställningen sparas efter 3 sekunder såvida ingen knapp trycks under dessa 3 sekunder.
- Om denna meny öppnas utifrån börvärdesindikeringen kan även värme och fläkt startas genom att trycka på e-Drive . Om värmen är tillkopplad kan du växla till menyn Cool Down (kapitel 1.8, Svalning).
- Genom att hålla knappen Värme  intryckt under 3 sekunder växlar **displayens indikering (5)**. Nätspänningen visas under drifhastigheten. Detta är endast möjligt utifrån arbetsindikeringen (kapitel 1.2).
- Vid en inställd svetstemperatur på 500 °C eller högre reduceras automatiskt luftflödet. Användaren kan emellertid manuellt ställa in luftflödet med knappen Fläkt  (kapitel 1.5). Om en stjärna **100*** visas efter luftflödesindikeringen kan det inte säkerställas att svetstemperaturen uppnås.
- Du kan växla till respektive meny med knappen Drift  eller knappen Fläkt .








1. Arbetsläge

1.5 Inställning av luftmängd

- Med knappen Fläkt  kan luftflödet justeras. Luftflödet kan ställas in i 5 % - steg mellan 50 % – 100 % genom att vrida på e-Drive . Inställningen sparas efter 3 sekunder såvida ingen knapp trycks under denna tid. Om luftflödet är inställt till 100%, visas ingen indikering på displayen (5).
- Vid en inställd svetstemperatur på 500 °C eller högre reduceras automatiskt luftflödet. Luftflödet kan ställas in manuellt med e-Drive . Om en stjärna **100*** visas efter luftflödesindikeringen kan det inte säkerställas att svetstemperaturen uppnås.
- Om denna meny öppnas utifrån börvärdesindikeringen kan värmen och fläkten startas genom att tryckapå e-Drive .
- Menyn Cool Down kan väljas genom att trycka på e-Drive  (kapitel 1.8, Svalning).
- Du kan växla till respektive meny med knappen Drift  eller knappen Värme .



1.6 Längdmätning, fläkt- och drifträkneverk

- Denna meny (bild 6) öppnas om knappen Drift  hålls intryckt under minst 3 sekunder.
- Menyn visar total drifttid och distansen som maskinen gått sedan startades. Den totala distansen (här: 1034 m) kan inte förändras och indikerar den totala distansen sedan idrifttagningen.
- Dagsdistansen (här: 012 m) återställs inte automatiskt utan måste nollställas av användaren via «Reset» genom att trycka på e-Drive .
- Värden under Time avser drifttider för enskilda komponenter på maskinen. Fläkten «Blow» (här: 043:58) och drivningen «Drive» (här: 020:10). Indikeringen «Total» visar drifttimmar. Den räknar timmar och minuter (här: 143:12), som **huvudströmbrytaren (3)** är tillkopplad.
- Om du väljer Back-pilen  genom att trycka på e-Drive  kommer du tillbaka till den meny där knappen Drift  trycktes.



(Bild 6)

1. Arbetsläge

1.7 Välja profil

- Om indikeringen **Profil** nere till höger på **displayen (5)** är aktiverad kan du ladda in profiler genom att trycka på e-Drive . Därefter visas «Select Profile». Du kan nu välja en profil genom att vrida på e-Drive . Profilerna Free Adj. 1, 2, och 3 kan du som användare själv definiera (se kapitel 2 Profil Setup). Alla andra profiler har fast inställda värden och kan inte förändras.

- Genom att vrida på e-Drive kan pilar aktiveras ner till höger på **displayen (5)**.

Du kommer till nästa sida genom att trycka pil höger

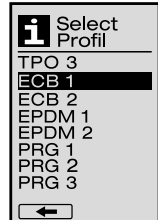
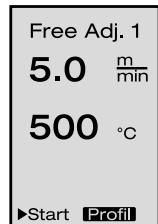
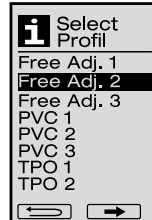
med e-Drive .

Du kommer till föregående sida genom att trycka pil

vänster med e-Drive .

- Aktiverar du pilen Back genom att vrida på e-Drive och sedan trycker på e-Drive kommer du tillbaka till den meny från vilken du dessförinnan valt menyn Profil.

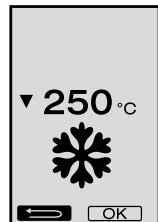
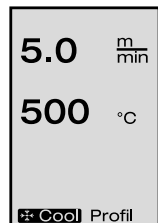
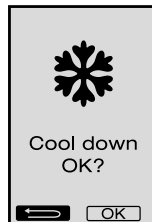
eller vänster



Utför testsvetsning enligt svetsanvisning från materialets tillverkare och enligt nationella normer eller riktlinjer. Kontrollera testsvetsningen.


1.8 Svalning

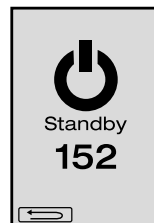
- Om symbolen **Cool** väljs genom att trycka på e-Drive visas menyn «Cool down OK?». Om du trycker på e-Drive aktiveras symbolen OK nere till höger på **displayen (5)**. Därmed startas svalning.
- Under svalning höjs luftflödet till 100 % och aktuell svetstemperatur visas. Om svetstemperaturen underskrider 60 °C, fortsätter fläkten att vara igång 2 minuter och kopplas sedan automatiskt från. Visningenväxlar till börvärdesindikering.
- Om du trycker på e-Drive visas senast inställda värden för fläkt och luftflöde på **displayen (5)**.
- Om menyn Cool Down är aktiv kan drivningen till- resp. frånkopplas manuellt med knappen Drivning . Knapparna Värme och Fläkt har ingen funktion.





1. Arbetsläge

1.9 Standby





- Om **svetsmunstycket (9)** inte är i svetsposition och ingen knapp trycks inom en viss tid startas automatiskt läget Cool Down när Standby-tiden är avlopt. Svalning startas.
- Om e-Drive trycks  medan Countdown pågår (180 sekunder) i Standbyläget går visningen tillbaka till ursprunglig visning.
- Inställning av Standbytid (kapitel 2.2, Standby Setup)



1.10 Felmeddelanden



- Om ett fel inträffar på svetsautomaten VARIMAT V2 visas ett meddelande på **displayen (5)** och en Error-Code.(Felkod). Denna kod står för en utförlig beskrivning av felet som visas i listan nedan.
- För fel 02 och fel 40 visas separata symboler
-  Vid allvarliga felmeddelanden ljuder en akustisk varningssignal
-  Om avvikelsen på svetstemperaturens bör- och ärvärde är $> 20\text{ }^{\circ}\text{C}$ ljuder en akustisk varningssignal
- Vid alla övriga fel visas en skruvnyckel som uppmaning till serviceåtgärder



Error	Typ av fel
Err01 	Avbrott eller kortslutning i temperatursonden
Err02 	Värmeelement/elektronik defekt (avbrott i en/båda lindning(ar))
Err04 	Triac defekt (en eller båda Triacs defekta)
Err08 	Fläktmotor defekt
Err40	Underspänning 25 % (nätspänning 75 %)

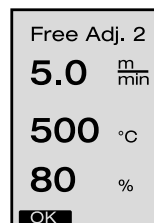
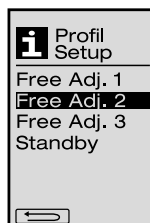
2. Profil Setup (se knappkombination)

2.1 Skapa profiler

- I Profil Setup kan du skapa 3 individuella profiler där alla tre parametrar kan ställas in fritt och sedan sparas genom att trycka på e-Drive .
- Du kan välja de olika menypunkterna med **manöverelementen (4)**. Tryck på e-Drive  för att återvända till Profil Setup.



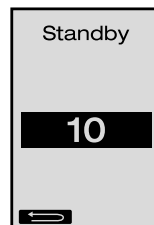
Utför testsvetsning enligt svetsanvisning från materialets tillverkare eller normer eller riktlinjer. Kontrollera testsvetsningen.



2. Profilinställning (se knappkombination)

2.2 Standbyinställning

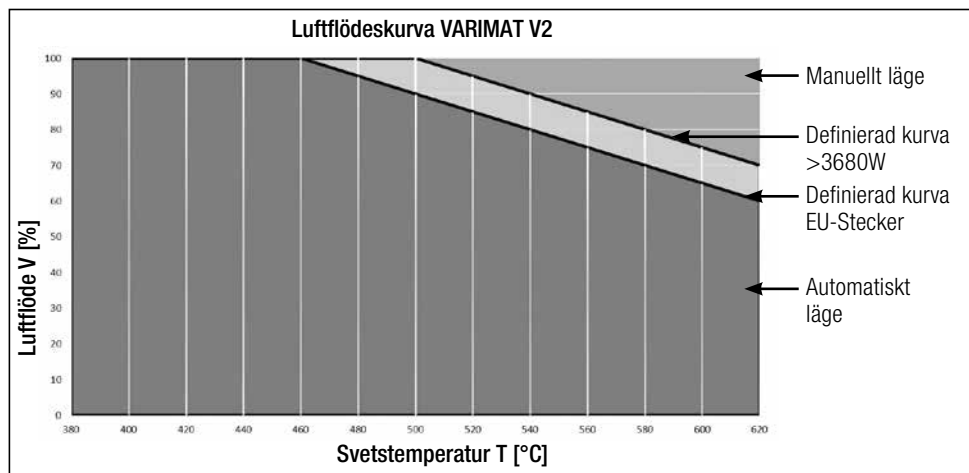
- I denna meny kan Standbytiden ställas in.
 - Genom att vrida på e-Drive  ställer du in tiden mellan 5 – 120 minuter. Vid leveransen är 40 minuter inställt.
- Genom att trycka på e-Drive  återvänder du till Profil Setup.



FAQ

fel – orsak – åtgärd

- Maskinen kopplas ifrån automatisk
 - I Standbyläget kopplas maskinen automatiskt ifrån efter en inställd tid (vid leveransen inställd till 40 minuter).
- Kvaliteten på svetsningen är undermålig
 - Kontrollera drifhastighet, svetstemperatur och luftflöde
 - Rengör **svetsmunstycket (9)** med **stålborsten (33)**
 - **Svetsmunstycket (9)** är felaktigt inställt (Förberedelser, sida 8)
- Inställd svetstemperatur uppnås inte
 - Luftflödet för högt inställt
 - Underspänning
- Startautomatiken fungerar inte
 - Ställ in startsensorn (sida 8)
- Maskinen kör inte rakt framåt
 - Positionering av maskinen (sida 9)
- En stjärna visas vid luftflödesindikeringen **100***
 - Luftflödet motsvarar inte längre den definierade kurvan utan är i manuellt läge (se luftflödeskurva)
- Varför reduceras automatiskt luftflödet vid svetstemperaturer över 500 °C (se luftflödeskurva) ?
 - Att svetstemperaturen uppnås kan inte garanteras vid för starkt luftflöde



Utföranden Leister VARIMAT V2

Artikel nr 137.821	VARIMAT V2, CEE kontakt	400 V~ / 5700 W
Artikel nr 138.982	VARIMAT V2, utan kontakt	230 V~ / 4600 W
Artikel nr 138.108	VARIMAT V2, Schuko kontakt	230 V~ / 4600 W
Artikel nr 139.734	VARIMAT V2, Japan kontakt	200 V~ / 4200 W

Tillbehör

Endast tillbehör från Leister får användas!

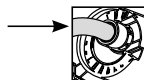
Artikel nr 139.048	maskinlåda (ingår i leveransen)
Artikel nr 138.817	stålborste (ingår i leveransen)
Artikel nr 132.429	svetsplatta (ingår i leveransen)
Artikel nr 107.067	extravikt
Artikel nr 113.995	Grip-munstycke 30 mm
Artikel nr 113.600	Grip-munstycke 40 mm
Artikel nr 110.714	servicesats

Kurser

- Leister Technologies AG och deras auktoriserade serviceställen erbjuder kostnadsfria kurser i svetsning. Mer informationen under www.leister.com.

Skötsel

- Rengör luftinloppet på **varmluftsfläkten (8)** med en pensel om det är nedsmutsat
- Rengör **svetsmunstycket (9)** med **stålborsten (33)**
- Kontrollera **nätsladd (1)** och kontakt med avseende på elektriska och mekaniska skador



Service och reparationer

- När driftråkneverket når 400 h resp. flåtråkneverket 2000 h, visas meddelandet «Maintenance servicing» på **displayen (5)** nästa gång som **huvudströmbrytaren (3)** kopplas till. Detta meddelande visas under 10 sekunder och kan inte förbigås med **manöverelementen (4)**.
- Reparationer får endast utföras av **auktoriserad Leister-service** som omgående åtgärdar insända apparater och garanterar en fackmässig och tillförlitlig service med originaldelar i överensstämmelse med kopplings scheman och reservdelslistor.



Garanti

- För den här enheten gäller den direkta distributionspartnerns/försäljarens garantivillkor från och med köpdatumet. Vid garantianspråk (styrks med faktura eller följesedel) åtgärdar distributionspartnern tillverknings- eller bearbetningsfel genom tillhandahållande av reservdelar eller reparation. Garantin omfattar inte värmeelement.
- Ytterligare garantianspråk utesluts inom ramen för bindande lagstiftning.
- Skador till följd av normalt slitage, överbelastning eller felaktig hantering täcks inte av garantin.
- Garantianspråk gäller inte för enheter som har manipulerats eller ändrats av köparen.

sıcak hava kaynak makinesini satın aldığınız için tebrik ederiz.

Yüksek kaliteli malzemelerden oluşan birinci sınıf bir sıcak hava kaynak makinesini tercih etmiş bulunuyorsunuz. Bu kaynak makinesi, güncel kaynak teknolojileri doğrultusunda geliştirilmiş ve imal edilmiştir. Her VARIMAT V2, İsviçre'deki fabrikadan çıkmadan önce katı kalite kontrollerine tabi tutulmaktadır.

İçindekiler

Kısa Kullanım Talimatı	Seite	18
Uygulama, Uyarı, Dikkat	Seite	19
Uygunluk, İmha Edilmesi, Teknik Veriler	Seite	20
Makinenin Tanıtımı, Kontrol Elemanları	Seite	21
Makine Çantası	Seite	22
Kaynak Kuvveti, Çalışmaya Hazır Olma Durumu, Otomatik Çalıştırma Sensörünün Ayarlanması	Seite	23
Makinenin Konumlandırılması, Kaynak İşlemi	Seite	24
Tuş Kombinasyonu	Seite	25
Çalışma Modu (Bölüm 1)		
1.1 Ayar Değeri Göstergesi	Seite	25
1.2 Çalışma Göstergesi	Seite	26
1.3 Tahrik Hızının Ayarlanması		
1.4 Kaynak Sıcaklığının Ayarlanması	Seite	27
1.5 Hava Miktarının Ayarlanması		
1.6 Längenmessung, Gebläse- und Antriebszähler	Seite	28
1.7 Profillerin Seçilmesi		
1.8 Soğutma İşlemi	Seite	29
1.9 Standby		
1.10 Hata Mesajları	Seite	30
Profil Setup (Bkz. Tuş Kombinasyonu)		
2.1 Profillerin Oluşturulması	Seite	30
2.2 Standby Setup	Seite	31
Sıkça Sorulan Sorular	Seite	31
Model, Aksesuar, Eğitim, Bakım, Servis ve Onarım, Garanti	Seite	32

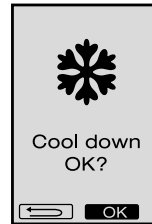
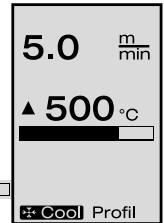
Talimatı

VARIMAT V2 sıcak hava kaynak makinesinin çalıştırılması

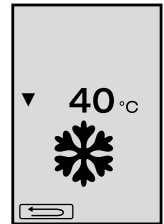
1. Elektrik bağlantı kablosunu elektrik prizine takın
2. **Ana şalteri (3)** AÇIK konuma getirin
3. 'Tahrik' tuşuna basın → **5.0 m/min** e-Drive düğmesini çevirin
4. 'Isıtıcı' tuşuna basın → **500 °C** e-Drive düğmesini çevirin
5. e-Drive düğmesine basın Isıtma süresi yaklaşık 3 – 5 dakikadır →
6. Malzeme üreticisinin kaynak talimatına ve ulusal standartlara veya yönetmeliklere uygun olarak test amaçlı kaynak yapın. Test amacıyla yaptığınız kaynağı kontrol edin.
7. Kaynak

VARIMAT V2 sıcak hava kaynak makinesinin kapatılması

1. e-Drive düğmesine basın (Resim 1).
2. «Cool down OK» e-Drive düğmesine basın ve yaklaşık 4 dakika soğumaya bırakın (Resim 2). Fan, otomatik olarak devre dışı kalır.
3. **Kaynak memesi (9)** soğuduktan sonra **ana şalteri (3)** OFF (KAPALI) konumuna getirin



(Resim 1)



(Resim 2)



Kullanım kılavuzunu, makineyi işleme almadan önce dikkatle okuyun ve daha sonra başvurmak üzere saklayın.

Leister VARIMAT V2 Sıcak Hava Kaynak Makinesi

Uygulama

- Temel kaynak dikişleri için PVC, TPO, ECB, EPDM, CDPE çatı yalıtım kaplamalarının üst üste bindirme kaynak işlemi Kenara yakın bölgelerde ve düz olmayan yüzeylerde de kullanılabilir.
- Folyoların ve kaplamalı dokumaların üst üste bindirme kaynak işlemi



Uyarı



Gerilim ileten bileşenler ve bağlantılar açığa çıkacağı için makine muhafazasının açılması sırasında **ölüm tehlikesi** vardır. Makinenin muhafazasını açmadan önce elektrik fişini elektrik prizinden çekin.



Sıcak hava kaynak makinelerinin, özellikle yanıcı malzemelerin ve patlayıcı gazların yakınında usulüne aykırı olarak kullanılması halinde **yangın ve patlama tehlikesi** vardır.



Yanma tehlikesi ! Sıcak durumdaki kaynak memelerine ve kaynak plakasına dokunmayın. Makineyi soğumaya bırakın. Sıcak hava huzmesini insanlara veya hayvanlara doğru tutmayın.



Makineyi **topraklamalı bir elektrik prize** bağlayın. Makine dahilindeki veya haricindeki topraklama hattının kesintiye uğraması tehlikelidir !
Sadece topraklamalı uzatma kablosu kullanın !



Dikkat



Makinenin üzerinde belirtilen **anma gerilimi**, şebeke gerilimi ile eşdeğer olmalıdır. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.115 \Omega + j 0.072 \Omega$. Gerektiğinde tedarikçiye danışın. Bir **elektrik kesintisinde** sıcak hava fanını devre dışı bırakın.



Makine şantiyelerde kullanıldığında, insanları korumak için mutlak şekilde bir **kaçak akım rölesi** takılmalıdır.



Makine, **gözlem altında tutularak** çalıştırılmalıdır. Oluşan ısı, görüş alanının dışında kalan malzemelere ulaşabilir.

Makine, sadece **eğitilmiş uzman personel** tarafından veya bunların gözetimi altında kullanılmalıdır. Çocuklar tarafından kullanılması kesinlikle yasaktır.



Makine, **neme ve ıslaklığa karşı korunmalıdır**.



Makine, ek ağırlık elemanından /uç ağırlık elemanından tutularak kaldırılmamalıdır.

İmha Edilmesi

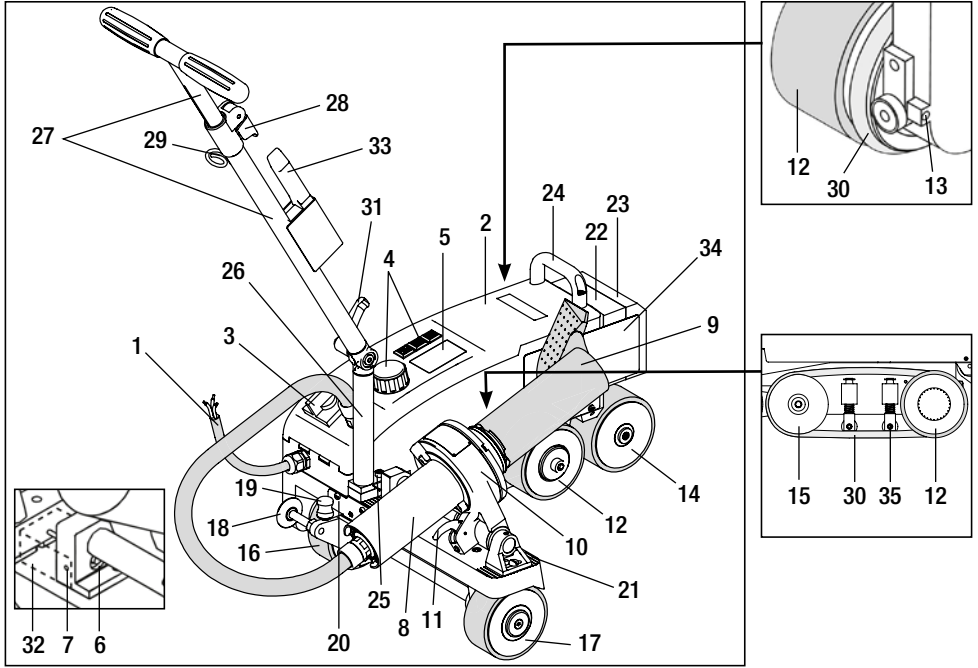


Elektrikli cihazlar, aksesuarlar ve ambalajlar çevre dostu geri dönüşüm için diğer atıklardan ayrı atılmalıdır. Lütfen ürünlerimizi imha ederken ulusal ve yerel düzenlemeleri dikkate alın. **AB ülkeleri için:** Elektrikli cihazları evsel atıklar ile birlikte atmayın.

Teknik Veriler

Gerilim	V~	200, 230 EU, 400 ★	V~	200, 230 US, 400 ★
Güç	W	4200, 3680, 5700	W	4200, 4600, 5700
Frekans	Hz	50 / 60	Hz	50 / 60
Sıcaklık	°C	100 – 620 kademersiz ayarlanabilir	°F	212 – 1148 kademersiz ayarlanabilir
Tahrik	m/dak	0.7 – 12 kademersiz ayarlanabilir	ft/dak	2.3 – 39.4 kademersiz ayarlanabilir
Kaynak kuvveti	N	Yaklaşık 190 (2 ağırlık)	N	Yaklaşık 190 (2 ağırlık)
Hava miktarı	%	50 – 100	%	50 – 100
Emisyon seviyesi	L _{PA} (dB)	70	L _{PA} (dB)	70
Ağırlık	kg	35	lbs	77
Elektrik bağlantı kablosu hariç				
Ölçü L × B × H	mm	650 × 430 × 330	inch	25 × 17 × 13
Uygunluk işareti		2		
Koruma sınıfı I		1		
Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır				
★ Bağlantı gerilimi değiştirilemez				

Makinenin Tanıtımı



- | | | |
|-------------------------------|------------------------------------|--|
| 1 Elektrik bağlantı kablosu | 13 Yürüme yolu ayar vidası | 24 Taşıma kolu |
| 2 Gövde | 14 Arka makara | 25 Silindirik başlı cıvata |
| 3 Ana şalter | 15 Saptırma makarası | 26 Yönlendirme kolunun alt parçası |
| 4 Kontrol elemanları | 16 Kaydırılabilir taşıma tekerleği | 27 Yönlendirme kolunun üst parçası |
| 5 Ekran | 17 Taşıma tekerleği | 28 Yönlendirme kolunun üst parçasını |
| 6 Otomatik çalıştırma sensörü | 18 Kılavuz makara | 29 Sıkıştırma kolu |
| 7 Sabitleme cıvatası | 19 Taşıma tekerleği | 30 Elektrik bağlantı kablosu için tutucu |
| 8 Sıcak hava fanı | 20 Etkinleştirme yayı | 31 Elektrik bağlantı kablosu için tutucu |
| 9 Kaynak memesi | 21 Bağlantı | 32 Dairesel kayış |
| 10 Fan tutucusu | 22 Makine ayarı yuvası | 33 Yönlendirme kolunun üst parçası |
| 11 Sabitleme kolu | 23 Ek ağırlık elemanı | 34 Cıvata |
| 12 Esnek makara | | 35 Kol |

Ana Şalter (3)



VARIMAT V2 sıcak hava kaynak makinesini çalıştırma ve kapatma işlevine sahiptir.

Kontrol Elemanları (4)



e-Drive düğmesi

e-Drive düğmesi, menülerde gezinmek için kullanılır. Düğmenin iki işlevi vardır:



Çeşitli menüleri açmak veya değerleri ayarlamak için sola veya sağa doğru çevrilir



Onaylamak veya etkinleştirmek için basılır



Tahrik

Tahrik hızı ayarlanır



Isıtıcı

Kaynak sıcaklığı ayarlanır



Fan

Hava miktarı ayarlanır

Makine Çantası

VARIMAT V2 sıcak hava kaynak makinesini taşımak için teslimat kapasamında yer alan makine çantasını kullanın. Makine çantası, bir taşıma kolu ve taşıma tekerlekleri ile donatılmıştır.



VARIMAT V2, **ek ağırlık elemanından (22)** ve **uç ağırlık elemanından (23)** tutularak kaldırılmamalıdır.

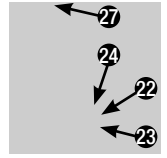


Makine çantasının taşıma kolları ve de sıcak hava kaynak makinesinin **taşıma kolu (24)** ve **yönlendirme kolunu (27)**, vinç ile taşıma işlemi için kullanmayın.

Sıcak hava kaynak makinesini elinizle kaldırmak için **taşıma kolunu (24)** ve **yönlendirme çubuğunu (27)** kullanın.



Taşımadan önce **kaynak memesini (9)** soğumaya bırakın.



VARIMAT V2'nin makine çantasından çıkartılması:

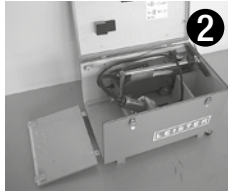
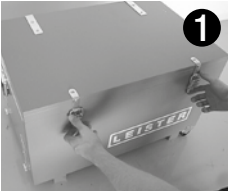
- 1 Makine çantasının üst kapağını açın
- 2 Makine çantasının yan kapağını açın
- 3 Kol civatasını (31) açın ve yönlendirme kolunun alt parçasını (26) istediğiniz pozisyona getirin. Kol civatasını (31) sıkın.
- 4 Sıkıştırma kolunu (28) açın.
Yönlendirme kolunun üst parçasını (27) istediğiniz yüksekliğe getirin ve sıkıştırma kolunu (28) sıkıştırın.
- 5 VARIMATV2 sıcak hava kaynak makinesini dikkatli bir şekilde makine çantasından tekerlekleri üzerinde yürüterek çıkartın.

VARIMAT V2'nin makine çantasına yerleştirilmesi:

- 5 VARIMATV2 sıcak hava kaynak makinesini, dikkatli bir şekilde yan taraftan makine çantasının içine yürütün.
- 4 Sıkıştırma kolunu (28) açın ve yönlendirme kolunun üst parçasını (27) içeri sürün. Sıkıştırma kolunu (28) sıkıştırın.
- 3 Kol civatasını (31) açın ve yönlendirme kolunu (27) taşıma pozisyonuna getirin. Kol civatasını (31) sıkın.
- 2 Makine çantasının yan kapağını kapatın.
- 1 Makine çantasının üst kapağını kapatın.

Taşıması:

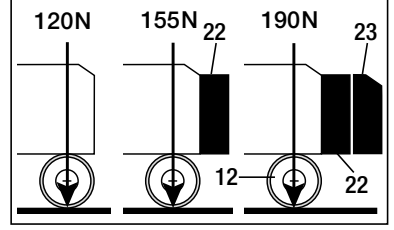
- 6 Makine çantasını, taşıma kolundan tutarak taşıyın.



Kaynak Kuvveti

- Makineyi işletime almadan önce **esnek makaraya (12)** aktarılmaktadır.
- İhtiyaca göre **ek ağırlık elemanları (22)** ve **uç ağırlık elemanı (23)** takılabilir (bkz. Ayrıntı A).

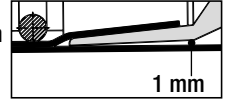
Ayrıntı A



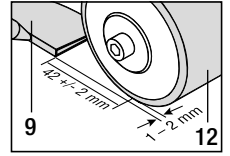
Çalışmaya Hazır Olma Durumu

- Makineyi işletime almadan önce **elektrik bağlantı kablosunu (1)**, elektrik fişini ve uzatma kablosunu elektriksel ve mekanik hasarlara yönelik kontrol edin.
- Yönlendirme kolunun alt parçasını (26) kol cıvatası (31) ve yönlendirme kolunun üst parçasını (27) sıkıştırma kolu (28) aracılığıyla istediğiniz pozisyona getirin.
- Elektrik bağlantı kablosunun (1) çekme yükünü azaltma elemanını **tutucuya (29)** asın.
- Kaynak memesinin (9) temel ayarını kontrol edin.
- Taşıma pozisyonu:
 - Kılavuz makarayı (18) yukarı doğru döndürün.
 - Taşıma tekerleğinin (16) üzerine binen yükü, **yönlendirme kolunu (27)** yukarı kaldırarak ortadan kaldırın.
 - Taşıma tekerleğini (16), **etkinleştirme yayına (19)** hafif bastırarak sola doğru dayanma noktasına kadar kaydırın (Ayrıntı D)
 - Sıcak hava fanını (8), **sabitleme kolunu (11)** çekerek dışarı çıkarın ve kilit noktasına kadar yukarı doğru döndürün.

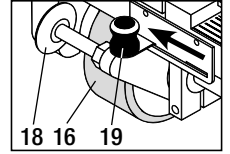
Ayrıntı B



Ayrıntı C



Ayrıntı D



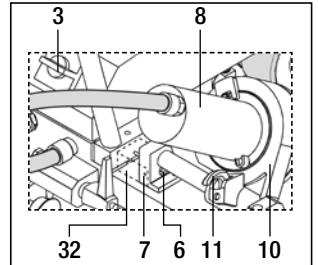
Makineyi şebeke gerilimine bağlayın. Makinenin üzerinde belirtilen anma gerilimi, şebeke gerilimi ile eşdeğer olmalıdır. Bir **elektrik kesintisinde** sıcak hava fanını devre dışı bırakın.

Otomatik Çalıştırma Sensörünün Ayarlanması

Tahrik motoru, **kaynak memesi (9)** üst üste binmiş çatı yalıtım kaplamalarının arasına girdikten sonra çalışmaya başlamadığı takdirde, muhtemelen **otomatik çalıştırma sensörünün (6)** ayarı yanlıştır.

Yapılması gereken işlem

- **Otomatik çalıştırma sensörünü (6)**, aşağıda belirtilen şekilde ayarlayın:
 - Ana şalteri (3) kapatın. OFF
 - Otomatik çalıştırma sensörünün kapağını (32) çıkartın.
 - Sıcak hava fanını (8) aşağı indirin ve sol dayanma noktasına götürün.
 - Sabitleme kolu (11) yuvaya oturmalıdır.
 - Otomatik çalıştırma sensörünü sabitleme cıvatasını (7) çözün.
 - Otomatik çalıştırma sensörünü (6) ittirerek fan tutucusunun (10) yanına getirin. ÖNEMLİ: Sensör algılama mesafesi 0.2 – 0.5mm
 - Otomatik çalıştırma sensörünü sabitleme cıvatasını (7) sıkın.
 - Otomatik çalıştırma sensörünün kapağını (32) takın.
 - Sıcak hava fanını (8) dayanma noktasına kadar çıkartın ve yukarı doğru döndürün.
 - Sensörün çalışmasını kontrol edin.



Tahrik motoru yine otomatik olarak çalışmaya başlamadığında, yetkili servis ile irtibata geçin.

Makinenin Konumlandırılması

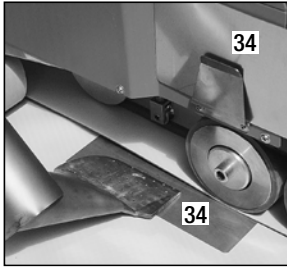
- Sıcak hava kaynak makinesini **yönlendirme koluna (27)** bastırarak yukarı kaldırın ve kaynak pozisyonuna götürün.
- **Kaynak plakasını (34)** tutucudan çıkartın ve Ayrıntı E'de gösterilen şekilde konumlandırın.



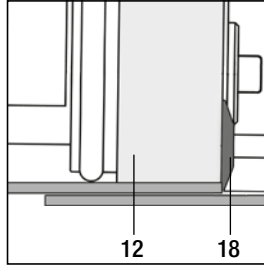
DİKKAT: Kaynak plakası (34), ancak kaynak memesi (9) soğuk olduğunda tutucudan çıkartılabilir ve konumlandırılabilir.

- **Taşıma tekerleğinin (16)** üzerine binen yükü, **yönlendirme kolunu (27)** yukarı kaldırarak ortadan kaldırın.
- **Taşıma tekerleğini (16)**, **etkinleştirme yayına (19)** hafif bastırarak sağa doğru dayanma noktasına kadar kaydırın.
- **Kılavuz makarayı (18)** aşağı doğru döndürün.
- **Kılavuz makara (18)**, **esnek makaranın (12)** kenarına paralel konumda olacak şekilde ayarlanmalıdır (bkz. Ayrıntı F).
- Test çalışması yapın.
- Tekerlek yürüme yolu, **yürüme yolu ayar vidası (13)** ile düzeltilmelidir (bkz. Ayrıntı G ve H ve de sıcak hava kaynak makinesinin çalışma şekline ilişkin bilgiler).

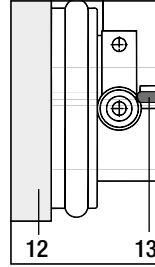
Ayrıntı E



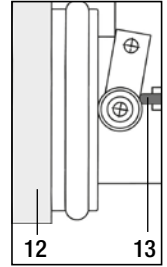
Ayrıntı F



Ayrıntı G



Ayrıntı H



Kaynak İşlemi








Malzeme üreticisinin kaynak talimatına ve ulusal standartlara veya yönetmeliklere uygun olarak test amaçlı kaynak yapın. Test amacıyla yaptığınız kaynağı kontrol edin.

- ‚Tahrik‘, ‚Isıtıcı‘ ve ‚Fan‘ kaynak parametrelerini ayarlayın (Bölüm 1, Çalışma Modu)
- Kaynak sıcaklığına ulaşılmış olunmalıdır (ısıtma süresi yaklaşık 3 – 5 dakika)
- **Sabitleme kolunu (11)** çekin, **sıcak hava fanını (8)** aşağı indirin ve **kaynak memesini (9)** dayanma noktasına kadar üst üste binen kaplamalar arasına sokun. Tahrik motoru otomatik olarak çalışmaya başlar.



Otomatik olarak çalışmaya başlamıyor (bkz. Bölüm “Otomatik Çalıştırma Sensörünün Ayarlanması”)

- Makine, ‚Tahrik‘  ve e-Drive  kontrol elemanları (4) kullanılarak manuel olarak çalıştırılabilir.
- Sıcak hava kaynak makinesi, **yönlendirme kolundan (27)** yönlendirilerek üst üste binmiş yerlere paralel olarak hareket ettirilir. Sıcak hava kaynak makinesini, kaynak yapılırken **yönlendirme koluna (27)** baskı uygulamadan yönlendirin. **Yönlendirme koluna (27)** baskı uygulanması, kaynak hatalarına yol açabilir. **Kılavuzu makarasının (18)** pozisyonunu dikkate alın.
- Kaynak yaptıktan sonra **sıkıştırma kolunu (11)** çekin, **sıcak hava fanını (8)** dayanma noktasına kadar içeri çekin ve kilit noktasına kadar yukarı doğru döndürün.
- Kaynak işlerini tamamladıktan sonra e-Drive düğmesi  (2 defa basılır) ile ısıtıcıyı devre dışı bırakın. Böylece **kaynak memesi (9)** soğur ve fan yaklaşık 4 dakika sonra otomatik olarak devre dışı kalır (Bölüm 1.8, Soğutma İşlemi)
- **Ana şalteri (3)**  kapatın.
-  **Elektrik bağlantısını (1)** dan Güç kablosu.
- **Kaynak memesini (9)** tel fırça (33) ile temizleyin.

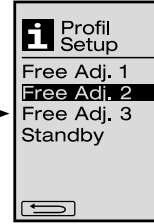
Tuş Kombinasyonları

Ana şalter AÇIK



Çalışma modu
Bölüm 1

,Tahrik' ve ,Isıtıcı' tuşlarını basılı tutun ve aynı anda ana şalteri ON (AÇIK) konumuna getirin



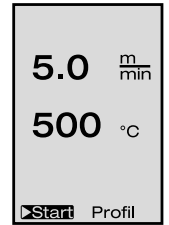
Profil Setup
Bölüm 2

1. Çalışma Modu

1.1 Ayar Değeri Göstergesi (Makine Çalıştırıldıktan Sonra)

Ana şalter (3) AÇIK

- Makine çalıştırıldıktan sonra, **ekranda (5)** son olarak ayarlanmış değerler gösterilir (Resim 3).
- Bu menüde ,Isıtıcı' , ,Fan' ve ,Tahrik' devre dışıdır.
- Kullanıcı, bu menüde **kontrol elemanları (4)** ile bundan sonraki bölümlerde anlatılan tüm ayarları yapabilir.
- Çalıştırma sırasında ısıtma elemanının sıcaklığı 80°C'den yüksek olduğunda, gösterge, fanın her zaman tam güç ile çalıştırıldığı ve böylece **kaynak memesinin (9)** soğutulduğu ,C'geçer. Bu moddan, istenilen her zaman tekrar çalışma moduna geçilebilir.
- Soğutma işlemi sırasında ısıtma elemanının sıcaklığı 60°C'ye düştüğünde, fan 2 dakika çalışmaya devam eder ve ardından otomatik olarak devre dışı kalır. **Ekrana (5)**, tekrar ayar değeri göstergesine geri döner (Resim 3).
- e-Drive düğmesi çevrilerek „Profil“ üzerine gelindiğinde, çeşitli kaynak profilleri seçilebilir (Resim 4; Bölüm 1.7, Profillerin Seçilmesi).







(Resim 3)



(Resim 4)





1. Çalışma Modu

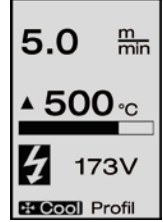
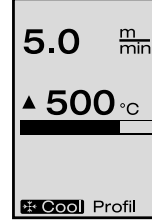
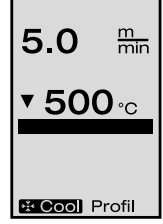
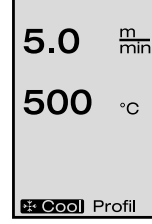
1.2 Çalışma Göstergesi

- e-Drive düğmesine  basılarak ısıtıcı ve fan çalıştırılır ve ayar değeri göstergesi çalışma göstergesine geçer.
- Kaynak memesinin (9)** ısıtılması sırasında **ekranda (5)**, ilerleme göstergesi, ok işareti  (yukarı doğru) ve güncel kaynak sıcaklığı değeri (yanıp söner) gösterilmektedir.
- Şebeke gerilimi, öngörülen şebeke geriliminden (200V, 230V, 400 V) farklı olduğu (+/- %15) takdirde, bu durum yanıp sönen  sembolü ve ölçülen düşük/aşırı gerilim değeri ile gösterilir. Hava miktarı % 100'den az olduğu takdirde, ayarlanmış yüzdelik değer yerine  sembolü gösterilir.



Düşük ve aşırı gerilim, kaynak sonuçlarına tesir edebilir!

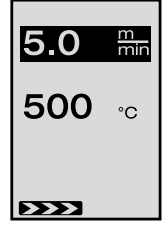
- Önceden belirlenmiş bir süre boyunca herhangi bir tuşa basılmadığı takdirde (**kaynak memesi (9)** kaynak pozisyonunda DEĞİL), 'Standby' menüsü gösterilir (Bölüm 1.9, Standby).
- Kaynak memesi (9)** kaplamalar arasında bulunmadığında, e-Drive düğmesi  çevrilerek 'Cool Down' (Bölüm 1.8, Soğutma İşlemi) veya 'Profile' menüleri seçilebilir.
- Kaynak memesi (9)** kaplamalar arasında bulunduğu anda, bu iki menü noktası  **Start**  **Profile** **ekranda (5)** gösterilmez ve böylece seçilemez.
- Kaynak memesinin (9)** soğuması işlemi, **ekranda (5)** içi dolu ilerleme göstergesi, ok işareti  (aşağı doğru) ve yanıp sönen güncel kaynak sıcaklığı değeri ile gösterilir.










1. Çalışma Modu

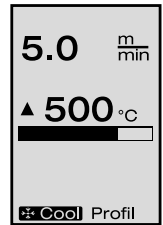
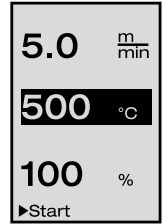
1.3 Tahrik Hızının Ayarlanması

- ,Tahrik'  tuşu ile tahrik hızı ayarlanabilir. Tahrik, e-Drive düğmesi  çevrilerek 0.1m/dak. adımlar şeklinde 0.7m/dak. ila 12.0m/dak. aralığında ayarlanabilir. Bu ayar işlemi, tahrik motoru açık veya kapalı olduğunda yapılabilir.
- **Kaynak memesi (9)** kaynak pozisyonunda bulunmadığında, **ekranın (5)** sol kenarında  sembolü gösterilir.
- Tahrik motoru, e-Drive düğmesine  basılarak çalıştırılabilir ve ekranda **Stop** sembolü belirir. Tahrik hızı, doğrudan e-Drive düğmesi  çevrilerek değiştirilebilir.
- e-Drive düğmesine  yeniden basıldığında, ,Dur' komutu uygulanır ve tahrik motoru devre dışı bırakılır. Ekranda ayar değeri çalışma göstergesi veya Cool Down belirir.
- 3 saniye içerisinde **kontrol elemanları (4)** ile herhangi bir işlem yapılmadığında, belirlenen yeni tahrik hızı devralınır. **Ekranda (5)** ayar değeri çalışma göstergesi veya Cool Down belirir.
- 3 saniye içerisinde ,Tahrik'  tuşuna basıldığında, gösterge başka bir menüye geçer (bkz. Bölüm 1.6 Uzunluk Ölçümü, Fan ve Tahrik Sayacı).
- ,Isıtıcı'  veya ,Fan'  tuşu ile istenilen menüye geçilebilir.










1.4 Kaynak Sıcaklığının Ayarlanması

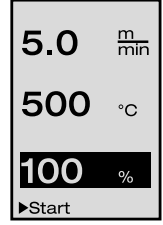
- ,Isıtıcı'  tuşu ile kaynak sıcaklığı değiştirilebilir. Kaynak sıcaklığı, e-Drive düğmesi  çevrilerek 10°C'lık adımlar şeklinde 100°C ila 620°C aralığında ayarlanabilir. Yapılan ayar, 3 saniye içerisinde herhangi bir tuşa basılmadığında 3 saniye sonra devralınır.
- Bu menü ayar değeri göstergesi üzerinden açıldığı takdirde, e-Drive düğmesine  basılarak ısıtıcı ve fan çalıştırılabilir. Isıtıcı çalışır durumda olduğunda, ,Cool Down' menüsü seçilebilir (Bölüm 1.8, Soğutma İşlemi).
- 3 saniye içerisinde ,Isıtıcı'  tuşuna basıldığında, **ekrandaki (5)** gösterge değişir. Tahrik hızı göstergesinin altında şebeke gerilimi değeri belirir. Bu ekran göstergesi, sadece çalışma göstergesinden açılabilir (Bölüm 1.2).
- 500°C veya üzerinde bir kaynak sıcaklığı ayarlandığında, hava miktarı otomatik olarak azaltılır. Kullanıcı, ,Fan'  tuşunu kullanarak hava miktarını manuel olarak ayarlayabilir (Bölüm 1.5). Hava miktarı göstergesinin arkasında bir yıldız işareti **100*** gösterildiğinde, kaynak sıcaklığına ulaşılacağı garanti edilemez.
- ,Tahrik'  veya ,Fan'  tuşu ile istenilen menüye geçilebilir.








1. Çalışma Modu

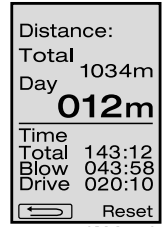
1.5 Hava Miktarının Ayarlanması

- ‚Fan‘  tuşu ile hava miktarı değiştirilebilir. Hava miktarı, e-Drive düğmesi  çevrilerek %5’lik adımlar şeklinde %50 ila %100 aralığında ayarlanabilir. Yapılan ayar, 3 saniye içerisinde herhangi bir tuşa basılmadığında 3 saniye sonra devralınır. Hava miktarı %100 olarak ayarlanmış olduğunda, ekranda (5) herhangi bir gösterge gösterilmez.
- 500°C veya üzerinde bir kaynak sıcaklığı ayarlandığında, hava miktarı otomatik olarak azaltılır. Hava miktarı, e-Drive düğmesi  çevrilerek yükseltilebilir. Hava miktarı göstergesinin arkasında bir yıldız işareti **100*** gösterildiğinde, kaynak sıcaklığına ulaşılacağı garanti edilemez.
- Bu menü ayar değeri göstergesi üzerinden açıldığı takdirde, e-Drive düğmesine  basılarak ısıtıcı ve fan çalıştırılabilir.
- ‚Cool Down‘ menüsü, e-Drive düğmesine  basılarak seçilebilir (Bölüm 1.8, Soğutma İşlemi).
- ‚Tahrik‘  veya ‚Isıtıcı‘  tuşu ile istenilen menüye geçilebilir



1.6 Uzunluk Ölçümü, Fan ve Tahrik Sayacı











- Bu menü (Resim 6), ‚Tahrik‘  tuşu en az 3 saniye basılı tutulduğunda belirir.
- Bu menü, makine çalıştırdıktan sonraki tüm çalışma sürelerini ve kat edilen mesafeyi göstermektedir. Kat edilen toplam mesafe (burada: 1034 m) değiştirilemez ve makine ilk defa işleme alındıktan sonra kat edilen mesafeyi göstermektedir.
- Günlük mesafe (burada: 012 m), otomatik olarak sıfırlanmamaktadır ve kullanıcı tarafından «Reset» üzerine gelinip, e-Drive düğmesine  basılarak sıfırlanmalıdır.
- ‚Time‘ değerleri, makinenin münferit bileşenlerinin çalışma sürelerini göstermektedir. Bu bölümde fan «Blow» (burada: 043:58) ve tahrik «Drive» (burada: 020:10) çalışma süreleri bulunmaktadır. «Total» ile gösterilen süre, makinenin toplam çalışma süresini göstermektedir. Bu sayaç, **ana şalter (3)** açık olduğu sürece geçen saati ve dakikayı (burada: 143:12) göstermektedir.
- e-Drive düğmesine  basılarak ‚Back Oku‘  seçildiğinde, bu menüye ulaşmak için ‚Tahrik‘  tuşuna basıldığı menüye geri dönlür.

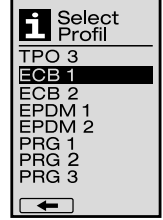
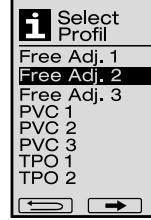
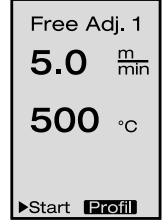


(Abb. 6)

1. Çalışma Modu








1.7 Profillerin Seçilmesi

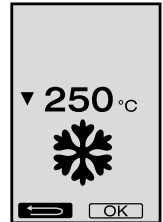
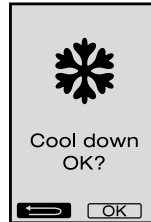
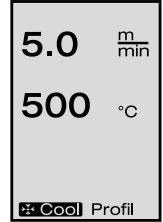
- **Ekranın (5)** sağ alt tarafındaki **Profil** göstergesi etkin olduğunda, e-Drive düğmesine  basılarak profiller yüklenebilir. Ardından «Select Profile» göstergesi belirir. e-Drive düğmesi  çevrilerek bir profil seçilebilir. ,Free Adj. 1', ,Free Adj. 2' ve ,Free Adj. 3' profilleri kullanıcının kendisi tarafından tanımlanabilir (bkz. Bölüm 2 Profil Setup). Diğer tüm profiller, atanmış sabit değerlere sahiptir ve kullanıcı tarafından tanımlanamamaktadır.
- e-Drive düğmesi  çevrilerek **ekranın (5)** alt kısmında sol veya sağ ok işareti etkinleştirilebilir.
e-Drive düğmesine  basılarak sağ ok  ile bir sonraki sayfaya geçilir.
e-Drive düğmesine  basılarak sol ok  ile bir önceki sayfaya geçilir.
- e-Drive düğmesi  çevrilerek ,Back Oku'  etkinleştirildiğinde, e-Drive düğmesine  basıldığında ,Profil' menüsünün açıldığı menüye geri dönülür.



Malzeme üreticisinin kaynak talimatına ve ulusal standartlara veya yönetmeliklere uygun olarak test amaçlı kaynak yapın. Test amacıyla yaptığınız kaynağı kontrol edin.


1.8 Soğutma İşlemi

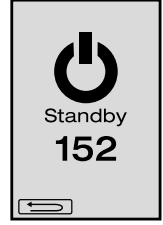
- e-Drive düğmesine  basılarak  sembolü seçildiğinde, «Cool down OK?» menüsü belirir. e-Drive düğmesine  basılarak, **ekranın (5)** sağ alt tarafındaki OK sembolü etkinleştirilir. Böylece soğutma işlemi başlatılır.
- Soğutma işlemi sırasında hava miktarı %100'e yükseltilir ve güncel kaynak sıcaklığı gösterilir. 60 °C'lik kaynak sıcaklığının altına düştüğünde, fan 2 dakika çalışmaya devam eder ve bu süre geçtikten sonra otomatik olarak devre dışı kalır. Gösterge ayar değeri göstergesine geçer.
- e-Drive düğmesine  basıldığında, **ekranda (5)** fan ve ısıtıcı için ayarlanmış son değerler gösterilir.
- ,Cool Down' menüsü etkin olduğunda, tahrik motoru manuel olarak ,Tahrik'  tuşu üzerinden çalıştırılabilir/kapatılabilir. ,Isıtıcı'  ve ,Fan'  tuşları işlevsizdir.





1. Çalışma Modu

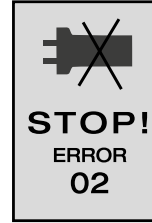
1.9 Standby





- **Kaynak memesi (9)** kaynak pozisyonunda olmadığı ve belirli bir süre boyunca herhangi bir tuşa basılmadığında, Standby süresi sona erdikten sonra otomatik olarak 'Cool Down' modu çalışmaya başlar. Soğutma işlemi başlatılır.
- Geri sayım süresi (180 saniye) sona ermeden 'Standby' modunda e-Drive düğmesine  basıldığında, gösterge tekrar başlangıç göstergesine geçer.
- Standby süresinin ayarlanması (Bölüm 2.2, Standby Setup)



1.10 Hata Mesajları



- VARIMAT V2 sıcak hava kaynak makinesinde hatalı bir çalışma meydana geldiğinde, **ekranda (5)**, ek olarak bir Error (hata) koduna sahip bir mesaj gösterilir. Bu kod, aşağıdaki tabloda gösterilen hatanın daha kesin bir şekilde tanımlanmasını sağlamaktadır.
- Hata 02'de (Error 02) ve hata 40'ta (Error 40), hataya özgü semboller gösterilir.
-  Ciddi hata mesajlarında sesli bir uyarı sinyali duyulur.
-  Olması gereken ve mevcut kaynak sıcaklığından sapma $> 20^{\circ}\text{C}$ olduğunda, sesli bir uyarı sinyali duyulur.
- Diğer tüm hatalarda, servis yapılması gerektiği anlamına gelen bir sıkma anahtarı gösterilir.

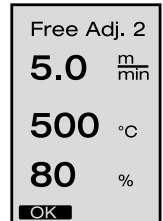
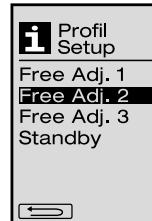


Hata	Hatanın türü
Err01	 Sıcaklık sensörü ile bağlantıda kopukluk veya sensörde kısa devre var
Err02	 İstima elemanı / elektronik devre arızalı (bir veya her iki sargıda kesinti var)
Err04	 Err04 Triac arızalı (bir veya her iki Triac arızalı)
Err08	 Fan motoru arızalı
Err40	Düşük gerilim %25 (şebeke gerilimi %75)

2. Profil Setup (Bkz. Tuş Kombinasyonu)

2.1 Profillerin Oluşturulması

- 'Profil Setup' menüsünde, tüm üç parametrenin isteğe göre ayarlanabildiği ve ardından e-Drive düğmesine  basılarak kaydedilebildiği 3 özel profil oluşturulabilir.
- Çeşitli menü noktaları **kontrol elemanları (4)** ile seçilebilir. e-Drive düğmesine  basılarak 'Profil Setup' menüsüne geri dönülür.





Malzeme üreticisinin kaynak talimatına ve ulusal standart-

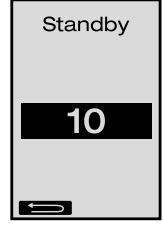
lara veya yönetmeliklere uygun olarak test amaçlı kaynak yapın. Test amacıyla yaptığınız kay-
nağı kontrol edin.



2. Profil Setup (Bkz. Tuş Kombinasyonu)

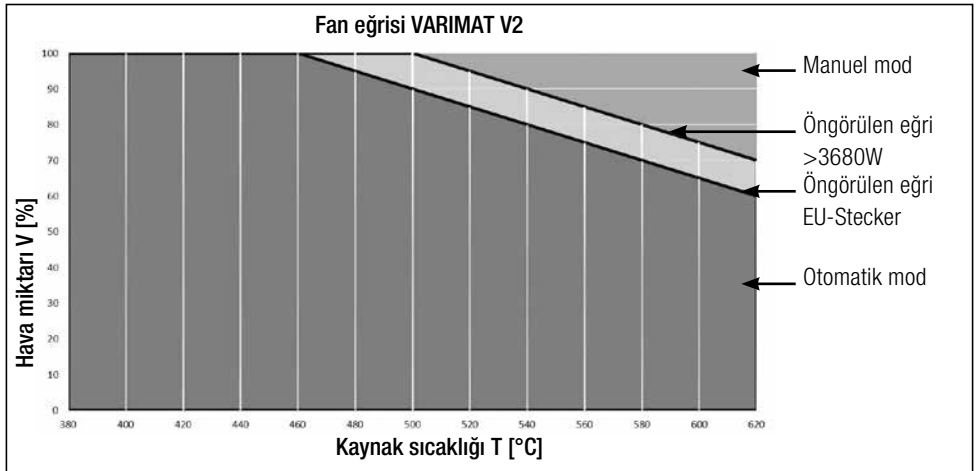
2.2 Standby Setup

- Bu ayar menüsünde Standby süresi ayarlanabilir.
 - Bu süre, e-Drive düğmesi  çevrilerek 5 ila 120 dakika aralığında ayarlanabilir. Varsayılan fabrika ayarı 40 dakikadır.
- e-Drive düğmesine  basılarak, 'Profil Setup' menüsüne geri dönülür.



Sıkça Sorulan Sorular Hata – Sebebi - Giderilmesi

- Makine kendiliğinden kapanıyor
 - Standby' modu ile makine, ayarlanmış süre sona erdikten sonra otomatik olarak kapatılmaktadır (varsayılan fabrika ayarı 40 dakikadır).
- Kaynak kalitesi yetersiz
 - Tahrik hızı, kaynak sıcaklığı ve hava miktarı kontrol edilmelidir
 - Kaynak memesi (9) tel fırça (33)** ile temizlenmelidir
 - Kaynak memesinin (9)** ayarı yanlıştır (Çalışmaya Hazır Olma Durumu, Sayfa 23)
- Ayarlanmış kaynak sıcaklığına ulaşamıyor
 - Hava miktarı çok yüksek ayarlanmış
 - Düşük gerilim
- Otomatik çalıştırma fonksiyonu çalışmıyor
 - Otomatik Çalıştırma Sensörünü ayarlanmalıdır (Sayfa 23)
- Makine düz ilerlemiyor
 - Makinenin konumlandırılması (Sayfa 24)
- 100*** hava miktarı göstergesinde bir yıldız beliriyor
 - Fan, öngörülen eğride bulunmuyor ve manuel modda bulunuyor (bkz. fan eğrisi)
- 500°C üzerindeki kaynak sıcaklıklarında hava miktarı neden otomatik olarak azaltılmaktadır (bkz. fan eğrisi) ?
 - Çok yüksek hava miktarında kaynak sıcaklığına ulaşılacağı garanti değildir



Leister VARIMAT V2 Modelleri

Ürün No. 137.821 VARIMAT V2, CEE fişi	400 V~ / 5700 W
Ürün No. 138.982 VARIMAT V2, Fişsiz	230 V~ / 4600 W
Ürün No. 138.108 VARIMAT V2, Topraklı fiş	230 V~ / 4600 W
Ürün No. 139.734 VARIMAT V2, Japonya için uygun fiş	200 V~ / 4200 W

Aksesuar

Sadece Leister firmasına ait aksesuarlar kullanılabilir !

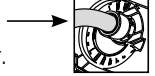
Ürün No. 139.048	Makine çantası (teslimat kapsamına dahildir)
Ürün No. 138.817	Tel fırça (teslimat kapsamına dahildir)
Ürün No. 132.429	Kaynak plakası (teslimat kapsamına dahildir)
Ürün No. 107.067	Ek ağırlık elemanı
Ürün No. 113.995	Grip memesi 30 mm
Ürün No. 113.600	Grip memesi 40 mm
Ürün No. 110.714	Bakım Seti

Eğitim

- Leister Technologies AG firması ve bu firmanın yetkili servisleri, ücretsiz kaynak kursları ve eğitimler sunmaktadır. Daha fazla bilgi için bkz. www.leister.com.

Bakım

- Sıcak hava fanındaki (8)** hava girişi, kirlenmesi halinde bir fırça ile temizlenmelidir.
- Kaynak memesi (9) tel fırça (33)** ile temizlenmelidir.
- Elektrik bağlantı kablosu (1)** ve fiş, elektriksel ve mekanik hasarlara yönelik kontrol edilmelidir.



Servis ve Onarım

- Tahrik sayacı 400 saate veya fan sayacı 2000 saate ulaştığında, **ana şalterin (3)** bir sonraki açılmasında **ekranda (5)** «Maintenance servicing» mesajı belirir. Bu mesaj, 10 saniye gösterilir ve **kontrol elemanları (4)** ile atlanamaz.
- Onarımlar, sadece yetkili **Leister servisleri tarafından yapılmalıdır**. Yetkili servisler, **24 saat** içerisinde devre planlarına ve yedek parça listelerine uygun olarak orijinal Leister yedek parçalar ile profesyonel ve güvenilir onarım hizmeti vermektedir.



Garanti

- Bu cihaz için doğrudan satış acentesi/satıcı tarafından sağlanan teminat ve garanti hakları satış tarihinden itibaren geçerlidir. (Sevk irsaliyesi ve faturayla belgelendirilmiş olmak kaydıyla) Teminat veya garanti talebinde üretim veya işleme hataları distribütör tarafından, cihazı yenisi ile değiştirme veya onarma suretiyle giderilir. Isıtma elemanları teminat veya garanti kapsamı dışındadır.
- Ek teminat veya garanti talepleri zorunlu kanun kapsamı dışındadır.
- Normal aşınma, aşırı yüklenme veya yanlış kullanım nedeniyle oluşan hasarlar garanti kapsamı dışındadır.
- Üzerinde satın alan tarafından değişiklik veya tadilat yapılmış olan cihazlar teminat veya garanti kapsamı dışındadır.

Gratulujemy Państwu zakupu zgrzewarki na gorące powietrze VARIMAT V2

Zdecydowaliście się Państwo na wysokiej jakości automat zgrzewający, który został wykonany z najlepszych materiałów. Urządzenie to zaprojektowano i wyprodukowano uwzględniając najnowsze technologie zgrzewania. Każdy automat zgrzewający VARIMAT V2, zanim opuści fabrykę w Szwajcarii, jest poddawany surowej kontroli jakości.



Spis treści

W skrócie	Strona	33
Zastosowanie, Ostrzeżenie, Uwaga	Strona	34
Zgodność, Utylizacja, Dane techniczne	Strona	35
Opis urządzenia, Przyciski funkcyjne	Strona	36
Skrzynia transportowa	Strona	37
Siła docisku, Gotowość do pracy, Ustawianie czujnika podsunięcia	Strona	38
Pozycjonowanie urządzenia, Przebieg zgrzewania	Strona	39
Kombinacja przycisków	Strona	40
Tryb pracy (Rozdział 1)	1.1 Wyświetlanie wartości zadanej	Strona 40
	1.2 Wyświetlanie stanu pracy	Strona 41
	1.3 Ustawianie prędkości napędu	
	1.4 Ustawianie temperatury zgrzewania	Strona 42
	1.5 Ustawianie ilości powietrza	
	1.6 Pomiar długości, Licznik dmuchawy i napędu	Strona 43
	1.7 Wybór profilu	
	1.8 Schładzanie	Strona 44
	1.9 Standby	
	1.10 Komunikaty usterek	Strona 45
Ustawianie profilu (Rozdział 2)	2.1 Zakładanie profilu	Strona 45
	2.2 Ustawianie stanu standby	Strona 46
FAQ	Strona	46
Wersja, Wyposażenie, Szkolenie, Konserwacja, Serwis i naprawa, Gwarancja	Strona	47

W skrócie

Jak uruchomić automat zgrzewający VARIMAT V2?

1. Podłączyć przewód sieciowy do sieci elektrycznej
2. Włączyć wyłącznik główny (3). "ON"
3. Nacisnąć przycisk „Napęd”, → **5.0 min** obrócić pokrętko e-Drive
4. Nacisnąć przycisk „Nagrzewanie”, → **500 °C** obrócić pokrętko e-Drive.
5. Nacisnąć pokrętko e-Drive, czas nagrzewania ok. 3 – 5 minut →
6. Wykonać próbne zgrzewanie zgodnie z instrukcją zgrzewania producenta materiału i krajowymi normami lub dyrektywami. Sprawdzić jakość próbnego zgrzewania.
7. Zgrzewanie

Jak wyłączyć zgrzewarkę VARIMAT V2?

1. Nacisnąć pokrętko e-Drive (rys. 1).
2. «Cool down OK», nacisnąć pokrętko e-Drive i odczekać ok. 4 minuty (rys. 2). Dmuchawa wyłącza się automatycznie.
3. Po schłodzeniu się dyszy zgrzewającej (9) przełączyć wyłącznik główny (3) do pozycji OFF



Przed uruchomieniem należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi i zachować ją do dalszego użytku.

Leister VARIMAT V2

Automat zgrzewający na gorące powietrze

Zastosowanie

- Zgrzewanie na zakładkę arkuszy folii dachowych wykonanych z PVC, TPO, ECB, EPDM, CSPE, przeznaczonych do wykonywania podstawowych spoin. Możliwość użycia także blisko krawędzi oraz na nierównych powierzchniach.
- Zgrzewanie na zakładkę folii i tkanin powlekanych.



Ostrzeżenie



Ryzyko utraty życia podczas otwierania urządzenia, ponieważ zostają odsłonięte elementy znajdujące się pod napięciem oraz wszystkie przyłącza. Przed otwarciem urządzenia wyciągnąć wtyczkę sieciową z gniazdka.



Ryzyko pożaru i wybuchu w przypadku nieprawidłowego korzystania z urządzeń na gorące powietrze, w szczególności w pobliżu materiałów łatwopalnych i gazów wybuchowych



Ryzyko poparzenia! Nie dotykać dyszy zgrzewającej oraz płyty zgrzewającej jeśli są gorące. Odczekać do schłodzenia urządzenia. Nie kierować strumienia gorącego powietrza w stronę innych osób lub zwierząt.



Urządzenie należy podłączyć do **gniazdka z przewodem ochronnym**. Każde przerwanie przewodu ochronnego wewnątrz lub na zewnątrz urządzenia jest niebezpieczne! **Używać wyłącznie przedłużaczy z przewodem ochronnym!**



Uwaga



Napięcie znamionowe, które jest podane na urządzeniu, musi być zgodne z napięciem sieciowym. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.115 \Omega + j 0.072 \Omega$. Skonsultować się z dostawcą energii elektrycznej.

W przypadku **awarii zasilania sieciowego** wysunąć dmuchawę gorącego powietrza.



Użycie **wyłącznika ochronnego prądowego** w przypadku pracy urządzenia na placach budów jest niezbędne w celu zagwarantowania odpowiedniego bezpieczeństwa osób.



W trakcie pracy urządzenie należy **uważnie obserwować**.

Ciepło może dostać się do materiałów palnych znajdujących się poza polem widzenia. Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez **odpowiednio wyszkolony personel** lub pod jego nadzorem.



Korzystanie z urządzenia przez dzieci jest całkowicie zabronione.

Chronić urządzenie **przed wilgocią i wodą**.



Nie wolno podnosić urządzenia za obciążnik / dodatkowe obciążenie.

Utylizacja

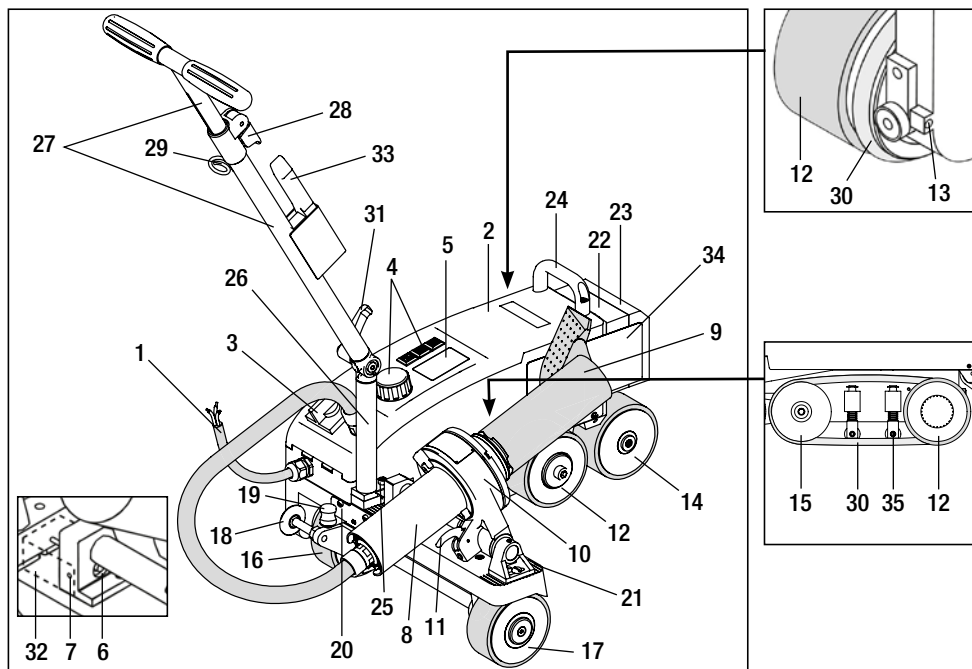


Narzędzia elektryczne, akcesoria i opakowania należy utylizować zgodnie z zasadami ochrony środowiska. Przy utylizacji naszych produktów należy uwzględnić krajowe i lokalne przepisy. **Dotyczy krajów UE:** Narzędzi elektrycznych nie wolno wyrzucać razem z odpadami z gospodarstwa domowego.

Dane techniczne

Napięcie	V~	200, 230 EU, 400 ★	V~	200, 230 US, 400 ★
Moc	W	4200, 3680, 5700	W	4200, 4600, 5700
Częstotliwość	Hz	50 / 60	Hz	50 / 60
Temperatura	°C	100 – 620 bezstopniowo	°F	212 – 1148 bezstopniowo
Napęd	m/min.	0.7 – 12 bezstopniowo	ft/min	2.3 – 39.4 bezstopniowo
Siła docisku	N	ok. 190 (2 obciążnik)	N	ok. 190 (2 obciążnik)
Ilość powietrza	%	50 – 100	%	50 – 100
Poziom hałasu	LpA (dB)	70	LpA (dB)	70
Ciężar	kg	35	lbs	77
bez przewodu sieciowego				
Wymiary Dł.x Szer.x Wys. mm		650 × 430 × 330	inch	25 × 17 × 13
Znak zgodności		2		
Klasa ochrony I		1		
Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych				
★ Brak możliwości przełączania napięcia zasilającego				

Opis urządzenia



- | | | |
|-------------------------------|---|--|
| 1 Przewód zasilający | 13 Śruba regulująca ślad | 25 Śruba cylindryczna |
| 2 Obudowa | 14 Rolka nadążna | 26 Dolna część drążka prowadzącego |
| 3 Wyłącznik główny | 15 Rolka nawrotna | 27 Górna część drążka prowadzącego |
| 4 Przyciski funkcyjne | 16 Rolka transportowa, przesuwana | 28 Dźwignia zaciskowa |
| 5 Wyświetlacz | 17 Rolka transportowa | 29 Wspornik dla przewodu sieciowego |
| 6 Czujnik podsunęcia | 18 Rolka prowadząca | 30 Pas o przekroju okrągłym |
| 7 Śruba mocująca | 19 Sprężyna łącząca rolki transportowej | 31 Śruba dźwigniowa, Dolna część drążka prowadzącego |
| 8 Dmuchawa gorącego powietrza | 20 Jarzmo | 32 Pokrywa czujnika podsunęcia |
| 9 Dysza zgrzewająca | 21 Raster regulacji urządzenia | 33 Druciana szczotka |
| 10 Wspornik dmuchawy | 22 Obciążnik | 34 Płytką zapobiegającą przepaleniu |
| 11 Dźwignia blokująca | 23 Dodatkowe obciążenie | 35 Dociskacz pasa okrągłego |
| 12 Rolka wahlowa | 24 Rączka | |

Wyłącznik główny (3)



Do włączania i wyłączania zgrzewarki VARIMAT V2

Przyciski funkcyjne (4)



Pokrętko e-Drive

Pokrętko e-Drive pełni funkcję elementu nawigującego. Jest ono wyposażone w dwie funkcje:



Obrót w lewo lub w prawo, do wybierania różnych menu lub wartości



Naciśnięcie, w celu potwierdzenia lub aktywowania



Napęd

Regulacja prędkości napędu



Podgrzewanie

Ustawianie temperatury zgrzewania



Dmuchawa

Ustawianie ilości powietrza

Skrzynia transportowa

Do transportu automatu zgrzewającego gorącego powietrza VARIMAT V2 stosować walizkę objętą zakresem dostawy. Walizka jest wyposażona w uchwyt i kółka do transportu.



Urządzenia VARIMAT V2 nie wolno podnosić za **obciążnik (22)** oraz **obciążenie dodatkowe (23)**.

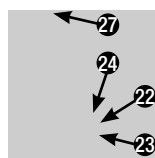


Uchwyty do przenoszenia walizki oraz **uchwyt (24)** i **wodzydło (27)** automatu zgrzewającego gorącego powietrza nie mogą być stosowane do transportu dźwigniem.

Do podniesienia automatu zgrzewającego gorącego powietrza ręcznie użyć **uchwytu (24)** i **wodzydła (27)**.



W celu przygotowania do transportu pozostawić **dyszę zgrzewającą (9)** VARIMAT V2 do schłodzenia



Wysuwanie zgrzewarki VARIMAT V2 ze skrzyni:

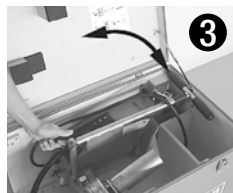
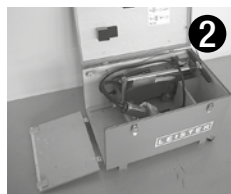
- ❶ Otworzyć skrzynię od góry
- ❷ Otworzyć skrzynię z boku
- ❸ Odkręcić **śrubę dźwigniową (31)** i ustawić **dolną część drążka prowadzącego (26)** w wybranej pozycji; dokręcić **śrubę dźwigniową (31)**
- ❹ Otworzyć **dźwignię zaciskową (28)**
Ustawić **górną część drążka prowadzącego (27)** na wybranej wysokości; docisnąć **dźwignię zaciskową (28)**
- ❺ Ostrożnie wysunąć zgrzewarkę VARIMAT V2 ze skrzyni

Wsuvanie zgrzewarki VARIMAT V2 do skrzyni:

- ❺ Ostrożnie wsunąć zgrzewarkę VARIMAT V2 z boku do skrzyni
- ❹ Otworzyć **dźwignię zaciskową (28)** i wsunąć **górną część drążka prowadzącego (27)**; dociągnąć **dźwignię zaciskową (28)**
- ❸ Odkręcić **śrubę dźwigniową (31)** i **dolną część drążka prowadzącego (27)** ustawić w pozycji transportowej; dokręcić **śrubę dźwigniową (31)**
- ❷ Zamknąć skrzynię z boku
- ❶ Zamknąć skrzynię od góry

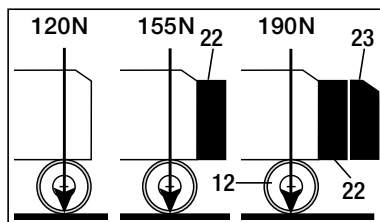
Transport:

- ❻ Podczas transportu skrzynię należy trzymać za rączkę



Siła docisku

- Siła łączenia jest przenoszona na **rolkę wahlową (12)**.
- Zależnie od potrzeby można zamocować **obciążniki (22)** i **dotaddkowe obciążenie (23)** (patrz Rys. szczegółowy A).



Rys. szczegółowy A

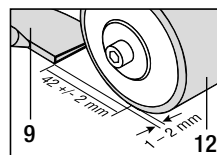
Gotowość do pracy

- Przed uruchomieniem sprawdzić **Przewód zasilający (1)** i wtyczkę oraz przedłużyć pod kątem uszkodzeń elektrycznych i mechanicznych.
- Ustawić **dolną część drążka prowadzącego (26)** przy pomocy **śruby dźwigniowej (31)** a **górną część drążka prowadzącego (27)** przy pomocy **dźwigni zaciskowej (28)**, w wybranej pozycji.
- Zawiesić odciażenie **przewodu sieciowego (1)** na **wsporniku (29)**
- Sprawdzić ustawienie wyjściowe **dyszy grzewącej (9)** (fabrycznie Rys. szczegółowy B i C)
- **Ustawienie transportowe:**
 - Obrócić **rolkę prowadzącą (18)** do góry
 - Odciażyć **rolkę transportową (16)** przez podniesienie **drążka prowadzącego (27)**
 - Przesunąć **rolkę transportową (16)** lekko naciskając na **sprężynę łączącą (19)** w lewą stronę do oporu (Rys. szczegółowy D)
 - Wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** poprzez podniesienie **dźwigni blokującej (11)** i podnieść do punktu zatrzaśnięcia

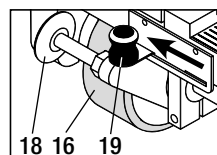
Rys. szczegółowy B



Rys. szczegółowy C



Rys. szczegółowy D



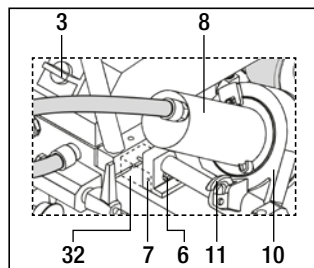
Podłączyć urządzenie do napięcia sieciowego. Napięcie znamionowe podane na urządzeniu, musi być zgodne z napięciem sieciowym. W przy padku awarii zasilania sieciowego wysunąć dmuchawę gorącego powietrza.

Ustawianie czujnika podsunięcia

Jeżeli silnik napędowy nie uruchomi się automatycznie po wsunięciu **dyszy grzewącej (9)**, to oznacza to, że **czujnik podsunięcia (6)** może być ustawiony nieprawidłowo.

Czynności

- Ustawić **czujnik podsunięcia (6)** w następujący sposób:
 - Wyłączyć **wyłącznik główny (3)** OFF
 - Zdemontować **pokrywę czujnika podsunięcia (32)**
 - Opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i podsunąć ją do lewego ogranicznika
 - **Dźwignia blokująca (11)** musi się zablokować
 - Odkręcić **śrubę mocującą czujnika podsunięcia (7)**
 - Przesunąć **czujnik podsunięcia (6)** do **wspornika dmuchawy (10)**; WAŻNE: Odstęp przełączający 0,2–0,5mm
 - Dokręcić **śrubę mocującą czujnika podsunięcia (7)**
 - Zamontować **pokrywę czujnika podsunięcia (32)**
 - Wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** do ogranicznika i podnieść ją do góry
 - Sprawdzić działanie



Jeżeli silnik napędowy w dalszym ciągu nie będzie uruchamiał się automatycznie, należy skontaktować się z serwisem.

Pozycjonowanie urządzenia

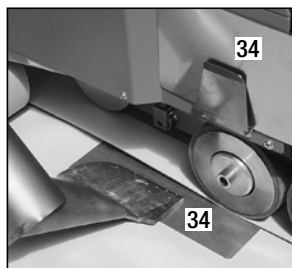
- Podnieść zgrzewarkę naciskając na **drążek prowadzący (27)** i przesunąć do pozycji zgrzewania
- Wyciągnąć **plytkę zapobiegającą przepaleniu (34)** z uchwytu i ustawić zgodnie z Rys. szczegółowym E



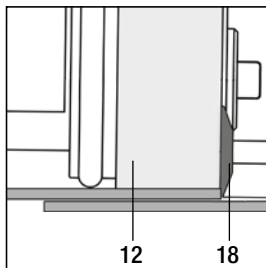
UWAGA: Plytkę zapobiegającą przepaleniu (34) można zdejmować z uchwytu i pozycjonować wyłącznie przy schłodzonej **dyszy zgrzewającej (9)**.

- Odciążyć **rolkę transportową (16)** poprzez podniesienie drążka prowadzącego
- **Rolkę transportową (16)** przesunąć w prawo do oporu lekko naciskając na **sprężynę łączącą (19)**
- Obrócić **rolkę prowadzącą (18)** w dół
- **Rolka prowadząca (18)** musi być ustawiona równolegle do krawędzi **rolki wahlowej (12)** (patrz Rys. szczegółowy F)
- Przeprowadzić próbę
- Wprowadzić korektę śladu za pomocą **śruby regulującej ślad (13)** (patrz Rys. szczegółowy G oraz wskazówka dotycząca działania umieszczona na zgrzewarce)

Rys. szczegółowy E

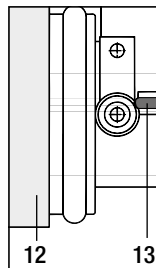


Rys. szczegółowy F



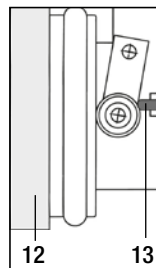
Rys.

szczełowy G



Rys.

szczełowy H



Przebieg zgrzewania



Wykonać próbne zgrzewanie zgodnie z instrukcją zgrzewania producenta materiału i krajowymi normami lub dyrektywami. Sprawdzić jakość próbnego zgrzewania.

- Ustawić parametry zgrzewania: napędu, ogrzewania i dmuchawy (rozdział 1, Tryb pracy)
- Musi być osiągnięta temperatura zgrzewania (czas nagrzewania ok. 3 - 5 min.)
- Podciągnąć **dźwignię blokującą (11)**, opuścić do końca **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i wsunąć **dyszę zgrzewającą (9)** między nałożone na siebie na zakładkę pasy materiału; silnik napędowy włączy się automatycznie



Brak automatycznego startu (rozdział Ustawianie czujnika podsunęcia)

- Urządzenie można uruchomić ręcznie przy pomocy **przycisków funkcyjnych (4)** napędu i pokrętła e-Drive
- Zgrzewarka jest prowadzona za **drążek prowadzący (27)** wzdłuż krawędzi nałożenia na siebie materiałów. Zgrzewarkę należy prowadzić podczas zgrzewania bez wywierania nacisku na **drążek prowadzący (27)**. Naciskanie na **drążek prowadzący (27)** może prowadzić do błędów podczas zgrzewania. Zwrócić uwagę na pozycję **rolki prowadzącej (18)**.
- Po zgrzewaniu pociągnąć **dźwignię blokującą (11)**, wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** do oporu i podnieść do góry w stronę punktu zatrzaśnięcia.
- Po zakończeniu zgrzewania wyłączyć podgrzewanie przy pomocy pokrętła e-Drive (naciśnąć 2 razy). Dzięki temu nastąpi schłodzenie **dyszy zgrzewającej (9)**, a dmuchawa wyłączy się automatycznie po ok. 4 minutach (rozdział 1.8, Schładzanie).
- Wyłączyć **wyłącznik główny (3)**

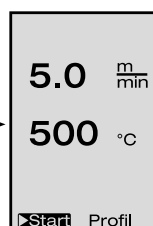


Przewód zasilający (1) odłączyć od źródła zasilania elektrycznego.

- Przecyścić **dyszę zgrzewającą (9)** przy pomocy **drucianej szczotki (33)**

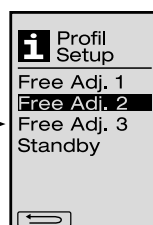
Kombinacje przycisków

Włączanie wyłącznika głównego



Tryb pracy
Rozdział 1

Wcisnąć i przytrzymać przyciski napędu i ogrzewania i jednocześnie włączyć wyłącznik główny



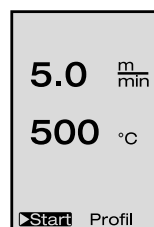
Ustawianie profilu
Rozdział 2

1. Tryb pracy

1.1 Wyświetlanie wartości zadanych (po włączeniu urządzenia)

Włączyć **wyłącznik główny (3)**

- Po włączeniu urządzenia na **wyświetlaczu (5)** (rys. 3) wyświetlają się ostatnio ustawione wartości.
- W tym menu podgrzewanie, dmuchawa i napęd są wyłączone.
- Przy pomocy **przycisków funkcyjnych (4)** użytkownik może dokonywać wszystkich ustawień opisanych w kolejnych rozdziałach.
- Jeżeli temperatura elementu grzejnego podczas włączania jest wyższa niż 80 °C, to wyświetlacz przechodzi natychmiast do trybu schładzania Cool Down (rozdział 1.8 Schładzanie), w którym dmuchawa zawsze pracuje z pełną mocą, co pozwala na szybkie schłodzenie **dyszy zgrzewającej (9)**. Z tego trybu można w każdej chwili przejść do trybu pracy.
- Po osiągnięciu przez element grzejny temperatury 60 °C, dmuchawa pracuje jeszcze przez 2 minuty i wyłącza się automatycznie. Wyświetlacz (5) powraca do wyświetlania wartości zadanych (rys. 3).
- Ustawiając pokrętkę e-Drive na „Profil” można wybierać różne profile zgrzewania (rys. 4; rozdział 1.7, Wybór profilu).





(rys. 3)

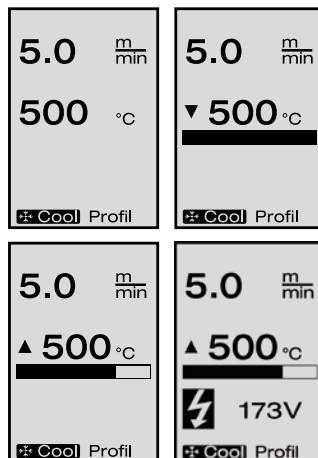


(rys. 4)


1. Tryb pracy

1.2 Wyświetlanie robocze

- Po naciśnięciu pokrętki e-Drive następuje uruchomienie podgrzewania i dmuchawy, a wyświetlanie wartości zadanych przechodzi do trybu roboczego.
- Proces nagrzewania **dyszy zgrzewającej (9)** jest sygnalizowany na **wyświetlaczu (5)** przy pomocy paska postępu, strzałki ▲ (w górę) i wartości chwilowej temperatury zgrzewania (miga).
- Jeżeli napięcie sieciowe znajduje się poza (+/- 15%) zakresem zalecanego napięcia sieciowego (200 V, 230 V, 400 V), to na wyświetlaczu pojawia się migający symbol  i zmierzona wartość zbyt niskiego lub zbyt wysokiego napięcia. Jeżeli ilość powietrza jest mniejsza niż 100 %, to ustawiona wartość procentowa zmienia się na  symbol.




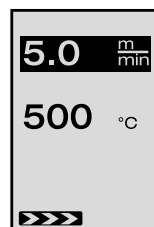
Zbyt niskie lub zbyt wysokie napięcie może mieć wpływ na wynik zgrzewania!

- Jeżeli po określonym czasie nie zostanie wciśnięty żaden z przycisków (**dysza zgrzewająca (9)** NIE znajduje się w pozycji zgrzewania), na wyświetlaczu pojawia się menu Standby (rozdział 1.9, Standby).
- Jeżeli **dysza zgrzewająca (9)** nie jest wsunięta, to można wybierać menu Cool Down (rozdział 1.8, Schładzanie) lub Profile (rozdział 1.7, Wybór profilu) - wybór poprzez obrót pokrętką e-Drive .
- Jeżeli **dysza zgrzewająca (9)** jest wsunięta, znikają oba punkty menu **Start** **Profil** na **wyświetlaczu (5)** i nie ma możliwości ich wybierania.
- Proces schładzania **dyszy zgrzewającej (9)** jest sygnalizowany na **wyświetlaczu (5)** przy pomocy paska postępu, strzałki ▼ (w dół) i migającej wartości chwilowej temperatury zgrzewania.








1. Tryb pracy

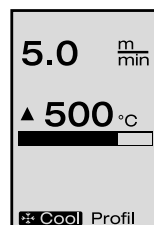
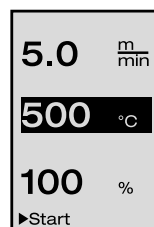
1.3 Ustawianie prędkości napędu

- Przyciskiem «Napęd»  można dopasowywać prędkość napędu. Prędkość ustawiamy obracając pokrętkę e-Drive  krokowo co 0,1m/min. w zakresie od 0,7m/min do 12,0m/min. Prędkość można ustawiać przy włączonym lub wyłączonym napędzie.
- Jeżeli **dysza zgrzewająca (9)** nie znajduje się w pozycji zgrzewania, to w dolnym lewym rogu **wyświetlacza (5)** pojawia się symbol .
- Naciskając pokrętkę e-Drive  można włączyć napęd-pojawi się symbol **Stop** . Prędkość napędu można zmieniać bezpośrednio pokrętką e-Drive .
- Ponowne naciśnięcie pokrętki e-Drive  uruchamia komendę Stop i następuje wyłączenie napędu. Na wyświetlaczu pojawia się wskazanie robocze wartości zadanej lub Cool Down.
- Jeżeli w ciągu 3 sekund nie zostanie wprowadzony żaden wpis przy użyciu **przycisków funkcyjnych (4)**, to nastąpi przejście nowej prędkości napędu. Na wyświetlaczu pojawia się wskazanie robocze wartości zadanej lub Cool Down.
- W przypadku naciśnięcia przycisku «Napęd»  przez 3 sekundy wyświetlacz przechodzi do innego menu (patrz rozdział 1.6 Pomiar długości, Licznik dmuchawy i napędu).
- Przy pomocy przycisków «Podgrzewanie»  lub «Dmuchawa»  można przechodzić do danego menu.











1.4 Ustawianie temperatury zgrzewania

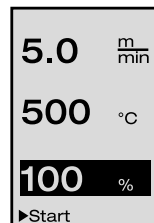
- Przyciskiem «Podgrzewanie»  można zmieniać temperaturę zgrzewania. Temperaturę zgrzewania można ustawiać **krokowo** co 10°C w zakresie od 100°C do 620°C poprzez obracanie pokrętką e-Drive . Ustawienie zostaje przejęte po upływie 3 sekund, o ile w przeciągu tych 3 sekund nie zostanie wciśnięty żaden z przycisków.
- W przypadku wywołania tego menu z poziomu wyświetlania wartości zadanej można naciskając na pokrętkę e-Drive  uruchomić podgrzewanie i dmuchawę. Jeżeli jest włączone podgrzewanie, to można wybrać menu schładzania «Cool Down» (rozdział 1.8, Schładzanie).
- Naciśnięcie przycisku «Podgrzewanie»  w przeciągu 3 sekund powoduje zmianę wskazań **wyświetlacza (5)**. Wartość napięcia sieciowego pojawia się poniżej prędkości napędu. To wywołanie jest możliwe wyłącznie z poziomu wyświetlania roboczego (rozdział 1.2).
- Przy ustawionej temperaturze zgrzewania o wartości 500°C i wyższej następuje automatyczne zredukowanie ilości powietrza. Użytkownik może jednak zmieniać ręcznie ilość powietrza przy użyciu przycisku «Dmuchawa»  (rozdział 1.5). W przypadku pokazania się gwiazdki **100*** za ilością powietrza nie ma gwarancji osiągnięcia temperatury zgrzewania.
- Przy pomocy przycisków «Napęd»  lub «Dmuchawa»  można przechodzić do danego menu.








1. Tryb pracy

1.5 Ustawianie ilości powietrza

- Przyciskiem «Dmucha»  można zmieniać wartość przepływu powietrza. Wartość przepływu powietrza można ustawiać krokowo co 5 % w zakresie od 50 % do 100 % poprzez obracanie pokrętką e-Drive . Ustawienie zostanie przejęte po upływie 3 sekund, o ile w przeciągu tych 3 sekund nie zostanie naciśnięty żaden z przycisków. Jeżeli wartość jest ustawiona na 100%, to na **wyświetlaczu (5)** nie pojawia się żadna informacja.
- Przy ustawionej temperaturze zgrzewania o wartości 500°C i wyżej następuje automatyczne zredukowanie wartości przepływu powietrza. Wartość przepływu powietrza można zwiększać bezpośrednio obracając pokrętką e-Drive . W przypadku pokazania się gwiazdki **100***  za wskazaniem wartości przepływu powietrza nie ma gwarancji osiągnięcia temperatury zgrzewania.
- W przypadku wywołania tego menu z wyświetlania wartości zadanej, można, naciskając pokrętkę e-Drive , uruchomić podgrzewanie i dmuchawę.
- Menu schładzania «Cool Down» można wybrać naciskając pokrętkę e-Drive  (rozdział 1.8, Schładzanie).
- Przy pomocy przycisków «Napęd»  lub «Podgrzewanie»  można przechodzić do danego menu.



1.6 Pomiar długości, Licznik dmuchawy i napędu

- To menu (rys. 6) pojawia się, kiedy przycisk «Napęd»  zostanie wciśnięty na przynajmniej 3 sekundy.
- Menu wyświetla wszystkie czasy pracy oraz dystans, jaki urządzenie pokonało od momentu włączenia. Całkowity dystans (tutaj: 1034 m) nie może zostać zmieniony i pokazuje całkowitą pokonaną drogę od momentu uruchomienia.
- Dystans dzienny (tutaj: 012 m) nie jest resetowany automatycznie, użytkownik musi go wyzerować za pośrednictwem funkcji «Reset» po naciśnięciu pokrętki e-Drive .
- Wartości «Time» dotyczą czasu pracy poszczególnych podzespołów zgrzewarki. Przy czym czas jest przyporządkowany dmuchawie «Blow» (tutaj: 043:58) i napędowi «Drive» (tutaj: 020:10). Czas «Total» odnosi się do czasu pracy. Czas zlicza godziny i minuty (tutaj: 143:12), w trakcie których jest włączony **wyłącznik główny (3)**.
- Jeżeli po naciśnięciu na pokrętkę e-Drive  zostanie wybrana strzałka  powrotu (back), to powraca się z powrotem do menu, z którego został wciśnięty przycisk «Napęd» .

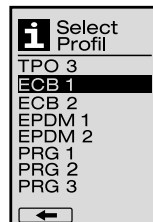
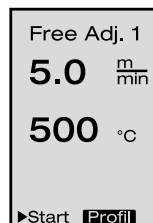
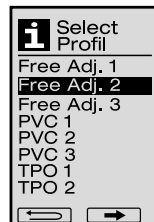


(rys. 6)

1. Tryb pracy







1.7 Wybór profilu

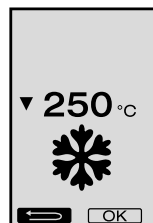
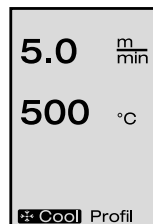
- Jeżeli wskazanie **Profil** w prawej dolnej części **wyświetlacza (5)** jest aktywowane, to naciskając na pokrętkę e-Drive  można załadować profile. Po naciśnięciu pokrętki pojawia się informacja «Select Profile». Obracając pokrętkę e-Drive  można wybrać żądany profil. Profile Free Adj. 1, 2 i 3 mogą zostać zdefiniowane przez użytkownika (patrz rozdział 2 Ustawienia profilu). Wszystkie pozostałe profile mają na stałe przyporządkowane wartości i nie mogą być definiowane przez użytkownika.
- Obracając pokrętkę e-Drive  można aktywować na **wyświetlaczu (5)** na dole po lewej lub po prawej stronie odpowiednie strzałki. Strzałka w prawo  po obróceniu pokrętki e-Drive  do następnej strony. Strzałka w lewo  po obróceniu pokrętki e-Drive  do poprzedniej strony.
- Po aktywowaniu strzałki Back  (z powrotem) dzięki obracaniu pokrętkę e-Drive , powraca się naciskając  na pokrętkę do menu, z którego zostało wybrane menu Profil.



Wykonać próbne zgrzewanie zgodnie z instrukcją zgrzewania producenta materiału i krajowymi normami lub dyrektywami. Sprawdzić jakość próbnego zgrzewania.


1.8 Schładzanie

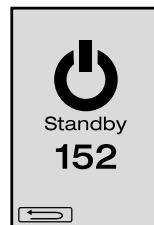
- Po naciśnięciu pokrętki e-Drive  i pokazaniu się symbolu **❄️ Cool**, pojawia się menu «Cool down OK?». Po naciśnięciu pokrętki e-Drive  następuje aktywowanie symbolu OK na dole po prawej stronie **wyświetlacza (5)**. W ten sposób następuje wprowadzenie operacji schładzania.
- Podczas schładzania ilość powietrza jest zwiększana do 100% i jest wyświetlana chwilowa temperatura zgrzewania. Jeżeli temperatura zgrzewania spadnie do poziomu poniżej 60°C, dmuchawa będzie pracować dalej przez 2 minuty i po upływie tego czasu wyłączy się automatycznie. Wyświetlacz przechodzi w tryb wyświetlania wartości zadanej.
- Po naciśnięciu pokrętki e-Drive  ostatnio ustawione wartości dla dmuchawy i podgrzewania pojawiają się na **wyświetlaczu (5)**.
- Jeżeli menu schładzania Cool Down jest aktywne, to napęd można włączyć/wyłączyć ręcznie przy pomocy przycisku «Napęd» . Przyciski «Podgrzewanie»  i «Dmuchawa»  nie mają żadnej funkcji.





1. Tryb pracy

1.9 Standby





- Jeżeli **dysza zgrzewająca (9)** nie znajduje się w pozycji zgrzewania i w określonym czasie nie zostanie wprowadzona za pomocą przycisków nowa wartość, to tryb Cool Down uruchomi się automatycznie po upływie czasu Standby. Następuje wprowadzenie operacji schładzania.
- Jeżeli przed upływem odliczania (180 sekund) w trybie Standby zostanie naciśnięte pokrętko e-Drive , to wskazania na wyświetlaczu powracają do stanu wyjściowego.
- Ustawianie czasu Standby (rozdział 2.2, Ustawianie trybu Standby)



1.10 Komunikaty usterek



- W przypadku wystąpienia nieprawidłowego działania zgrzewarki VARIMAT V2 na **wyświetlaczu (5)** pojawia się komunikat, który jest opatrzony dodatkowo kodem błędu. Kod ten dokładnie opisuje błąd widoczny na liście poniżej.
- W przypadku błędu 02 i błędu 40 pojawiają się oddzielnie symbole.
-  W przypadku poważnych komunikatów usterek włącza się akustyczny sygnał ostrzegawczy.
-  Jeżeli odchylenie temperatury zadanej i chwilowej zgrzewania jest większe niż 20°C, to włącza się akustyczny sygnał ostrzegawczy.
- W przypadku wszystkich pozostałych błędów na wyświetlaczu pojawia się symbol klucza do śrub informujący o konieczności wezwania pracownika serwisu.

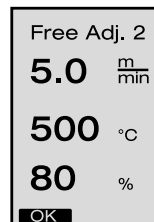


Błąd	Opis kodów błędów
Err01 	Przerwanie lub zwarcie w sondzie temperatury
Err02 	Uszkodzony element grzejny / układ elektroniczny (przerwanie w jednym/obu uzwojeniach)
Err04 	Uszkodzony triak (jeden lub oba triaki są uszkodzone)
Err08 	Uszkodzony silnik dmuchawy
Err40	Za niskie napięcie 25% (napięcie sieciowe 75%)

2. Ustawianie profilu (patrz kombinacja przycisków)

2.1 Zakładanie profilu


- W trybie ustawiania profilu można zakładać 3 indywidualne profile, w których można dowolnie ustawiać wszystkie trzy parametry i je następnie zapisywać do pamięci poprzez naciśnięcie pokrętki e-Drive .
- Różne punkty menu można wybierać przy pomocy **przycisków funkcyjnych (4)**. Po naciśnięciu na pokrętko e-Drive  powraca się do wyboru ustawień profilu.

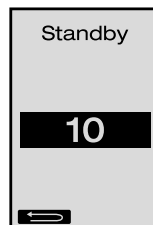


Przeprowadzić próbne zgrzewanie zgodnie z instrukcją obsługi producenta materiału i krajowymi normami lub dyrektywami. Sprawdzić jakość próbnego zgrzewania.

2. Ustawianie profilu (patrz kombinacja przycisków)

2.2 Ustawianie trybu Standby

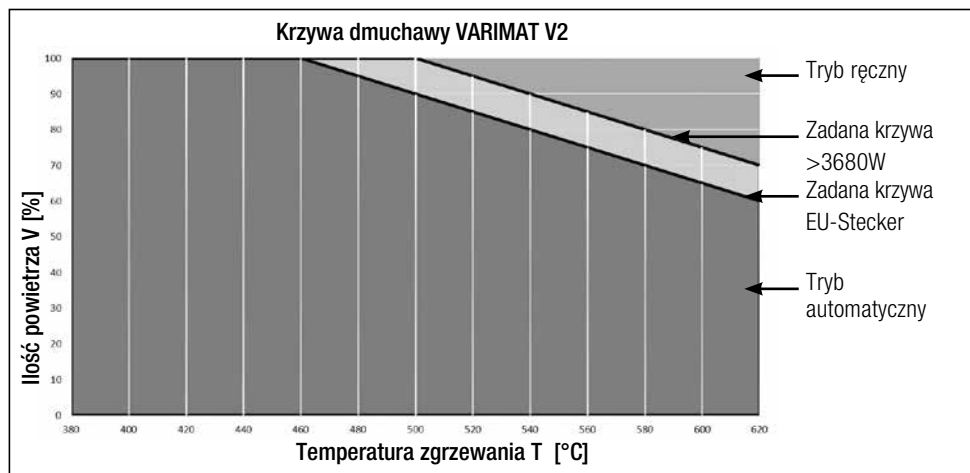
- W tym menu można ustawiać czas Standby.
 - Czas zmienia się w zakresie od 5 do 120 minut obracając pokrętkę e-Drive
 - Fabrycznie ten czas jest ustawiony na 40 minut.
- Po naciśnięciu pokrętki e-Drive  powraca się do wyboru ustawień profilu.



FAQ

Błąd – Przyczyna – Działanie

- Maszyna wyłącza się automatycznie
 - W trybie Standby następuje automatycznie wyłączenie maszyny po upływie ustawionego czasu (fabrycznie ustawiony na 40 minut).
- Niezadowalająca jakość zgrzewu
 - Sprawdzić prędkość napędu, temperaturę zgrzewania oraz ilość powietrza
 - Przeczyć **dyszę zgrzewającą (9)** przy pomocy **drucianej szczotki (33)**
 - **Dysza zgrzewająca (9)** jest nieprawidłowo ustawiona (Gotowość do pracy, strona 38)
- Ustawiona temperatura zgrzewania nie jest osiągnięta
 - Ustawiona za duża ilość powietrza
 - Za niska wartość napięcia
- Nie działa automatyczny układ podsuwania
 - Ustawić czujnik podsunięcia (strona 38)
- Urządzenie nie przemieszcza się prosto
 - Pozycjonowanie urządzenia (strona 39)
- Obok informacji o ilości powietrza pojawia się symbol gwiazdki **100***
 - Dmuchawa nie znajduje się już na zadanej krzywej, lecz jest w trybie ręcznym (patrz Krzywa dmuchawy)
- Dlaczego przy temperaturach zgrzewania powyżej 500°C zostaje automatycznie zredukowana ilość powietrza (patrz krzywa dmuchawy)?
 - Osiągnięcie temperatury zgrzewania nie jest zagwarantowane przy zbyt dużej ilości powietrza



Wersje Leister VARIMAT V2

Nr art. 137.821 VARIMAT V2, wtyczka CEE	400 V _~ / 5700 W
Nr art. 138.982 VARIMAT V2, bez wtyczki	230 V _~ / 4600 W
Nr art. 138.108 VARIMAT V2, wtyczka z bolcem	230 V _~ / 4600 W
Nr art. 139.734 VARIMAT V2, wtyczka (Japonia)	200 V _~ / 4200 W

Wyposażenie

Można stosować wyłącznie wyposażenie firmy Leister!

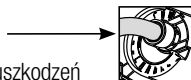
- Nr art. 139.048 Skrzynia transportowa (w zakresie dostawy)
- Nr art. 138.817 Druciana szczotka (w zakresie dostawy)
- Nr art. 132.429 Płyta zgrzewająca (w zakresie dostawy)
- Nr art. 107.067 Obciążnik
- Nr art. 113.995 Dysza zdzierająca 30 mm
- Nr art. 113.600 Dysza zdzierająca 40 mm
- Nr art. 110.714 Zestaw konserwacyjny

Szkolenie

- Firma Leister Technologies AG i jej autoryzowane punkty serwisowe oferują bezpłatne kursy zgrzewania i szkolenia. Więcej informacji na www.leister.com.

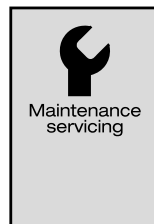
Konserwacja

- Wlot powietrza w **dmuchawie gorącego powietrza (8)** należy czyścić pędzlem w przypadku zabrudzenia
- Przeczyścić **dyszę zgrzewającą (9)** przy pomocy **drucianej szczotki (33)**
- Sprawdzić **przewód zasilający (1)** i wtyczkę pod kątem elektrycznych i mechanicznych uszkodzeń



Serwis i naprawa

- Po dojściu licznika napędu do 400 h lub licznika dmuchawy do 2000 h na **wyświetlaczu (5)** pojawia się przy kolejnym włączeniu **wyłącznika głównego (3)** komunikat «Maintenance servicing». Ten komunikat jest wyświetlany przez 10 sekund i nie można go przeskoczyć przy użyciu przyciski funkcyjnej (4).
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowane **punkty serwisowe Leister**. Gwarantują one fachową **naprawę w ciągu 24 godzin**, przy użyciu wyłącznie oryginalnych części zamiennych, zgodnie ze schematami urządzeń i wykazami części zamiennych.



Gwarancja

- Niniejsze urządzenie począwszy od daty zakupu objęte jest rękojmią lub gwarancją udzielaną przez bezpośredniego partnera handlowego/sprzedawcę. W przypadku roszczeń z tytułu rękojmi lub gwarancji (udokumentowanie przez fakturę lub dowód dostawy) partner handlowy ma obowiązek usunąć wady fabryczne lub powstałe w procesie przetwarzania poprzez wymianę lub naprawę. Elementy grzewcze nie są objęte rękojmią ani gwarancją.
- Dalsze roszczenia z tytułu rękojmi lub gwarancji są w ramach bezwzględnie obowiązujących przepisów prawa wykluczone.
- Uszkodzenia spowodowane normalnym użytkowaniem, przeciążeniem lub zastosowaniem niezgodnym z przeznaczeniem nie podlegają gwarancji.
- Wyklucza się roszczenia z tytułu rękojmi lub gwarancji w stosunku do urządzeń, które zostały przez Kupującego przebudowane lub zmodyfikowane.



Blahopřejeme Vám k zakoupení automatického horkovzdušného svařovacího stroje VARIMAT V2!
 Vybrali jste si špičkový automatický horkovzdušný svařovací stroj vyrobený z materiálů nejvyšší kvality. Tento přístroj byl vyvinut a vyroben v souladu s nejnovějšími technologiemi svařování. Než opustí továrnu ve Švýcarsku prochází každý VARIMAT V2 přísnou kontrolou kvality.

Obsah

Rychlý přehled	Strana	48
Použití, varování, upozornění,	Strana	49
Prohlášení o shodě, likvidace, technická data	Strana	50
Popis přístroje, ovládací prvky	Strana	51
Přepravní box	Strana	52
Přítlačná síla, příprava provozu, nastavení senzoru pojezdu	Strana	53
Polohování přístroje, postup svařování	Strana	54
Kombinace ovládacích prvků	Strana	55
Pracovní režim (kapitola 1)		
1.1 Displej nastavení (po zapnutí přístroje)	Strana	55
1.2 Pracovní displej	Strana	56
1.3 Nastavení rychlosti pojezdu		
1.4 Nastavení teploty svařování	Strana	57
1.5 Nastavení množství vzduchu		
1.6 Měření délky, počítadlo dmychadla a pojezdu	Strana	58
1.7 Volba profilu		
1.8 Chlazení přístroje	Strana	59
1.9 Pohotovostní režim		
1.10 Chybová hlášení	Strana	60
Nastavení profilů (kapitola 2)		
2.1 Tvorba profilů	Strana	60
2.2 Nastavení pohotovostního režimu	Strana	61
Často pokládané dotazy	Strana	61
Typy přístroje Leister VARIMAT V2, příslušenství, školení, údržba, servis a opravy, záruka	Strana	62

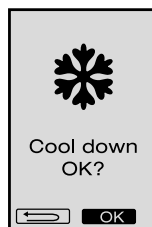
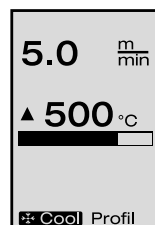
Rychlý přehled

Jak spustit horkovzdušný svařovací automat VARIMAT V2?

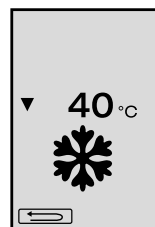
1. Zapojte zástrčku přívodu elektřiny do elektrické sítě
2. **Nastavte hlavní vypínač (3) do pozice „ON“**
3. Zmáčkněte tlačítko pojezdu **5.0 m/min** Otáčením tlačítka e-Drive zvolte rychlost.
4. Zmáčkněte tlačítko ohřevu **500 °C** Otáčením tlačítka e-Drive zvolte teplotu.
5. Zmáčkněte tlačítko e-Drive Přístroj se nahřeje za přibližně 3 - 5 minut
6. Proveďte zkušební svár v souladu s instrukcemi pro svařování, danými výrobcem použitého materiálu, a národními normami či směrnice. Odzkoušejte zkušební svár.
7. Svařování

Jak vypnout horkovzdušný svařovací automat VARIMAT V2?

1. Stiskněte otáčivé tlačítko e-Drive (Obr. 1).
2. Stiskněte «Cool down OK» tlačítkem e-Drive a nechte chladit přibližně 4 minuty (Obr. 2). Dmychadlo se vypne automaticky.
3. Poté, co se vychladí **svařovací tryska (9)**, přepněte **hlavní spínač (3)** do pozice „OFF“



(Obr.1)



(Obr. 2)



Před použitím si prosím pozorně přečtete tento návod k obsluze a uschovejte ho pro další použití.

Leister VARIMAT V2 Horkovzdušný svařovací automat

Použití

- Svařování střešních pásů z PVC, TPO, ECB, EPDM, CSPE překlátováním u základních svárů. Může být použit i na svařování v blízkosti hran a na nestejně povrchy.
- Svařování fólií a modifikovaných tkanin překlátováním.



Varování



Při otevření přístroje může dojít k ohrožení života, neboť se přitom odkrývají komponenty a přívody, které jsou pod el.napětím. Před otevřením přístroje vždy odpojte zástrčku od přívodu el.napětí.



Při nesprávném použití horkovzdušného přístroje hrozí nebezpečí požáru a výbuchu, zejména v blízkosti hořlavých materiálů a výbušných plynů.



Nedotýkejte se horké trysky nebo svařovacího plátu, mohou způsobit popáleniny. Vždy nechte přístroj nejdříve vychladit. Nemiňte proudem horkého vzduchu na lidi nebo zvířata.



Přístroj a zástrčka musí být propojeny přes zemnicí ochranný vodič. Každé poškození zemnicího vodiče (vnitřní, vnější) je nebezpečné! Používejte pouze prodlužovací kabely a zásuvky se zemnicím ochranným vodičem.



Upozornění



Stanovené napětí uvedené na přístroji musí souhlasit se síťovým napětím. EN 61000-3-11; $Z_{\max} = 0.115 \Omega + j 0.072 \Omega$. Eventuálně s dodavatelem (zásobovací firmou) konzultujte.
V případě výpadku proudu vyjměte trysku ze svařovací pozice!



V zájmu ochrany osob důrazně doporučujeme zapojení přístroje k RCCB chráničů před použitím na stavbě.



Přístroj musí být provozován pod stálým dohledem. Teplo může vznítit hořlavé materiály mimo vaše zorné pole.

Přístroj smí být provozován pouze kvalifikovanými odborníky nebo pod jejich dozorem. Přístroj nesmí používat děti.



Chráňte přístroj před vlhkostí a mokrem.



Přístroj nesmí být zdvihán za přidavné závaží.

Likvidace



Elektrické spotřebiče, příslušenství a obaly se musí ekologicky recyklovat. Při likvidaci našich výrobků prosím dodržujte národní a místní předpisy. **Pro členské státy EU:** Elektrické spotřebiče nevyhazujte prosím do domovního odpadu.

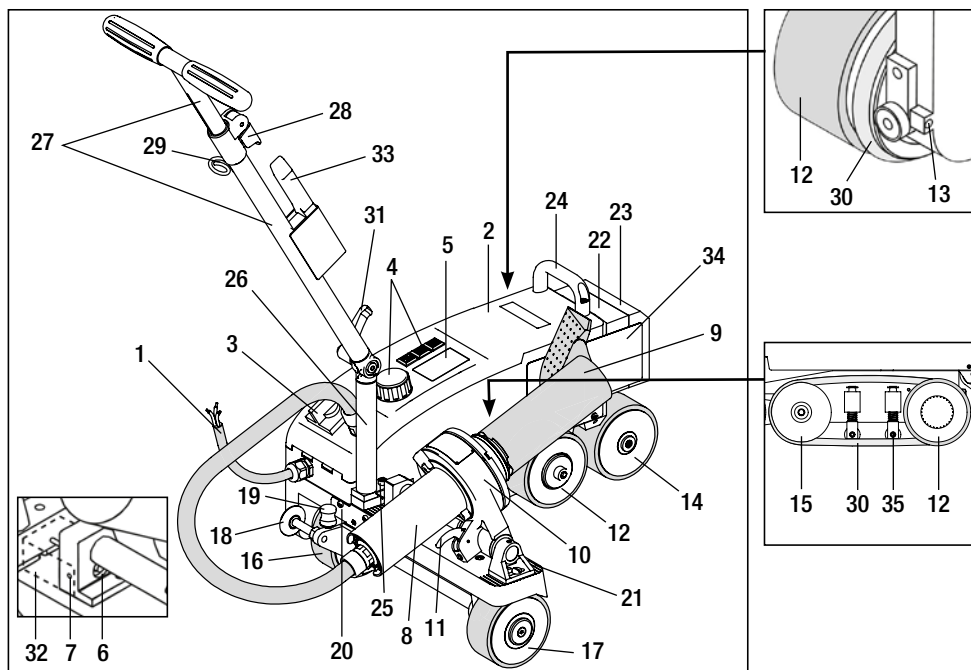
Technické údaje

Napětí	V~	200, 230 EU, 400 ★	V~	200, 230 US, 400 ★
Výkon	W	4200, 3680, 5700	W	4200, 4600, 5700
Kmitočet	Hz	50 / 60	Hz	50 / 60
Teplota	°C	100 – 620 plynule	°F	212 – 1148 plynule
Rychlost	m/min.	0.7 – 12 plynule	ft/min	2.3 – 39.4 plynule
Přítlak	N	cca 190 (2 závaží)	N	cca.190 (2 závaží)
Množství vzduchu	%	50 – 100	%	50 – 100
Úroveň emisí	L _{PA} (dB)	70	L _{PA} (dB)	70
Hmotnost	kg	35	lbs	77
bez přívodního kabelu				
Rozměry D × Š × V	mm	650 × 430 × 330	inch	25 × 17 × 13
Značka shody		2		
Třída ochrany I		1		

Technické údaje a specifikace se mohou změnit bez předchozího oznámení.

★ Sítové napětí se nesmí měnit.

Popis přístroje



- | | | |
|------------------------------|-------------------------------------|--|
| 1 Přívodní síťový kabel | 14 Zadní pojezdový válec | 26 Spodní díl vodící tyče |
| 2 Kryt | 15 Vodicí kolečko | 27 Horní díl vodící tyče |
| 3 Hlavní spínač | 16 Nastavitelné pojezdové kolo | 28 Uťahovací páčka horní části držadla |
| 4 Ovládací prvky | 17 Pojzdové kolo | 29 Držák pro síťový kabel |
| 5 Displej | 18 Vodicí kolečko | 30 Kulatý řemen |
| 6 Senzor pojezdu | 19 Spínací pružina vodícího kolečka | 31 Uťahovací páčka dolní části držadla |
| 7 Aretační šroub | 20 Kulisa | 32 Kryt čidla pojezdu |
| 8 Horkovzdušné dmychadlo | 21 Rastr nastavení přístroje | 33 Drátěný kartáč |
| 9 Svařovací tryska | 22 Přídavné závaží | 34 Plech pro nasazení trysky |
| 10 Držák přístroje | 23 Koncové závaží | 35 Přidržovač kulatého řemenu |
| 11 Aretační páka | 24 Držadlo pro přenášení | |
| 12 Kyvný válec | 25 Šroub imbusový | |
| 13 Šroub pro nastavení stopy | | |

Hlavní spínač (3)



Pro zapnutí a vypnutí horkovzdušného svařovacího automatu VARIMAT V2

Ovládací prvky (4)



e-Drive

Otočné tlačítko e-Drive slouží jako navigátor. Má dvě funkce:



Otáčejte doleva nebo doprava pro nastavení jednotlivých programů a hodnot



Stiskněte pro potvrzení a aktivaci



Drive

Nastavení rychlosti pojezdu



Heating

Nastavení teploty svařování



Blower

Nastavení množství vzduchu

Převravní box

K transportu horkovzdušného svařovacího automatu VARIMAT V2 použijte kufr určeného pro přístroj, který je součástí dodávky. Kufr je vybaven držadlem a transportními válečky.



VARIMAT V2 se nesmí zvedat za **přídavné (22)** ani ukončovací **závaží (23)**.

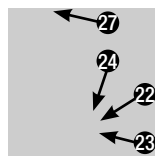


Držadla kufru určeného pro přístroj, stejně jako madlo pro **přenášení (24)** a **vodící tyč (27)** horkovzdušného automatu nepoužívejte k transportu jeřábem.

Pro ruční zvedání horkovzdušného svařovacího automatu použijte madlo pro **přenášení (24)** a **vodící tyč (27)**.



Před přepravou přístroje VARIMAT V2 nechejte vychladit **svařovací trysku (9)**



Vyjmutí VARIMATU V2 z přepravního boxu:

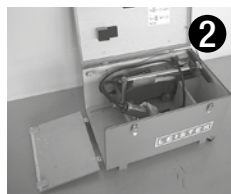
- 1 Otevřete víko přepravního boxu.
- 2 Otevřete boky přepravního boxu.
- 3 Povolte aretaci **spodní části vodící tyče (31)** a nasměrujte **vodící tyč (26)** do požadované pozice. Utáhněte páčku na spodní části vodící tyče.
- 4 Povolte aretaci **horní části vodící tyče (28)**,
Nastavte požadovanou výšku horní části **vodící tyče (27)** a **utáhněte páčku (28)** na horní části vodící tyče.
- 5 Opatrně vyjměte horkovzdušný svařovací automat VARIMAT V2 z přepravního boxu.

Přeprava VARIMATU V2 v přepravním boxu:

- 5 Opatrně ze strany najedte s horkovzdušným svařovacím automatem VARIMAT V2 do přepravního boxu.
- 4 Uvolněte aretaci a zasuňte **horní část vodící tyče (28)**
Utáhněte **páčku horní části vodící tyče (28)**
- 3 Povolte aretaci **spodní části vodící tyče (31)** a nasměrujte **vodící tyč (27)** do přepravní pozice. Utáhněte páčku na spodní části vodící tyče.
- 2 Zavřete boky přepravního boxu.
- 1 Zavřete víko přepravního boxu.

Přeprava:

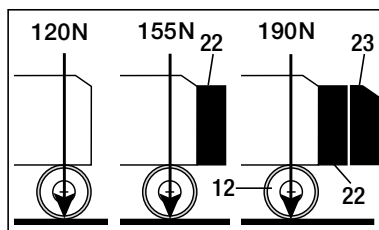
- 6 Při přepravě držte přepravní box za držadlo



Přítlačná síla

- Přítlačná síla je přenášena na **kyvný válec (12)**
- Podle potřeby přidejte **přídavné závaží (22)** a **koncové závaží (23)** (viz. obrázek A).

Obrázek A



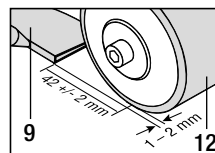
Příprava provozu

- Před uvedením do provozu zkontrolujte, jestli nedošlo k elektrickému nebo mechanickému poškození přívodního síťového kabelu nebo zástrčky.
- Nastavte **spodní část vodící tyče (26)** do požadované pozice a zajistěte **utahovací páčkou (31)**. Vysuňte **horní část vodící tyče (27)** do požadované výšky a zajistěte **utahovací páčkou (28)**.
- Zachyťte očko na **přívodním síťovém kabelu (1)** na **držák (29)**.
- Zkontrolujte základní nastavení **svařovací trysky (9)** (viz obr. B a C).
- **Nastavení pro manipulaci**
 - Zdvihněte **vodící kolečko (18)**.
 - Odlehčete **nastavitelné pojezdové kolo (16)** zvednutím **vodící tyče (27)**.
 - Posuňte **nastavitelné pojezdové kolo (16)** lehkým tlakem na **spínací pružinu (19)** směrem doleva (obrázek D).
 - Vysuňte **horkovzdušné dmychadlo (8)** zatažením za **aretační páku (11)** a otáčením směrem nahoru až do zablokování.

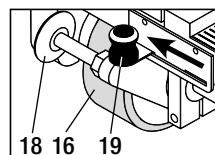
Obrázek B



Obrázek C



Obrázek D



Detail D



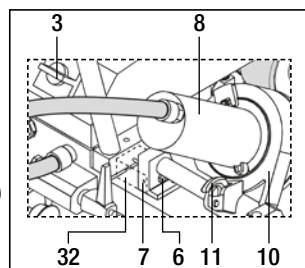
Stanovené napětí uvedené na přístroji musí souhlasit se síťovým napětím.

Nastavení senzoru pojezdu

Pokud se motor pohonu automaticky nenastartuje po spuštění **svařovací trysky (9)** do svařovací pozice, je pravděpodobně špatně nastaven senzor pojezdu.

Jak v takovém případě postupovat:

- Nastavte **senzor pojezdu (6)** následovně:
 - Vypněte **hlavní spínač (3)** OFF
 - Odmontujte **kryt senzoru (32)** (Remove drive sensor covering (32))
 - Posuňte **horkovzdušné dmychadlo (8)** až po levou zarážku
 - **Aretní páčka (11)** se musí volně pohybovat
 - **Povolte aretní šroub (7)** pojezdového senzoru
 - **Posuňte senzor pojezdu (6)** po **držáku přístroje (10)**; **DŮLEŽITÉ: rozsah nastavení 0,2 - 0,5mm**
 - **Přitáhněte aretní šroub pro senzor pojezdu (7)**
 - Přimontujte **kryt senzoru (32)** (Mount drive sensor covering (32))
 - Vysuňte **horkovzdušné dmychadlo (8)** až po zarážku a otočte směrem nahoru
 - Proveďte funkčnost



Pokud se pohon stále automaticky nezapíná, kontaktujte autorizované servisní centrum.

Polohování přístroje

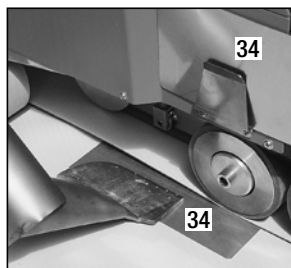
- Naklopte horkovzdušný svařovací automat tlakem na **vodící tyč (27)** a popojedte na místo svařování.
- Sejměte plech pro **nasazení trysky (34)** z držáku a umístěte podle obrázku E



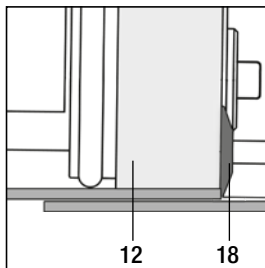
VAROVÁNÍ: Plech pro nasazení trysky (34) může být sejmут z držáku pouze chladný .

- Uvolněte posuvné **pojezdové kolo (16)** zvednutím **vodící tyče (27)**
- Lehkým tlakem na **spinací pružinu (19)** posuňte **nastavitelné pojezdové kolo (16)** směrem doleva dokud se nezastaví.
- Sklopte **vodící kolečko (18)**
- **Vodící kolečko (18)** musí být nastaveno rovnoběžně s hranou **kyvného válce (12)** (viz obrázek F)
- Proveďte zkušební chod
- Pro opravu stopy nastavte **šroub pro nastavení stopy (13)** (viz obrázky G a F a pokyny na horkovzdušném svařovacím automatu)

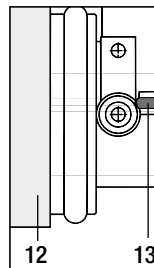
Obrázek E



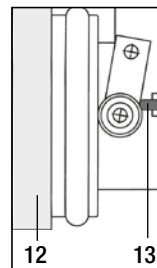
Obrázek F



Obrázek G



Obrázek H



Postup svařování



Proveďte zkušební svár v souladu s instrukcemi pro svařování, danými výrobcem použitého materiálu, a národními normami či směrnicemi. Odzkoušejte zkušební svár.

- Nastavte parametry pro svařování, topení a dmychadlo (kapitola 1, pracovní režim)
- Musí být dosaženo svařovací teploty (doba nahřátí cca. 3-5 min).
- Zatáhněte **aretační páku (11)**, snižte polohu **horkovzdušného dmychadla (8)** a najedte mezi překrytými pruhy až po zarážku. Hnací motor se spustí automaticky.



Bez automatického spuštění, viz Nastavení senzoru pojezdu

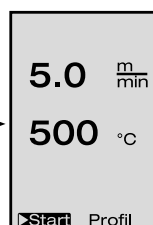
- Přístroj je možné spustit ručně pomocí ovládacích **prvků (4)** Drive a otáčivého tlačítka e-Drive
- Horkovzdušný svařovací automat je pomocí **vodící tyče (27)** veden podél přeplátování. Během svařování na **vodící tyč (27)** nevyvíjejte žádný tlak, to by mohlo vést k vadnému svařování. Kontrolujte polohu **vodícího kolečka (18)**
- Po svařování zatáhněte za **aretační páku (11)**, vysuňte horkovzdušné **dmychadlo (8)** až po zarážku a otočte jej nahoru k bodu zasunutí.
- Po ukončení svařování použijte tlačítko e-Drive (stiskněte 2x) pro vypnutí topení.
Tak se **svařovací tryska (9)** vychladí a dmychadlo se automaticky vypne po zhruba 4 minutách (sekce 1.8, chlazení)
- Vypněte **hlavní spínač (3)** OFF



Přívodní síťový kabel (1) z elektrické energie odpojit.
(Disconnect **power supply cord (1)** from the line/mains.)

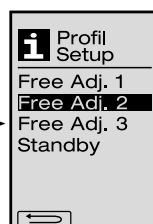
- **Svařovací trysku (9)** čistěte pomocí **drátěného kartáče (33)**

Zapněte hlavní spínač (pozice „ON“)



Pracovní režim
Kapitola 1

Stlače současně tlačítka ohřevu a
dmychadla při zapnutém hlavním spínači.



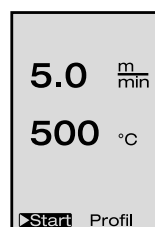
Nastavení profilu
Kapitola 2

1. Pracovní režim

1.1 Displej nastavení (po zapnutí přístroje)

Hlavní spínač (3) zapnutý (pozice „ON“)

- Po zapnutí přístroje se na **displeji (5)** zobrazí poslední nastavené hodnoty (Obr. 3).
- V tomto menu jsou topení, dmychadlo a pohon vypnuty.
- Uživatel může použít **ovládací prvky (4)** pro provedení všech nastavení popsanych v následujících kapitolách.
- Pokud je při zapnutí přístroje teplota topného tělesa vyšší než 80°C, displej se okamžitě přepne do Režimu chlazení (sekce 1.8, Chlazení), ve kterém pracuje dmychadlo vždy na plný výkon a tak se chladí **svařovací tryska (9)**. Z tohoto režimu je možné kdykoliv přepnout zpět na pracovní režim.
- Když během chlazení poklesne teplota topného tělesa pod 60°C, bude dmychadlo pracovat po dobu dalších dvou minut a potom se automaticky vypne. Displej se přepne zpět na Displej nastavení (Obr. 3).
- Otáčení tlačítka e-Drive umožňuje výběr různých profilů svařování (Obr.4; sekce 1.7, Výběr profilů).







(Obr. 3)

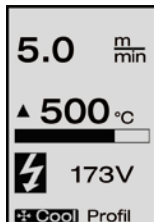
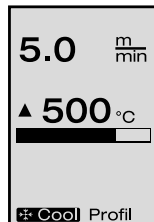
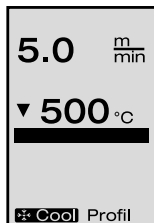
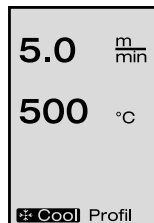


(Obr.4)



1. Pracovní režim

1.2 Pracovní displej

- Zmáčknutím otáčivého tlačítka e-Drive  spustíte topení a dmychadlo. Displej nastavení přejde do Pracovního displeje.
- Zahřívání **svařovací trysky (9)** je na **displeji (5)** označeno postupující stupnicí a šipkou  (nahoru) společně s blikajícím hodnotou aktuálně dosažené teploty.
- Dojde-li ke kolísání napětí (+/- 15%) mimo stanovenou nominální hodnotu (200 V, 230 V, 400 V), je to znázorněno blikajícím symbolem  spolu s hodnotou naměřeného podpětí/přepětí.
Je-li množství vzduchu pod 100%, procentuální znázornění se změní spolu se  symbolem.












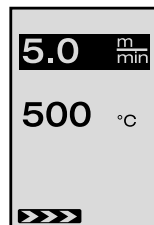
Výsledek svařování může být ovlivněn kolísáním napětí.

- Pokud po vymezenou dobu není zmáčknuto žádné tlačítko **(a svařovací tryska (9) NENÍ ve svařovací pozici)**, displej přejde do pohotovostního režimu (sekce 1.9, Pohotovostní režim).
- Pokud svařovací tryska není založena, mohou být pomocí pootočení tlačítka e-Drive zvoleny režimy Chlazení (sekce 1.8, Chlazení) nebo Profily (sekce 1.7, Výběr profilu) .
- Pokud je **svařovací tryska (9)** založena, tyto dva režimy z **►Start Profil** **displeje (5)** zmizí a nemohou být zvoleny.
- Když se **svařovací tryska (9)** chladí, je to znázorněno na displeji čarou stupnice a šipkou  (dolů) společně s blikajícím hodnotou aktuálně dosažené teploty na **displeji (5)**.



1. Pracovní režim

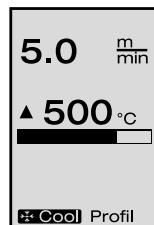
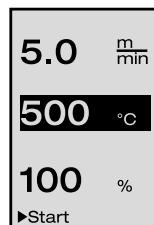
1.3 Nastavení rychlosti pojezdu

- Rychlost pojezdu může být upravována pomocí tlačítka Drive  s přesností 0.1 m/min. od 0.7 n/min. do 12.0 m/min. Toto nastavení může být uskutečněno zapnutím nebo vypnutím pohonné jednotky .
- Není-li **svařovací tryska (9)** v pracovní pozici, symbol  se objeví v levé dolní části **displeje (5)**.
- Pohonná jednotka může být spuštěna stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive, načež se objeví následující symbol **Stop** . Rychlost pojezdu může být přímo regulována pootočením tlačítka e-Drive .
- Opětovným stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  se provede příkaz k zastavení (Stop), který vypne pohonnou jednotku. Displej zobrazí Displej nastavení nebo Chlazení.
- Není-li do 3 sekund pomocí **ovládacích prvků (4)** zadána žádná hodnota, bude přijata nově nastavená rychlost.
Displej (5) zobrazí režim Nastavení nebo Chlazení.
- Tisknete-li tlačítko Drive  po dobu 3 sekund, displej zobrazí další menu (sekce 1.6, měření délky, počítadlo dmychadla a pojezdu).
- Do příslušného menu můžete přejít i stisknutím tlačítka Ohřevu  nebo Dmychadla .



1.4 Nastavení teploty svařování

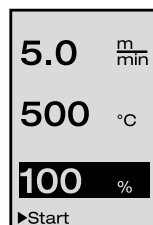
- Teplota svařování může být změněna tlačítkem Ohřevu . Teplota svařování může být zvyšována/snižována po 10°C v rozsahu od 100°C do 620°C pootočením tlačítka e-Drive . Nastavení je uloženo po 3 vteřinách, jestliže po tuto dobu není zmáčkáno jakékoliv jiné tlačítko.
- Je-li toto menu zvoleno z Displeje nastavení, je možné spustit topení a dmychadlo stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive.  Jakmile je topení spuštěno, může se spustit chlazení (sekce 1.8, Chlazení).
- Stisknete-li tlačítko Ohřevu  do 3 sekund, displej se změní a objeví se hodnota síťového napětí pod pohonnou jednotkou. Tuto volbu je možné provést pouze z pracovního režimu (sekce 1.2).
- Množství vzduchu je automaticky redukováno, je-li teplota svařování nastavena na 500°C a více. Nicméně uživatel může upravit množství vzduchu i manuálně použitím tlačítka Dmychadla  (sekce 1.5).
Objeví-li se u hodnoty množství vzduchu hvězdička **100***, není už déle možné ajistit dosažení nastavené teploty svařování.
- Mezi příslušnými menu se můžete pohybovat stisknutím tlačítka pohonu  nebo dmychadla .



1. Pracovní režim

1.5 Nastavení množství vzduchu

- Množství vzduchu může být upraveno pomocí Tlačítka dmychadla Množství vzduchu může být upravováno po 5% v rozsahu od 50% do 100% pootočením tlačítka e-Drive . Nastavení je uloženo po 3 vteřinách, jestliže po tuto dobu není stisknuto jakékoliv jiné tlačítko. Je-li množství vzduchu nastaveno na 100% **displej (5)** tuto informaci nezobrazuje.
- Množství vzduchu je automaticky redukováno, je-li teplota sváření nastavena na 500°C a více. Množství vzduchu může být manuálně navýšeno pootočením tlačítka e-Drive . Objeví-li se u hodnoty množství vzduchu hvězdička, **100*** není dosažení nastavené teploty sváření zabezpečeno.
- Je-li toto menu zvoleno z Displeje nastavení, můžete spustit topení a dmychadlo stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive .
- Režim chlazení může být zvolen stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive (sekce 1.8, Chlazení)
- Mezi příslušnými menu se můžete pohybovat stisknutím tlačítka pohonu nebo dmychadla



1.6 Měření délky, počítadlo dmychadla a pojezdu











- Držíte-li tlačítko pohonu stisknuté alespoň 3 sekundy, zobrazí se toto menu (Obr. 6)
- Toto menu zobrazuje veškeré provozní doby a vzdálenost, kterou zařízení ujelo od zapnutí. Celková vzdálenost (zde zobrazeno: 1034m) nemůže být upravena a znázorňuje celkovou vzdálenost ujetou od spuštění.
- Denní vzdálenost (zde zobrazeno: 012m) není resetována automaticky, ale musí být anulována uživatelem pomocí «Reset» stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive.
- Hodnoty času se týkají provozních dob jednotlivých součástí přístroje. Hodnoty času jsou přiřazeny k dmychadlu «Blow» (zde znázorněno: 043:58) a k pohonu «Drive» (zde znázorněno: 020:10). Hodnota «Total» času odkazuje na provozní dobu. Zaznamenává hodiny a minuty (zde zobrazeno: 143:12), po které je zapnutý **hlavní spínač (3)**.
- Je-li stisknutím otočného tlačítka e-Drive zvolena zpětná šipka, budete navráceni do menu, ze kterého bylo zvoleno Tlačítko pohonu

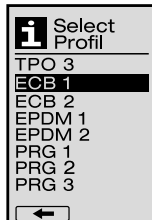
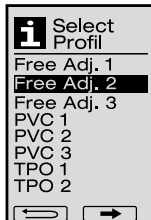
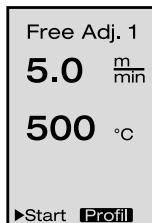


(Obr. 6)

1. Pracovní režim







1.7 Volba profilu

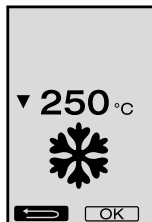
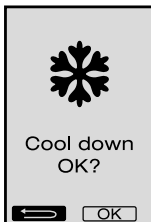
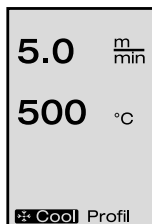
- Je-li **Profil** v pravé dolní části **displeje (5)** aktivován, profily mohou být spouštěny stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive . Pootočením tlačítka e-Drive  lze zvolit profil. Profily Free Adj. 1, 2 a 3 jsou volně nastavitelné uživatelem (kapitola 2, Nastavení profilu). Zbýlé profily mají pevně přednastavené hodnoty a nemohou být uživatelem měněny.
- Pootočením tlačítka e-Drive  aktivujete pravou nebo levou šipku na spodní části **displeje (5)**. Pomocí pravé šipky  a zmáčknutím otáčivého tlačítka e-Drive  přejdete na následující stranu. Pomocí levé šipky  a stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  přejdete na předešlou stranu.
- Aktivujete-li zpětnou šipku  otočením tlačítka e-Drive  aktiviert, budete stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  navráceni zpět do menu, ze kterého jste zvolili Profile menu.



Provedte zkušební svár v souladu s instrukcemi pro svařování, danými výrobcem použitého materiálu, a národními normami či směrnicemi. Odkoušejte zkušební svár.


1.8 Chlazení přístroje

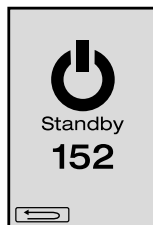
- Je-li zvolen symbol **Cool** stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive , zobrazí se menu «Cool down OK ?». Stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  se aktivuje symbol OK v pravé dolní části **displeje (5)**, čímž se spustí proces chlazení.
- Během chlazení se množství vzduchu zvýší na 100% a jsou zobrazovány momentální teploty svařování. Pokud teplota klesne pod 60 °C, dmychadlo poběží po dobu dalších 2 minut a poté se automaticky vypne. Displej přejde do Displeje nastavení.
- Po stisknutí otáčivého tlačítka e-Drive  Po stisknutí otáčivého tlačítka e-Drive
- Je-li chlazení aktivní, může být pohon zapnut/vypnut manuálně pomocí Tlačítka pohonu  Po tuto dobu Tlačítko ohřevu  a Tlačítko dmychadla  nemají žádnou funkci.





1. Pracovní režim

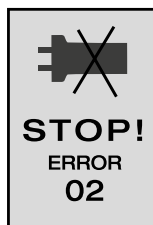
1.9 Pohotovostní režim





- Pokud **svařovací tryska (9)** není založena ve svařovací pozici a není po určenou dobu aktivován žádný ovládací prvek, spustí se po uplynutí doby pohotovostního režimu režim chlazení.
- Je-li otočné tlačítko e-Drive  stisknuto před uplynutím doby odpočtu pohotovostního režimu (180 sekund), displej se navrátí do výchozí pozice.
- Pro nastavení doby pohotovostního režimu (sekce 2.2, nastavení pohotovostního režimu)



1.10 Chybová hlášení



- Pakliže se na automatickém horkovzdušném svařovacím automatu VARIMAT V2 vyskytne porucha, objeví se na displeji (5) zpráva doprovázená kódem chyby. Tento kód znázorňuje přesnější definici chyby viz níže.
- V případě chyby 02 a chyby 40 jsou znázorněny samostatné symboly.
-  V případě vážnějších poruch zazní varovný zvukový signál.
-  Je-li rozdíl mezi nastavenou a aktuální teplotou větší než 20°C, zazní varovný zvukový signál.
- V případě jiných odchylek se zobrazí servisní výzva se symbolem francouzského klíče.

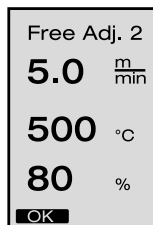


Chyba	Typ chyby
Err01 	Přerušení nebo zkrat na sondě
Err02 	Porucha na topném tělese (přerušení na jednom nebo obou vinutích)
Err04 	Porucha na triaku (jeden nebo oba triaky jsou porouchané)
Err08 	Porucha dmychadla
Err40	Podpětí 25% (napájecí napětí 75%)

2. Nastavení profilů (viz kombinace tlačítek)

2.1 Tvorba profilu



- V menu nastavení profilů mohou být vytvořeny 3 samostatné profily, ve kterých mohou být všechny tři parametry volně nastaveny a poté uloženy stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive .
- Pomocí ovládacích prvků (4) mohou být vybrány jednotlivé položky menu. Stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  se navrátíte k nastavení profilu.

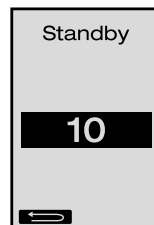


Provedte zkušební svár v souladu s instrukcemi pro svařování, danými výrobcem použitého materiálu, a národními normami či směrnici. Odzkoušejte zkušební svár.

2. Nastavení profilů (viz kombinace tlačítek)

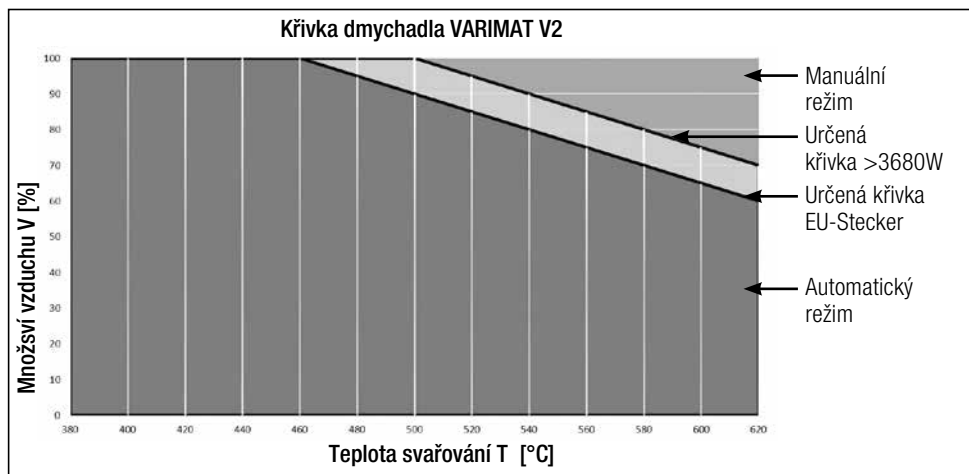
2.2 Nastavení pohotovostního režimu

- Zde je možné nastavit dobu pohotovostního režimu.
 - Pootočením tlačítka e-Drive  je možné nastavit dobu v rozmezí od 5 do 120 minut. Výrobce je přednastaveno 40 minut.
- Stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  se navrátíte k nastavení profilu.



Často pokládané dotazy Chyba - Příčina - Náprava

- Přístroj se sám vypíná
 - Přístroj se sám vypne po uplynutí nastavené doby pohotovostního režimu. (tovární nastavení je 40 minut).
- Nedostatečná kvalita svařování.
 - Zkontrolujte nastavení rychlosti pojezdu, teplotu svařování a množství vzduchu.
 - Očistěte **svařovací trysku (9)** pomocí **drátěného kartáče (33)**
 - **Svařovací tryska (9)** je špatně nastavená (viz Příprava provozu, strana 53)
- Není dosaženo nastavené teploty
 - Množství vzduchu je příliš velké
 - Nedostatečné napětí
- Nefunguje automatický start pojezdu
 - Nastavte senzor pojezdu (viz strana 53)
- Přístroj nejede rovně
 - Polohování přístroje (viz strana 54)
- U hodnoty množství vzduchu se objevuje hvězdička **100***
 - Dmychadlo není na určené křivce, ale v manuálním režimu (viz křivka dmychadla)
- Proč se automaticky upravuje množství vzduchu u teplot nad 500 °C ? (viz křivka dmychadla)
 - Při příliš velkém množství vzduchu nelze dosáhnout požadované teploty.



Typy přístroje Leister VARIMAT V2

Artikl č. 137.821	VARIMAT V2, CEE zástrčka	400 V~ / 5700 W
Artikl č. 138.982	VARIMAT V2, bez zástrčky	230 V~ / 4600 W
Artikl č. 138.108	VARIMAT V2, euro zástrčky	230 V~ / 4600 W
Artikl č. 139.734	VARIMAT V2, japonská zástrčka	200 V~ / 4200 W

Příslušenství

Smí být používáno pouze originál příslušenství Leister !

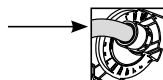
Artikl č. 139.048	Přepravní box (obsaženo v dodávce)
Artikl č. 138.817	Drátěný kartáč (osaženo v dodávce)
Artikl č. 132.429	Svařovací plech (obsaženo v dodávce)
Artikl č. 107.067	Přídavné závaží
Artikl č. 113.995	Tryska s břity (TPO) 30 mm
Artikl č. 113.600	Tryska s břity (TPO) 40 mm
Artikl č. 110.714	Set pro údržbu

Školení

- Firma Leister Technologies AG a její autorizovaná servisní střediska nabízejí ke svým přístrojům bezplatné svářecí kurzy a školení.
Informace na www.leister.com.

Údržba

- Přívod vzduchu na **horkovzdušném dmychadle (8)** musí být při znečištění čištěn pomocí kartáče
- Svařovací trysku (9)** čistěte pomocí **drátěného kartáče (33)**
- Kontrolujte, nedošlo-li k elektrickému či mechanickému poškození **přívodního kabelu (1)** a zástrčky



Servis a opravy

- Dosáhne-li počítadlo pojezdu 400 hodin nebo počítadlo dmychadla 2000 hodin, objeví se při dalším zapnutí hlavního spínače zpráva „Maintenance servicing“. Tato zpráva se zobrazuje po dobu 10 vteřin a nelze ji přeskočit **ovládacími prvky (4)**
- Provedení oprav zadávejte výhradně autorizovaným **servisním střediskům Leister**.
Ta zaručí spolehlivé provedení odborné opravy **během 24 hodin** s použitím originálních náhradních dílů podle schémat zapojení a kusovníků náhradních dílů.



Záruka

- Pro tento přístroj platí práva ohledně záruky nebo odpovědnosti za vady, poskytnutá přímým odbytovým partnerem / prodejcem od data koupě. V případě záručního nároku nebo nároku z odpovědnosti za vady (prokázání fakturou nebo dodacím listem) jsou výrobní vady nebo chyby při zpracování odstraněny odbytovým partnerem prostřednictvím dodávky náhradních dílů nebo opravou. Topná tělesa jsou vyloučena z odpovědnosti za vady nebo záruky.
- Další záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady jsou vyloučeny v rámci kogentního práva.
- Škody vzniklé přirozeným opotřebením, přetížením nebo neodbornou manipulací jsou z odpovědnosti za vady vyloučeny.
- U přístrojů, na nichž kupující provedl úpravy nebo změny, nelze uplatnit žádné záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady.

Поздравляем вас с приобретением сварочного автомата для сварки горячим воздухом VARIMAT V2



Вы выбрали первоклассный сварочный автомат для сварки горячим воздухом, выполненный из высококачественных материалов. Этот прибор разработан и изготовлен в соответствии с новейшими технологиями сварки. Перед тем как покинуть завод в Швейцарии, каждый прибор VARIMAT V2 подвергается строжайшему контролю качества.

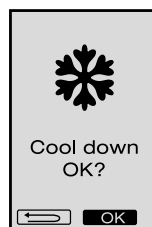
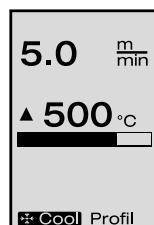
Содержание

Краткая информация	Стр.	63
Применение, предупреждение, Осторожно	Стр.	64
Декларация о соответствии, утилизация, технические характеристики	Стр.	65
Описание прибора, элементы управления	Стр.	66
Чемодан для прибора	Стр.	67
Усилие стыковки, готовность к эксплуатации, настройка пускового датчика	Стр.	68
Позиционирование прибора, процесс сварки	Стр.	69
Комбинации клавиш	Стр.	70
Режим работы (Глава 1)	1.1 Индикатор заданных значений	Стр. 70
	1.2 Рабочий индикатор	Стр. 71
	1.3 Настройка скорости привода	
	1.4 Настройка температуры сварки	Стр. 72
	1.5 Настройка расхода воздуха	
	1.6 Измерение длины, счетчик вентилятора и привода	Стр. 73
	1.7 Выбор профиля	
	1.8 Охлаждение	Стр. 74
	1.9 Режим ожидания	
	1.10 Сообщения об ошибках	Стр. 75
Настройки профиля (Глава 2)	2.1 Создание профилей	Стр. 75
	2.2 Настройки режима ожидания	Стр. 76
Часто задаваемые вопросы	Стр.	76
Исполнение, комплектующие, обучение, техническое обслуживание, сервис и ремонт, гарантия	Стр.	77

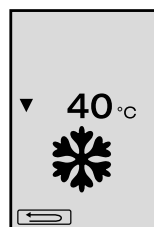
Краткая информация

Как запустить сварочный автомат для сварки горячим воздухом VARIMAT V2?

1. Подсоединить кабель сетевого питания к сети электропитания.
2. **Главный выключатель (3) ВКЛ**
3. Нажать кнопку привода → повернуть e-Drive
4. Нажать кнопку нагрева → повернуть e-Drive
5. Нажать e-Drive время нагрева ок. 3 – 5 минут →
6. Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.
7. Сварка



(Рис. 1)



(Рис. 2)

Как выключить сварочный автомат для сварки горячим воздухом VARIMAT V2?

1. Нажать e-Drive (рис. 1).
2. Нажать e-Drive «Cool down OK» и охлаждать ок. 4 минут (рис. 2). Вентилятор автоматически отключится.
3. После охлаждения **сварочного сопла (9) главный выключатель (3) ВЫКЛ**



Перед вводом в эксплуатацию внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации и сохраните ее для дальнейшего использования.

Leister VARIMAT V2

Сварочный автомат для сварки горячим воздухом

Применение

- Сварка внахлест полос кровельного материала из ПВХ, термопластичных эластомеров на основе олефинов (ТРО), ЭСБ, ЭПДК и ХСПЭ для получения базовых сварных швов. Возможность применения также в прикромочных зонах и на неровных поверхностях.
- Сварка внахлест пленок и тканей с покрытием



Предупреждение



Открытие прибора опасно для жизни, так как при этом раскрываются токоведущие детали и подключения.

Перед открыванием прибора выдернуть штепсельную вилку из розетки.



Опасность пожара и взрыва при ненадлежащем использовании приборов для подачи горячего воздуха, особенно вблизи воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов.



Опасность получения ожогов! Не дотрагиваться до сварочного сопла и пластины в горячем состоянии. Дать прибору остыть. Не направлять поток горячего воздуха на людей или животных.



Подключить прибор к розетке с защитным проводом.

Любой разрыв защитного провода внутри или вне прибора опасен! Использовать только удлинительный кабель с защитным проводом!



Осторожно



Указанное на приборе номинальное напряжение должно соответствовать напряжению в сети. IEC/EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.115 \Omega + j 0.072 \Omega$. При необходимости проконсультироваться с поставщиком электроэнергии. При сбое сетевого питания выдвинуть термифен.



При работе с прибором на стройках в целях безопасности необходимо использовать выключатель с дифференциальной защитой.



При эксплуатации прибор должен находиться под наблюдением.

Тепловому воздействию могут подвергнуться возгораемые материалы, находящиеся вне поля зрения.

Прибор может использоваться только квалифицированными специалистами или под их контролем. Использование прибора детьми строго воспрещается.



Предохранять прибор от влаги и сырости.



Не разрешается поднимать прибор за добавочный / концевой груз.

Likvidace



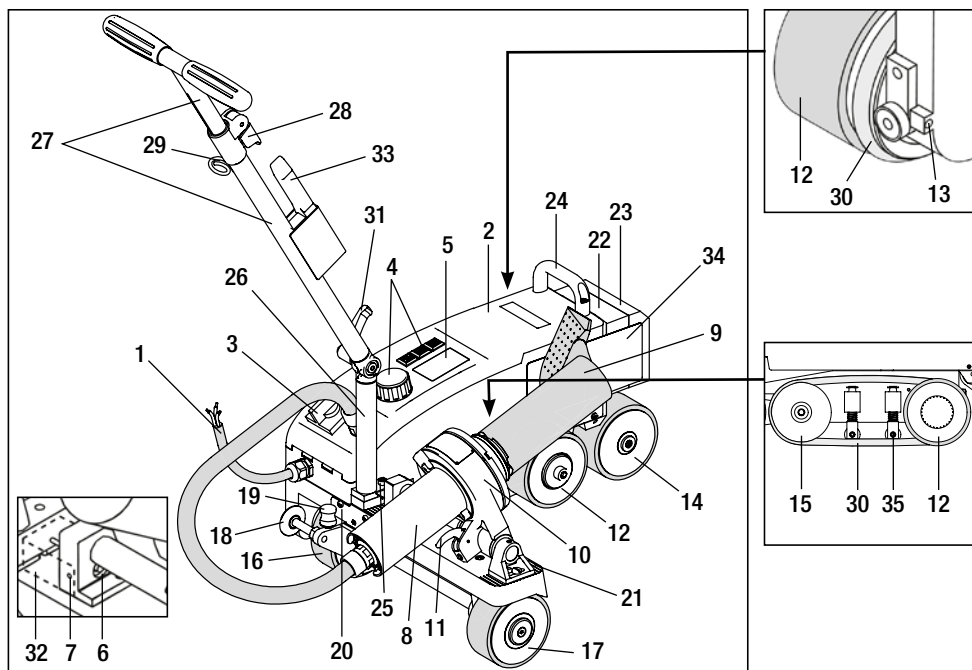
Электрические приборы, принадлежности и упаковки должны утилизироваться в соответствии с требованиями по охране окружающей среды. Просим принять во внимание действующие в стране пользования и местные предписания при утилизации наших изделий. **Для стран ЕС:** Не выбрасывать электроприборы вместе с бытовым мусором!

Технические характеристики

Напряжение	B~	200, 230 EU, 400 ★	B~	200, 230 US, 400 ★
Мощность	Вт	4200, 3680, 5700	W	4200, 4600, 5700
Частота	Гц	50 / 60	Вт	50 / 60
Температура	°C	100 – 620 бесступенчато	°F	212 – 1148 бесступенчато
Привод	м/мин.	0.7 – 12 бесступенчато	фут/мин.	2.3 – 39.4 бесступенчато
Усилие стыкования	H	ок.190 (2 груза)	H	ок.190 (2 груза)
Расход воздуха	%	50 – 100	%	50 – 100
Уровень шума	L _{PA} (dB)	70	L _{PA} (dB)	70
Вес	кг	35	фунтов	77
без кабеля сетевого питания				
Масса Д × Ш × В	мм	650 × 430 × 330	дюймы	25 × 17 × 13
Знак соответствия		2		
Класс защиты I		1		

Мы сохраняем за собой право на технические изменения

★ Подводимое напряжение не переключается



- | | | |
|--------------------------------|--|---|
| 1 Кабель сетевого питания | 14 Ведомый ролик | 26 Нижний сегмент направляющей штанги |
| 2 Корпус | 15 Поворотный ролик | 27 Верхний сегмент направляющей штанги |
| 3 Главный выключатель | 16 Транспортировочный ролик, передвижной | 28 Зажимной рычаг верхнего сегмента направляющей штанги |
| 4 Элементы управления | 17 Транспортировочный ролик | 29 Крепление кабеля сетевого питания |
| 5 Дисплей | 18 Направляющий ролик | 30 Круглый ремень |
| 6 Пусковой датчик | 19 Пружина переключения транспортировочного ролика | 31 Рычажный винт нижнего сегмента направляющей штанги |
| 7 Стопорный винт | 20 Кулиса | 32 Крышка пускового датчика |
| 8 Термофен | 21 Сетка настройки прибора | 33 Проволочная щетка |
| 9 Сварочное сопло | 22 Добавочный груз | 34 Сварочная пластина |
| 10 Держатель вентилятора | 23 Концевой груз | 35 Прижим для круглого ремня |
| 11 Стопорный рычаг | 24 Ручка | |
| 12 Маятниковый ролик | 25 Винт с цилиндрической головкой | |
| 13 Регулировочный винт дорожки | | |

Главный выключатель (3)



Для включения/выключения сварочного автомата для сварки горячим воздухом VARIMAT V2

Элементы управления (4)



e-Drive

e-Drive играет роль навигатора. Он выполняет две функции:



Повернуть влево или вправо для входа в различные меню или настройки значений



Нажать для подтверждения или активации



Привод

Настройка скорости привода



Нагрев

Настройка температуры сварки



Вентилятор

Настройка расхода воздуха

Чемодан для прибора

Для защиты сварочного автомата для сварки горячим воздухом VARIMAT V2 при транспортировке необходимо использовать чемодан, входящий в объем поставки.

Чемодан оснащен ручкой для переноски и транспортировочными роликами



Не разрешается поднимать VARIMAT V2 за **добавочный груз (22)** и **концевой груз (23)**.

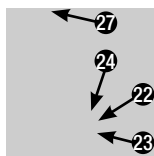


Не использовать ручки чемодана, а также **ручку (24)** или **направляющую ручку (27)** сварочного автомата для сварки горячим воздухом для транспортировки с помощью крана.

Для подъема сварочного автомата для сварки горячим воздухом VARIMAT V2 вручную использовать **ручку (24)** и **направляющую штанги (27)**.



Для подготовки к транспортировке дать остыть **сварочному соплу (9)**



Извлечение VARIMAT V2 из чемодана:

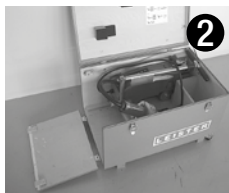
- 1 Открыть чемодан сверху
- 2 Открыть чемодан сбоку
- 3 Открутить **рычажный винт (31)** и перевести **нижний сегмент направляющей штанги (26)** в желаемую позицию; затянуть **рычажный винт (31)**
- 4 Разблокировать **зажимной рычаг (28)**. Установить **верхний сегмент (27)** направляющей штанги на нужную высоту; затянуть **зажимной рычаг (28)**
- 5 Осторожно вывести сварочный автомат для сварки горячим воздухом VARIMATV2 из чемодана

Помещение VARIMAT V2 в чемодан:

- 5 Осторожно ввести сварочный автомат для сварки горячим воздухом VARIMATV2 в чемодан сбоку
- 4 Разблокировать **зажимной рычаг (28)** и задвинуть **верхний сегмент (27)** направляющей штанги; затянуть **зажимной рычаг (28)**
- 3 Открутить **рычажный винт (31)** и перевести **направляющую штангу (27)** в положение транспортировки; затянуть **рычажный винт (31)**
- 2 Закрыть чемодан сбоку
- 1 Закрыть чемодан сверху

Транспортировка:

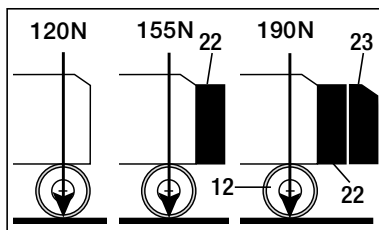
- 6 При транспортировке держать чемодан за ручку



Усилие стыковки

- Усилие стыковки передается на **маятниковый ролик (12)**.
- В зависимости от необходимости могут быть установлены **добавочные грузы (22)** и **концевой груз (23)** (см. детальный вид А).

Детальный вид А



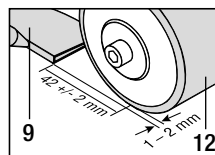
Готовность к эксплуатации

- Перед вводом в эксплуатацию проверить **кабель сетевого питания (1)** и штекер, а также удлинительные кабели на электрические и механические повреждения
- Перевести **нижний сегмент (26)** направляющей штанги с помощью рычажного **винта (31)** и **верхний сегмент (27)** направляющей штанги с помощью зажимного **рычага (28)** в нужное положение
- Подцепить к **креплению (29)** зажим для разгрузки от натяжения **кабеля сетевого питания (1)**
- Проверить базовую позицию **сварочного сопла (9)** (состояние при поставке: детальный вид В и С)
- Положение при транспортировке:
 - Поднять **направляющий ролик (18)** вверх
 - Разгрузить транспортировочный **ролик (16)**, подняв **направляющую штангу (27)**
 - Легким нажатием на **пружину переключения (19)** передвинуть **транспортировочный ролик (16)** до упора влево (детальный вид D)
 - Вытянув **стопорный рычаг (11)**, выдвинуть **термофен (8)** и откинуть вверх до фиксации

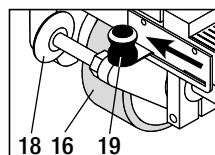
Детальный вид В



Детальный вид С



Детальный вид D



Подсоединить прибор к сети номинального напряжения.

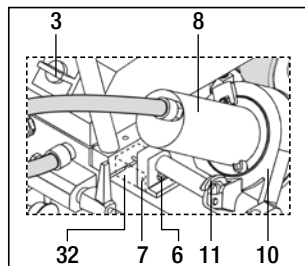
Указанное на приборе номинальное напряжение должно соответствовать напряжению в сети. При сбое сетевого питания выдвинуть термофен.

Настройка пускового датчика

Если приводной двигатель не запускается автоматически после вдвигания **сварочного сопла (9)**, **пусковой датчик (6)**, возможно, неправильно настроен.

Порядок действий

- Настроить **пусковой датчик (6)** следующим образом:
 - Выключить **главный выключатель (3)** OFF
 - Снять **крышку пускового датчика (32)**
 - Опустить **термофен (8)** и передвинуть до левого упора
 - Должен защелкнуться **стопорный рычаг (11)**
 - Открутить стопорный **винт пускового датчика (7)**
 - Передвинуть **пусковой датчик (6)** к **держателю вентилятора (10)**;
- ВАЖНО: Расстояние срабатывания 0,2 – 0,5 мм
- Затянуть стопорный **винт пускового датчика (7)**
 - Установить **крышку пускового датчика (32)**
 - Выдвинуть **термофен (8)** до упора и откинуть вверх
 - Проверить работу



Если приводной двигатель все еще не срабатывает автоматически, связаться с сервисным центром.

Позиционирование прибора

- Надавив на **направляющую штангу (27)**, поднять сварочный автомат для сварки горячим воздухом и передвинуть на место сварки

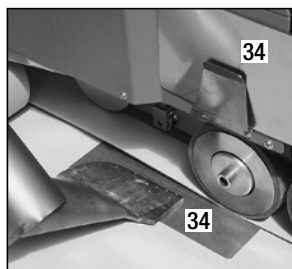
- Извлечь **сварочную пластину (34)** из крепления и расположить в соответствии с детальным видом Е



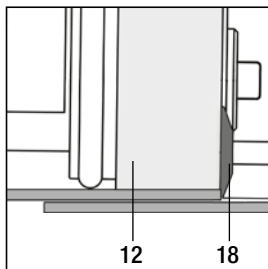
ВНИМАНИЕ: Сварочную пластину (34) можно извлекать из крепления и позиционировать только про охлажденном сварочном сопле (9).

- Разгрузить **транспортировочный ролик (16)**, подняв **направляющую штангу (27)**
- Легким нажатием на пружину **переключения (19)** передвинуть **транспортировочный ролик (16)** до упора вправо
- Отвести **направляющий ролик (18)** вниз
- **Направляющий ролик (18)** должен быть установлен параллельно кромке **маятникового ролика (12)** (см. детальный вид F)
- Выполнить пробный запуск
- Коррекция дорожки выполняется с помощью **регулирующего винта (13)** (см. детальные виды G и H, а также указание по работе на сварочном автомате для горячей сварки)

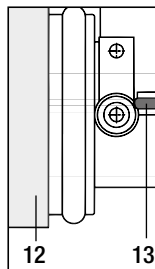
Детальный вид Е



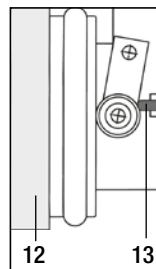
Детальный вид F



Детальный вид G



Детальный вид H



Процесс сварки







Провести пробную сварку в соответствии с инструкцией по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку

- Настроить параметры сварки для привода, нагревателя и вентилятора (глава 1, «Режим работы»)
- Температура должна достичь установленного для сварки значения (время нагрева ок. 3 - 5 мин.)
- Вытянуть **стопорный рычаг (11)**, опустить **термофен (8)** и до упора вдвинуть **сварочное сопло (9)** между уложенными внахлест полосами; приводной двигатель автоматически запустится



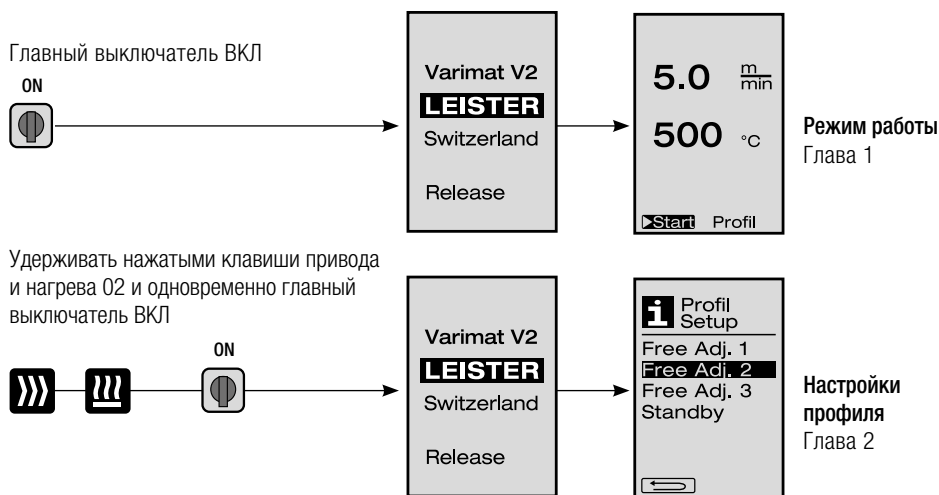
Автоматический запуск не происходит (глава «Настройка пускового датчика»)

- Машину можно запустить вручную с помощью **элементов управления (4)** привода  и e-Drive 
- Сварочный автомат для сварки горячим воздухом ведется за **направляющую штангу (27)** вдоль соединения внахлест. Во время сварки вести сварочный автомат для сварки горячим воздухом, не надавливая на **направляющую штангу (27)**. Давление на **направляющую штангу (27)** может привести к дефектам сварки. Следить за положением **направляющего ролика (18)**.
- После сварки вытянуть **стопорный рычаг (11)**, выдвинуть **термофен (8)** до упора и откинуть до фиксации
- После завершения сварочных работ выключить нагрев с помощью e-Drive  (нажать 2 раза)
- **Сварочное сопло (9)** остынет, а вентилятор автоматически выключится примерно через 4 минуты (глава 1.8 «Охлаждение»)
- Выключить **главный выключатель (3)** 



Отсоединить **кабель сетевого питания (1)** от электросети.

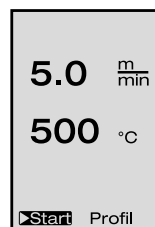
- Очистить **сварочное сопло (9)** с помощью **проволочной щетки (33)**.



1. Режим работы

1.1 Индикация заданного значения (после включения прибора)

- **Главный выключатель (3) ВКЛ**
- После включения прибора на **дисплее (5)** появляются последние установленные значения (рис. 3).
- В этом меню нагреватель, вентилятор и привод выключены.
- Здесь, используя **элементы управления (4)**, пользователь может выполнять все настройки, описанные в следующих главах.
- Если температура нагревательного элемента выше 80°C, индикация переходит в режим «CoolDown» (глава 1.8 «Охлаждение»), при котором вентилятор постоянно работает на полную мощность, тем самым охлаждая **сварочное сопло (9)**. Из этого меню можно в любой момент снова перейти к режиму работы.
- После того как температура нагревательного элемента охлаждается до 60°C, вентилятор еще 2 минуты продолжает работать, а затем автоматически отключается. **Дисплей (5)** переключается обратно на индикацию заданных значений (рис. 3).
- Повернув e-Drive в положение «Profil», можно выбирать различные профили сварки (рис. 4; глава 1.7 «Выбор профиля»).







(Рис. 3)

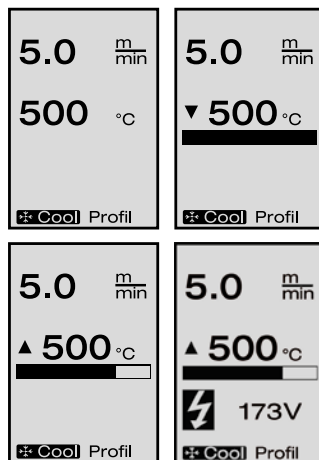


(Рис. 4)




1. Режим работы

1.2 Рабочий индикатор

- При нажатии на e-Drive  происходит запуск нагрева и вентилятора, а индикация переходит от заданных значений к рабочим.
- При нагреве **сварочного сопла (9)** на **дисплее (5)** отображаются индикаторы выполнения, стрелка  вверх) и фактическая температура сварки (мигает).
- Если напряжение сети выходит за пределы (+/- 15%) заданного номинального напряжения (200 В, 230 В, 400 В), об этом сигнализирует мигающий  символ и измеренное пониженное/повышенное напряжение. Если расход воздуха меньше 100 %, отображаются попеременно установленное процентное значение и  символ.



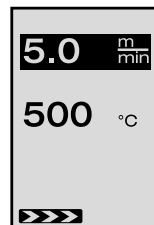
Понижение / повышение напряжения может повлиять на результат сварки!

- Если по истечении заданного времени не нажимается ни одна клавиша (**сварочное сопло (9)** НЕ находится в сварочной позиции), отображается меню режима ожидания (глава 1.9 «Режим ожидания»).
- Если **сварочное сопло (9)** не подведено, то вращением e-Drive  можно выбирать меню «Cool Down» (глава 1.8, «Охлаждение») или «Profil» (глава 1.7 «Выбор профиля»).
- Если **сварочное сопло (9)** подведено, оба пункта меню  **Start** **Profil** на **дисплее (5)** исчезают и не могут быть выбраны.
- При охлаждении **сварочного сопла (9)** на **дисплее (5)** отображаются индикатор выполнения, стрелка  (вниз) и мигающая фактическая температура сварки.









1. Режим работы

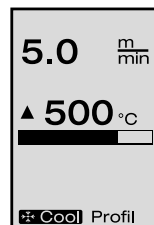
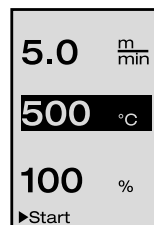
1.3 Настройка скорости привода

- С помощью кнопки привода  можно корректировать скорость привода. Последнюю вращением e-Drive  можно изменять в диапазоне от 0,7 м/мин. до 12,0 м/мин. с шагом 0,1 м/мин. Эту настройку можно выполнять при включенном и выключенном приводе.
- Если **сварочное сопло (9)** не находится в сварочной позиции, в левом нижнем углу **дисплея (5)** появляется символ .
- Нажатием на e-Drive  можно включить привод, появляется символ **Stop** . Скорость привода можно изменять напрямую вращением e-Drive .
- При повторном нажатии на e-Drive  выполняется команда остановки, привод выключается. На дисплее отображаются заданные значения или «Cool Down» (охлаждение).
- Если в течение 3 секунд не производится ввод с помощью **элементов управления (4)**, новая скорость привода принимается. На **дисплее (5)** отображаются заданные значения или «Cool Down» (охлаждение).
- Если в течение 3 секунд нажимается кнопка привода , происходит переключение в другое меню (см. главу 1.6 «Измерение длины, счетчик вентилятора и привода»).
- С помощью кнопки нагрева  или вентилятора  можно перейти в соответствующее меню.









1.4 Настройка температуры сварки

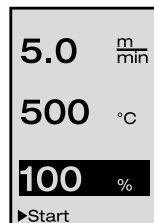
- С помощью кнопки нагрева  можно изменять температуру сварки. Вращением e-Drive  температура сварки регулируется с шагом 10° в диапазоне 100°C – 620°C. Настройка принимается через 3 секунды, если в течение этих 3 секунд не была нажата ни одна клавиша.
- Если это меню вызвано из индикации заданных значений, то нажатием e-Drive  можно запустить нагрев и вентилятор. Если включен нагрев, можно вызвать меню «Cool Down» (охлаждение) (глава 1.8 «Охлаждение»).
- При нажатии на кнопку нагрева  в течение 3 секунд **дисплей (5)** переключается. Под скоростью привода появляется напряжение сети. Такой вызов возможен только из рабочей индикации (глава 1.2).
- При установке температуры сварки 500°C и выше расход воздуха автоматически снижается. Однако пользователь с помощью кнопки вентилятора  может вручную изменить расход воздуха (глава 1.5). Если за индикатором расхода воздуха появляется звездочка **100*** , то достижение температуры сварки уже не обеспечивается.
- С помощью кнопки привода  или вентилятора  можно перейти в соответствующее меню.








1. Режим работы

1.5 Настройка расхода воздуха

- С помощью кнопки вентилятора  можно изменять расход воздуха. Расход воздуха регулируется вращением e-Drive  с шагом 5% в диапазоне 50% –100%. Настройка принимается через 3 секунды, если в течение этих 3 секунд не была нажата ни одна клавиша. Если расход воздуха установлен на 100%, индикатор на дисплее (5) не отображается.
- При установке температуры сварки 500°C и выше расход воздуха автоматически снижается. Расход воздуха можно изменять вручную вращением e-Drive . Если за индикатором расхода воздуха появляется звездочка **100***, то достижение температуры сварки уже не обеспечивается.
- Если это меню вызвано из индикации заданных значений, то нажатием e-Drive  можно запустить нагрев и вентилятор.
- Меню «Cool Down» (охлаждение) можно вызвать нажатием на e-Drive  (глава 1.8 «Охлаждение»).
- С помощью кнопки привода  или вентилятора  можно перейти в соответствующее меню.



1.6 Измерение длины, счетчик вентилятора и привода

- Это меню (рис. 6) появляется при нажатии кнопки привода  не менее 3 секунд.
- В меню показаны все время работы и расстояние, которое прибор прошел с момента включения. Общее расстояние (здесь: 1034 м) не может быть изменено и отображает весь пройденный путь с момента ввода в эксплуатацию.
- Дневное расстояние (здесь: 012 м) автоматически не сбрасывается, а должно быть обнулено пользователем с помощью функции «Reset» кнопки e-Drive .
- Параметры «Time» показывают время работы отдельных компонентов прибора. Время вентилятора «Blow» (здесь: 043:58) и время привода «Drive» (здесь: 020:10). Время «Total» показывает время работы. Оно отображается в часах и минутах и включает время (здесь: 143:12), в течение которого был включен **главный выключатель (3)**.
- Если нажатием на e-Drive  выбирается стрелка  назад, индикация возвращается обратно в меню, из которого была нажата кнопка привода .

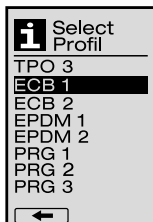
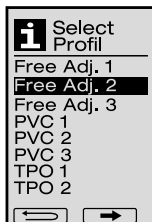
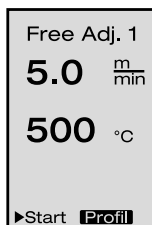


(рис. 6)

1. Режим работы







1.7 Выбор профиля

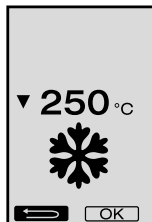
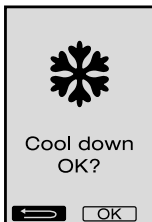
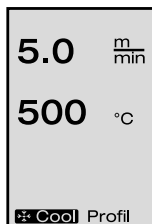
- Если индикатор **Profil** в правом нижнем углу дисплея (5) активирован, то нажатием е-Drive  можно загрузить профили. Появляется надпись «Select Profile» (Выбрать профиль). Вращением е-Drive  можно выбрать профиль. Профили Free Adj. 1, 2 и 3 могут быть заданы самим пользователем (см. главу 2 «Настройка профиля»). Все другие профили включают фиксированные значения и не могут задаваться пользователем.
- Вращением е-Drive  можно активировать отображенные в нижней части дисплея (5) стрелки влево или вправо. Если нажатием е-Drive  активируется стрелка  вправо, происходит переход на следующую страницу. Если нажатием е-Drive  активируется стрелка  влево, происходит переход на предыдущую страницу.
- Если вращением е-Drive  активируется стрелка  назад, то по нажатию е-Drive  индикация возвращается обратно в меню, из которого было вызвано меню профиля.



Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.


1.8 Охлаждение

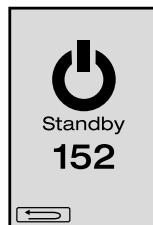
- Если нажатием е-Drive  выбран символ **Cool**, появляется меню «Cool down OK?» (включить охлаждение?). Нажатием е-Drive  активируется символ ОК в нижней правой части дисплея (5). При этом запускается процесс охлаждения.
- Во время процесса охлаждения расход воздуха повышается до 100%, и отображается текущая температура сварки. После того как температура сварки падает ниже 60 °C, вентилятор еще 2 минуты продолжает работать, а затем автоматически отключается. Появляется индикация заданных значений.
- При нажатии на е-Drive  на дисплее (5) появляются последние установленные значения для вентилятора и нагрева.
- Если активировано меню «Cool Down» (охлаждение), то привод  можно отключать и включать вручную с помощью кнопки привода. Кнопки нагрева  и вентилятора  не работают.



1. Режим работы

1.9 Режим ожидания





- Если **сварочное сопло (9)** не находится в сварочной позиции и в течение определенного времени не производится ввод с кнопок, то по прошествии времени ожидания автоматически включается режим «Cool Down» (охлаждение). Запускается процесс охлаждения.
- Если до окончания обратного отсчета (180 секунд) в режиме ожидания нажимается e-Drive , индикация возвращается в исходное состояние.
- Настройка времени ожидания (глава 2.2 «Настройки режима ожидания»)



1.10 Сообщения об ошибках



- При возникновении неисправности сварочного автомата для сварки горячим воздухом VARIMAT V2 на **дисплее (5)** появляется сообщение с кодом ошибки. Этот код указывает на точное описание ошибки, приведенное в нижеследующем списке.
- При возникновении ошибки 02 и ошибки 40 отображаются отдельные символы
-  При критических ошибках раздается предупреждающий звуковой сигнал
-  Если отклонение заданной / фактической температуры сварки $> 20^{\circ}\text{C}$, раздается предупреждающий звуковой сигнал
- При возникновении любых других ошибок отображается гачечный ключ, указывающий на необходимость сервисного обслуживания

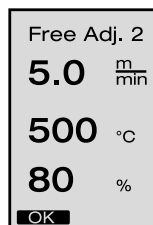


Ошибка	Вид ошибки
Err01 	Разрыв или короткое замыкание на температурном датчике
Err02 	Поврежден нагревательный элемент / электроника (разрыв в одной/двух обмотках)
Err04 	Поврежден Triac (повреждено одно или два устройства Triac)
Err08 	Поврежден двигатель вентилятора
Err40	Понижение напряжения на 25% (напряжение сети 75%)

2. Настройки профиля (см. комбинации клавиш)

2.1 Создание профилей



- В настройках профиля (Profil Setup) разрешается создавать 3 собственных профиля, в которых можно произвольно установить все три параметра, а затем сохранить их нажатием e-Drive .
- Различные пункты меню вызываются с помощью **элементов управления (4)**. При нажатии e-Drive  происходит возврат к выбору настроек профиля (Profil Setup).

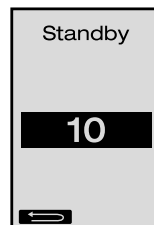


Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проконтролировать пробную сварку.

2. Настройки профиля (см. комбинации клавиш)

2.2 Настройки режима ожидания

- Эти настройки позволяют устанавливать время ожидания.
 - Вращением e-Drive  можно устанавливать время от 5 до 120 минут. По умолчанию установлено 40 минут.
- При нажатии e-Drive  происходит возврат к выбору настроек профиля (Profil Setup).

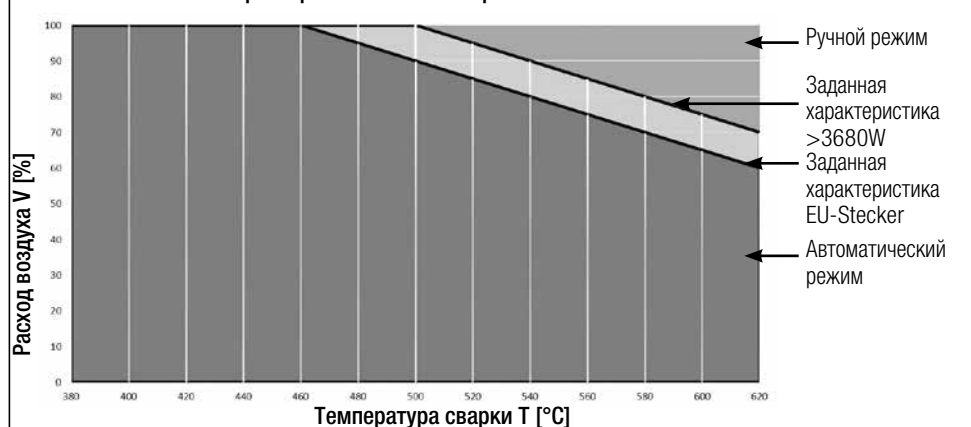


Часто задаваемые вопросы

Неисправность – Причина – Устранение

- Машина автоматически отключается
 - Машина автоматически отключается и переходит в режим ожидания через установленное время (по умолчанию 40 минут).
- Недостаточное качество сварки
 - Проверить скорость привода, температуру сварки и расход воздуха
 - Очистить **сварочное сопло (9)** с помощью **проволочной щетки (33)**
 - **Сварочное сопло (9)** неправильно отрегулировано (Готовность к эксплуатации, стр. 68)
- Не достигается установленная температура сварки
 - Установлен слишком высокий расход воздуха
 - Пониженное напряжение
- Не работает пусковая автоматика
 - Настроить пусковой датчик (стр. 68)
- Прибор катится не прямо
 - Позиционирование прибора (стр. 69)
- На индикаторе расхода воздуха появляется звездочка **100***
 - Вентилятор работает не по заданной характеристике, а находится в ручном режиме (см. характеристику вентилятора)
- Почему при температурах сварки выше 500°C автоматически снижается расход воздуха (см. характеристику вентилятора)?
 - Достижение температуры сварки при слишком большом расходе воздуха не обеспечивается

Характеристика вентилятора VARIMAT V2



Исполнения Leister VARIMAT V2

Артикул 137.821 VARIMAT V2, CEE-штекер	400 В~ / 5700 Вт
Артикул 138.982 VARIMAT V2, без штекера	230 В~ / 4600 Вт
Артикул 138.108 VARIMAT V2, штекер с защит. контактом	230 В~ / 4600 Вт
Артикул 139.734 VARIMAT V2, японский штекер	200 В~ / 4200 Вт

Комплектующие

Используйте исключительно комплектующие фирмы Leister!

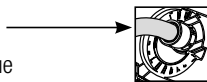
Артикул 139.048	Чемодан для прибора (входит в объем поставки)
Артикул 138.817	Проволочная щетка (входит в объем поставки)
Артикул 132.429	Сварочная пластина (входит в объем поставки)
Артикул 107.067	Добавочный груз
Артикул 113.995	Зажимная насадка 30 мм
Артикул 113.600	Зажимная насадка 40 мм
Артикул 110.714	Комплект для технического обслуживания

Обучение

- Компания Leister Technologies AG и ее авторизованные сервисные центры предлагают бесплатные курсы сварки и инструктаж. Информация на сайте www.leister.com.

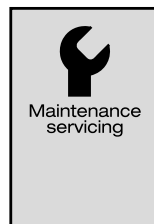
Техническое обслуживание

- При загрязнении очистить воздухозаборник **термофена (8)** с помощью кисточки
- Очистить **сварочное сопло (9)** с помощью **проволочной щетки (33)**
- Проверить кабель сетевого питания (1) и штекер на электрические и механические повреждения



Сервис и ремонт

- Если счетчик привода достигает 400 часов или счетчик вентилятора 2000 достигает часов, на **дисплее (5)** при следующем включении **главного выключателя (3)** появится сообщение «Maintenance servicing» (сервисное обслуживание). Это сообщение отображается 10 секунд и не может быть отключено с помощью **элементов управления (4)**.
- Ремонт может производиться исключительно в авторизованных сервисных центрах компании Leister. Они обеспечат проведение квалифицированного и надежного ремонта с использованием оригинальных запасных частей согласно монтажным схемам и перечням запасных частей в течение 24 часов.



Гарантия

- На данное устройство, начиная с даты покупки, распространяются гарантийные обязательства или поручительство прямого дистрибьютора/продавца. При получении претензий по гарантии или поручительству (с предоставлением счета или квитанции о поставке) производственные дефекты или дефекты обработки устраняются посредством ремонтных работ или замены устройства. Данная гарантия или поручительство не распространяется на нагревательные элементы.
- Другие претензии по гарантии или обязательству исключаются на основании императивных правовых норм.
- Данная гарантия не распространяется на неполадки, возникшие в результате естественного износа, перегрузки или ненадлежащего использования.
- Гарантия или поручительство теряет свою силу, если покупатель переоборудовал устройство или внес в него изменения.

目录

快速入门	78
应用 / 警告 / 小心	79
合格声明 / 处理 / 技术参数	80
设备说明 / 控制器	81
搬运箱	82
粘接力 / 操作准备 / 驱动传感器调节	83
设备定位 / 焊接程序	84
按钮组合	85
1. 工作模式	85
1.1 设置显示 (打开设备后)	85
1.2 工作显示	86
1.3 驱动速度设置	
1.4 焊接温度设置	87
1.5 气流量设置	
1.6 长度测量、鼓风机和驱动计数	88
1.7 状态选择	
1.8 冷却	89
1.9 备用	
1.10 出错信息	90
2. 状态设置 (参见按钮组合)	90
2.1 状态生成	90
2.2 备用设置	91
常见问题 (错误、原因和解决办法)	91
莱丹VARIMAT V2类型 / 配件 / 培训 / 护 / 服务和维修 / 保修	92

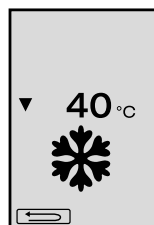
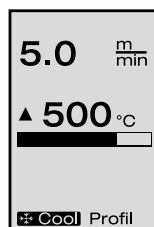
Quick-Info

如何启动自动热风焊机VARIMAT V2

- 插上电源 ；
- 将总开关 (3) 打到ON ；
- 按启动按钮 → **5.0 m/min**，转动e-Drive ；
- 按加热按钮 → **500 °C**，转动e-Drive ；
- 按e-Drive, 加热时间大约3-5分钟 → ；
- 根据材料生产商的焊接指南和相关国家标准或指引，进行试验焊接。试验焊接合格；
- 开始焊接

如何停止自动热风焊机VARIMAT V2

- 按e-Drive (图1)；
- 按冷却 (Cool down OK) e-Drive ，冷却大约4分钟 (图2)。鼓风机自动停止；
- 焊接喷嘴 (9) 冷却后，断开总开关 (3) OFF



(图 1)

(图 2)



请仔细阅读本操作指南，然后才进行操作，并妥善保管以备今后随时翻查。

莱丹VARIMAT V2 自动热风焊机

应用

- 屋顶PVC、TP0、ECB、EDPM和CSPE薄膜基本焊缝搭接焊。也可以用于靠近边部的区域和不均匀的表面。
- 板材和涂布织物搭接焊。



警告



打开设备时要小心，不要碰到带电的部件和连接，否则会有**生命危险**。打开设备盖前，先把电源插头拔掉。



热风焊机使用不当，尤其是靠近易燃材料和易爆气体，可能引起**火灾或爆炸**。



不能接触热的喷嘴和焊接板，可能造成**烫伤**。要让焊机冷却后才能接触。不要将热气流对着人或动物。



焊机要接在**带保护接地的插座上**。断开焊机内外的保护接地导体都是很危险的。
只能使用带保护接地导体的分接电缆/电线。



小心



检查机器铭牌上注明的额定电压是否与电源电压一致。
EN 61000-3-11; $Z_{\text{最大}} = 0.115 \Omega + j 0.072 \Omega$ 。必要时咨询供电企业。
停电时，拔掉热风机的插头。



为保护人员的安全，建议一定要将焊机连接施工现场的**残余电流断路器 (RCCB)**，然后才开始使用。



必须在**有人监督**的情况下才能进行焊机的操作。
在操作者看不见的地方，可能会因为高温而点燃易燃物品。
本设备只能由**合格的专业人员**进行操作，或者在其监督下操作。
不能让儿童使用或摆弄本设备。



注意给设备**防潮**。



吊装设备时，不能在上面放置或悬挂物品。

处理



电气设备、附件及包装均应以环保方式进行回收利用。对我们的产品进行废弃处理时，请遵守相关国家和当地的法规。**针对欧盟国家：**请不要将电动设备按家庭垃圾处理。

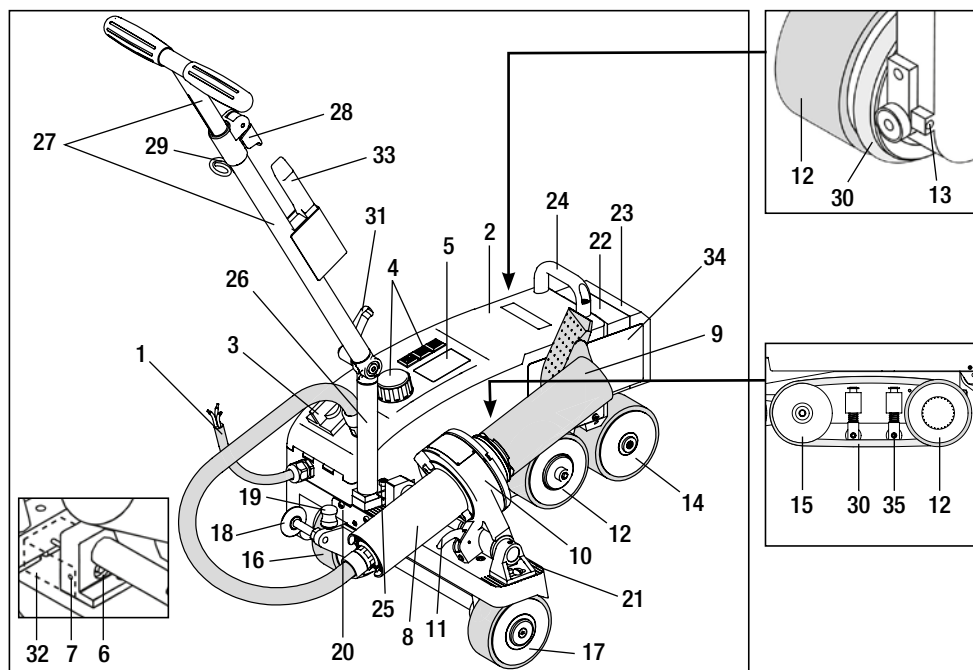
技术参数

电压	V~	200, 230 EU, 400 ★	V~	200, 230 US, 400 ★
功耗	W	4200, 3680, 5700	W	4200, 4600, 5700
频率	Hz	50 / 60	Hz	50 / 60
温度	°C	100 – 620 无级调节	°F	212 – 1148 无级调节
速度	m/min.	0.7 – 12 无级调节	ft/min	2.3 – 39.4 无级调节
焊接压力	N	大约 190 (2个重量)	N	大约 190 (2个重量)
气流	%	50 – 100	%	50 – 100
噪音	L _{pA} (dB)	70	L _{pA} (dB)	70
重量 (不含电源线)	kg	35	lbs	77
尺寸 (长宽高)	mm	650 × 430 × 330	inch	25 × 17 × 13
合格标志		2		
保护等级 I		1		

技术参数和规格会根据具体情况而随时改动，恕不另行通知。

★不能切换随意电源电压 瑞士制造

设备说明



- | | | | |
|---------|------------|-----------|-----------|
| 1 电源线 | 11 锁紧杆 | 21 焊接调整刻度 | 30 圆皮带 |
| 2 机壳 | 12 摆锤辊 | 22 附加加重块 | 31 夹紧杆 |
| 3 总开关 | 13 跟踪调节螺钉 | 23 端头加重块 | 下导杆 |
| 4 控制器 | 14 轨道对准辊 | 24 搬运拉手 | 32 驱动传感器盖 |
| 5 显示器 | 15 导辊 | 25 圆头螺钉 | 33 钢丝刷 |
| 6 驱动传感器 | 16 可调输送辊 | 26 下导杆 | 34 焊接板 |
| 7 锁紧螺钉 | 17 输送辊 | 27 上导杆 | 35 用于圆皮带的 |
| 8 热风鼓风机 | 18 导辊 | 28 夹紧杆 | 支架 |
| 9 焊接喷嘴 | 19 输送辊变换弹簧 | 29 电源线架 | |
| 10 焊机架 | 20 门 | | |

总开关 (3)



启动或停止自动热风焊机VARIMAT V2

控制器 (4)



e-Drive

作为导航器有2个功能：



左右转动，设置菜单和值



按下确认或启用



Drive驱动

设置驱动速度



Heating加热

设置焊接温度



Blower鼓风机

设置气流量

搬运箱

搬运时，请使用与设备一起提供的搬运箱，以保护设备的安全。

搬运箱配有拉手和滚轮



吊装时，取下**附加加重块（22）**和**端头加重块（23）**。

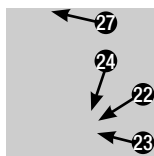


不能在采用起重机运输时使用设备箱的提手以及热风自动焊接机的提手（24）和导向杆（27）。 .

在手动抬起热风自动焊接机时使用提手（24）和导向杆（27）。



准备搬运前，将**焊接喷嘴（9）**冷却。



从搬运箱中取出VARIMAT V2

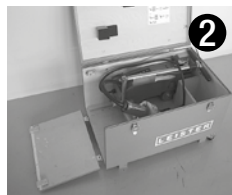
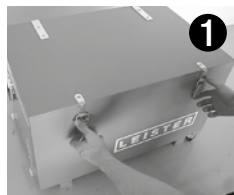
- ① 打开箱子顶盖；
 - ② 打开侧板；
 - ③ 松开**夹紧杆、下导杆（31）**，将**下导杆（26）**移动到需要的位置；
夹紧夹紧杆和下导杆（31）；
 - ④ 松开**夹紧杆、上导杆（28）**，将**上导杆（27）**调整到需要的高度；
夹紧夹紧杆和上导杆（28）；
- 小心将VARIMAT V2移出搬运箱。

从VARIMAT V2放进搬运箱

- ⑤ 小心将VARIMAT V2移出搬运箱。
- ④ 松开**夹紧杆、上导杆（28）**，将**上导杆（27）**调整到需要的高度；
夹紧夹紧杆和上导杆（28）；
- ③ 松开**夹紧杆、下导杆（31）**，将**下导杆（26）**移动到需要的位置；
夹紧夹紧杆和下导杆（31）；
- ② 关上侧板；
- ① 关上顶盖。

搬运

- ⑥ 拉住拉手进行搬运。



粘接力

- 焊接压力输送到摆动滚轮 (21)；
- 需要的时候可以装上附加加重块 (22) 和端头加重块 (23) (见图A)。

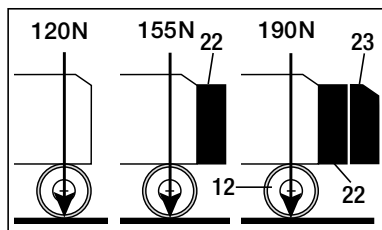


图 A

操作准备

- 开始操作前，先检查电源线 (1)、接头和延长线是否有电气和机械损坏；
- 用夹紧杆、下导杆 (31) 将下导杆 (26) 移进要求的位置，用夹紧杆、上导杆 (28) 将上导杆 (27) 移进要求的位置；
- 将电源线 (1) 应变消除接头夹在电缆支架上 (29)；
- 检查焊接喷嘴 (9) 的基本设置 (出厂设置见图B和图C)。
- 搬运设置
 - 将导辊 (18) 向上旋转；
 - 抬起导杆 (27) 松开输送辊 (16)；
 - 轻轻压变换弹簧 (19)，将输送辊 (16) 向左推，直至停住 (图D)；
 - 拉动锁紧杆 (11)，进行热风鼓风机定位，旋转，直至锁定。



设备铭牌上标示的额定电压必须与线/网电压一致。

如果遇到停电，拔掉热风鼓风机的电源线。

图 B

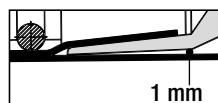


图 C

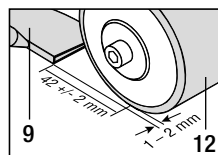
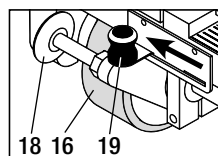


图 D

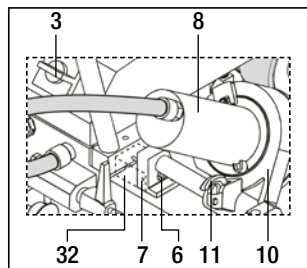


驱动传感器调节

如果驱动马达移到焊接喷嘴 (9) 中后不能自动启动，驱动传感器 (6) 的调节可能不正确。

措施

- 按以下步骤设置驱动传感器 (6) :
 - 关掉总开关 (3)；
 - 取下驱动传感器盖 (32)；
 - 降低热风鼓风机 (8)，移动，直至左边限位挡块；
 - 锁住锁紧杆 (11)；
 - 松开驱动传感器的锁紧螺钉 (7)；
 - 将驱动传感器 (6) 滑到焊机架 (10) 上。注意：传感距离 0.2 – 0.5mm；
 - 紧固驱动传感器的锁紧螺钉 (7)；
 - 装上驱动传感器盖 (32)；
 - 移出热风鼓风机 (8)，直至限位挡块，然后向上旋转；
 - 检查功能情况。



如果驱动马达仍然不能自动启动，请与服务中心联系。

设备定位

- 压下**导杆**（27），抬起自动热风焊机，移到焊接位置；
- 从支架上取出**焊接板**（34），按图E进行定位。



警告：要等**焊接喷嘴**（9）冷却后，才能从支架上取出**焊接板**（34）进行定位。

- 用**导杆**（27）抬起并松开**输送辊**（16）
- 轻轻压**变换弹簧**（19），将**输送辊**（16）向左推，直至停住；
- 将**导辊**（18）向下旋转；
- 要将**导辊**（18）设置成与**摆锤辊**（12）的边平行（见图F）；
- 开始试运行；
- 如果需要修改跟踪情况，调整**跟踪调节螺钉**（13）（见图G和H，以及焊机上的功能说明）。

图 E

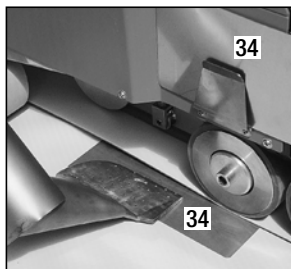


图 F

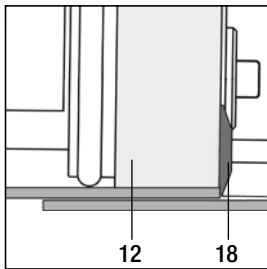


图 G

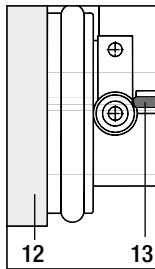
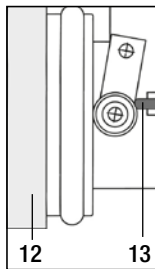


图 H



焊接程序






根据材料生产商的焊接指南和相关国家标准或指引，进行试验焊接。
试验焊接合格。

- 设置驱动、加热和鼓风机的焊接参数（第1章工作模式）。
- 加热到焊接温度（加热大约3-5分钟）；
- 拉动**锁紧杆**（11），降低**热风鼓风机**（8），将**焊接喷嘴**（9）移动到2个搭接板之间，直到限位块。让驱动马达自动启动；



如果不能自动启动，参见“**驱动传感器调节**”。

- 可以用**控制器**（4）驱动和  **e-Drive** 进行手动驱动；
- 将自动热风焊机沿着搭接处引导到**导杆**（27）。焊接时，将焊机引导到导杆，无需加压，对**导杆**（27）加压会造成焊接错误。注意观察**导辊**（18）的位置；
- 焊接后，拉动**锁紧杆**（11），将**热风鼓风机**（8）移出，直到限位块，向上旋转到闭锁点；
- 完成焊接后，用  （按2次），停止加热。这样大约4分钟后，**焊接喷嘴**（9）开始冷却，鼓风机自动停止（见1.8“冷却”）；
- 关闭**总开关**（3）  ；

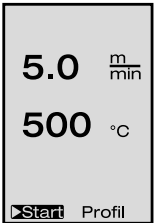


插上电源；

- 用**钢丝刷**（33）清洁**焊接喷嘴**（9）。

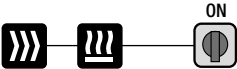
按钮组合

总开关打开



第1章
工作模式

同时按加热和鼓风机按钮，
总开关打开



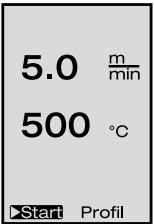
第2章
状态设置

1. 工作模式

1.1 设置显示（打开设备后）

总开关 (3) 打开

- 打开设备后，**显示器 (5)** 上出现最后一次设置的值（图3）；
- 从菜单中关闭加热、鼓风机和驱动；
- 可以用**控制器 (4)** 进行所有的设置（见以下的内容）；
- 但是，当开机时加热元件的温度高于80°C，显示器会立即转到冷却模式（1.8“冷却”），这时鼓风机一直以全功率运行，将**焊接喷嘴 (9)** 冷却。在这种模式下，可随时切换回工作模式；
- 如果在冷却过程中加热元件的温度达到60°C，鼓风机将继续运行 2 分钟，然后自动停止。**显示器 (5)** 自动切换回设置点（图3）；
- 将e-Drive 转到“状态”，选择各种焊接状态（图4，见1.7“状态选择”）。




(图 3)

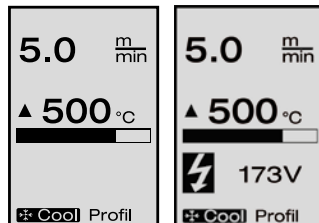
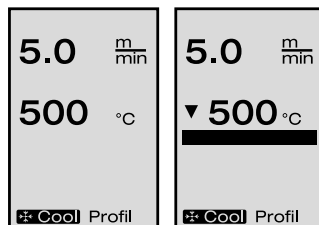


(图 4)


1. 工作模式

1.2 工作显示

- 按e-Drive  启动加热和鼓风机，设置点显示切换到工作显示；
- 焊接喷嘴 (9) 加热时，显示器 (5) 显示进程条和箭头 ▲ (向上) 以及焊接温度实际值 (闪动)；
- 如果电源电压超出 ($\pm 15\%$) 规定的标称电压 (220V、230V、400V)，会显示闪动的 ⚡ 符号以及测到的欠电压/过电压。
- 如果气流量低于100%，会出现变动比例和 ⚡ 符号。












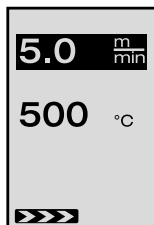
欠电压/过电压会影响焊接结果。

- 如果在一定时间后没有按任何按钮 (焊接喷嘴 (9) 不在焊接位置)，会显示备用菜单 (1.9“备用”)；
- 如果没有将焊接喷嘴转进去，可以转动e-Drive  选择冷却菜单 (1.8“冷却”) 或状态菜单 (1.7“状态选择”)；
- 如果将焊接喷嘴 (9) 转进去了，这 >Start Profil 2个菜单项目在显示器 (5) 上消失，不能进行选择；
- 焊接喷嘴 (9) 冷却时，显示器 (5) 显示进程条和箭头 ▼ (向下) 以及焊接温度实际值 (闪动)。








1. 工作模式

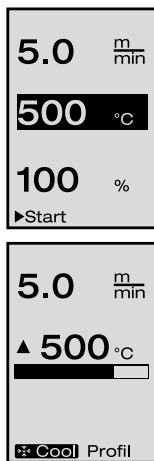
1.3 驱动速度设置

- 可以用驱动按钮  改动驱动速度。转动e-Drive ，每次0.1m/min，从0.7m/min到12.0m/min，用驱动开关进行设置。
- 如果焊接喷嘴 (9) 不在焊接位置，显示器 (5) 左下角会出现 ；
- 按e-Drive， 打开驱动，出现 **Stop** 符号。转动e-Drive ，调节驱动速度；
- 再按e-Drive ，执行停止命令，关掉驱动。显示器上出现设置点显示或冷却；
- 如果在3秒内没有通过控制器 (4) 进行任何输入，会接受新的驱动速度。显示器 (5) 上出现设置点
- 如果按住驱动按钮  3 秒钟，显示转到另外一个菜单（1.6“长度测量、鼓风机和驱动计数器”）；
- 按加热  或鼓风机按钮 ，可转到相关菜单。









1.4 焊接温度设置

- 按加热按钮  可改动焊接温度。转动e-drive  设置焊接温度，每次10°C，范围100 - 620°C。如果设置后3秒内没有按任何按钮，则自动接受该设置；
- 从设置点显示中调用该菜单后，可以按e-drive  启动加热和鼓风机。打开加热后，可以选择冷却（1.8“冷却”）；
- 在5秒内按加热按钮 ，显示器 (5) 改变，驱动下面出现电源电压。只能在工作显示中进行调用（见1.2）；
- 将焊接温度设置在 500°C 或以上时，气流量自动降低。但是，可以用鼓风机按钮  手动调节气流量（第1.5）；
- 如果气流量显示上出现星号 **100***，不再能保证达到焊接温度；
- 按驱动  或鼓风机按钮 ，可转到相关菜单。








1. 工作模式

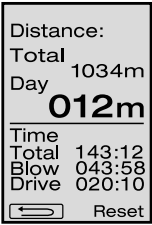
1.5 气流量设置

- 按鼓风机按钮  改动气流量。转动e-drive  设置气流量，每次5°C，范围50 – 100%。如果设置后3秒内没有按任何按钮，则自动接受该设置。如果气流量设置为100%，则不显示任何信息；
- 将焊接温度设置在500°C或以上时，气流量自动降低。如果气流量显示上出现星号 **100***，不再能保证达到焊接温度。
- 从设置点显示中调用该菜单后，可以按e-drive  启动加热和鼓风机。
- 按e-drive  后，可以选择冷却菜单（1.8“冷却”）；
- 按驱动  或鼓风机按钮 ，可转到相关菜单。



1.6 长度测量、鼓风机和驱动计数器

- 按驱动按钮  至少3秒钟，出现图4所示的菜单；
- 菜单显示开机后设备进行的所有运行时间和经过的距离。总长度（这里是1034m）不能改动，是开机后经过的总的距离；
- 每天的距离（012m）不能自动复位，必须按e-drive  通过复位按钮手动复位；
- 时间值是设备每个部件的运行时间。
指定了鼓风机（Blow）（034: 58）和驱动（Drive）（020: 10）的时间。（Total）总时间是运行时间，是总开关（3）打开后计算的小时和分钟（143: 12）；
- 按e-drive  选择后退箭头，可从按下的驱动按钮  退回  菜单。



(图. 6)

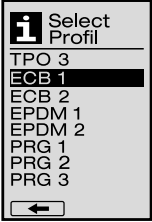
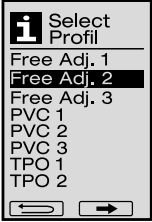
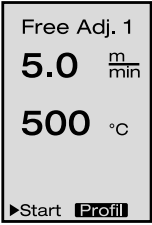
1. 工作模式

1.7 状态选择

- 如果启用显示器 (5) 右下角的状态显示 **Profil**，可按e-drive 加载状态，出现 (Select Profile) “状态选择”；转动e-drive 可选择状态。操作者可自己设定Free Adj. 1、2和3（第2章“状态设置”），而其他状态有永久设定值，操作者不能进行设定。
- 转动e-drive 启用显示器 (5) 下面的左或右箭头。
按右箭头 的e-drive 转到下一页，
按左箭头 的e-drive 转到上一页；
- 转动e-drive 启用向后箭头 后，按e-drive 可从选择的狀態菜单退回。

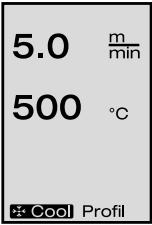


根据材料生产商的焊接指南和相关国家标准或指引，进行试验焊接。试验焊接合格。




1.8 冷却

- 按e-drive 选择冷却 **Cool**，出现“冷却开始？”Cool Down OK。
按e-drive ，启动显示器右下角的OK符号，开始冷却程序；
- 在冷却过程中，气流量增加到100%，显示瞬时的焊接温度；
- 如果焊接温度降到60°C以下，鼓风机继续运行2分钟，然后自动停止，显示转到设置点显示。
- 按e-drive ，显示器显示鼓风机和加热的最后设定值；
- 冷却过程中, 可以用驱动按钮 手动打开/关闭驱动。
- 加热按钮 和鼓风机按钮 不起作用。





1. 工作模式

1.9 备用





- 如果焊接喷嘴（9）没有在焊接位置而且在一定时间内没有按任何按钮，备用时间结束后冷却模式将自动开始。冷却过程开始。
- 在备用模式的倒计时（180秒）结束前按e-drive ，显示器将退回初始状态。
- 有关备用时间的设置，参见2.2“备用设置”。



1.10 出错信息



- 自动热风焊机运行中出现故障时，显示器（5）上会出现出错信息。出错信息配有故障编码，在其下级清单中有更具体的错误定义。
- 错误02和错误40会显示不同的符号。
-  严重错误时会发出声音报警。
-  设置点/实际焊接温度差异 $>20^{\circ}\text{C}$ 时，发出声音报警。
- 出现其他错误时，显示扳手符号，提示进行维修。



错误	错误类型
Err01 	温度探头断电或短路
Err02 	加热元件故障（1个或2个绕组断电）
Err04 	三端双向可控硅开关故障（1或2个都故障）
Err08 	鼓风机电机故障
Err40	25%欠电压（电源电压的75%）

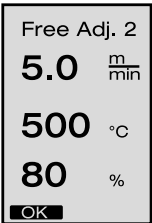
2. 状态设置（参见按钮组合）

2.1 状态生成

- 在状态设置中，可生成3种状态，3个参数都可以自由设置，然后按e-drive 保存。
- 可用控制器（4）选择各种菜单项目，按e-drive 退回状态设置选项。





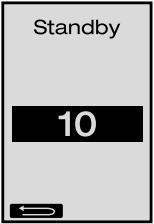
根据材料生产商的焊接指南和相关国家标准或指引，进行试验焊接。试验焊接合格。



2. 状态设置（参见按钮组合）

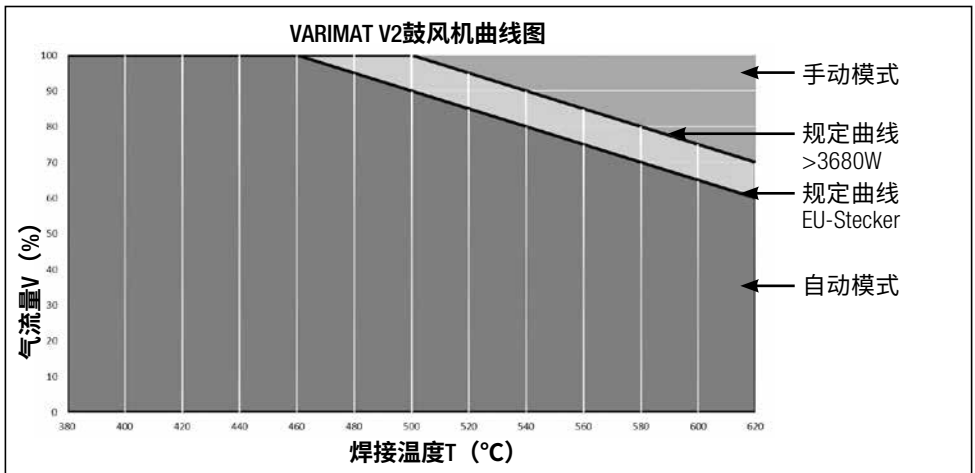
2.2 备用设置

- 可设置备用时间。
 - 按e-drive ，可将时间设置在5 – 120分钟。工厂设置为40分钟。
 - 按e-drive ，退回状态设置选项。



常见问题（错误、原因和解决办法）

- 机器自动停止
 - 在备用模式下经过设定的时间后，机器会自动停止（工厂设置为40分钟）。
- 没有达到焊接工艺质量
 - 检查驱动速度、焊接温度和气流量；
 - 用**钢丝刷（33）**清洁**焊接喷嘴（9）**；
 - **焊接喷嘴（9）**设置不正确（见第83页“操作准备”）。
- 不能达到设置的焊接温度
 - 气流量设置过高；
 - 电压不足。
 - 启动机制没有运行
 - 调节驱动传感器（见第83页）。
- 设备不是直线移动
 - 设备定位问题（见第84页）。
- 气流量显示上出现星号 **100***
 - 鼓风机不再保持规定的曲线水平，而是进入手动模式（见鼓风机曲线图）。
- 当焊接温度设置在500°C以上时，为什么气流量自动调整？（见下面的曲线图）
 - 气流量太高时，不能保证达到焊接温度。



莱丹VARIMAT V2类型

货品号137.821	VARIMAT V2, CEE插头	400V -/5700W
货品号138.982	VARIMAT V2, 无插头	230V -/4600W
货品号138.108	VARIMAT V2, Schuko插头	230V -/4600W
货品号139.734	VARIMAT V2, 日本插头	200V -/4200W

配件

请使用原装正版的莱丹配件

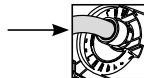
货品号139.048	搬运箱 (包括在交货范围内)
货品号138.817	钢丝刷 (包括在交货范围内)
货品号132.429	焊接板 (包括在交货范围内)
货品号107.067	附加加重块
货品号113.995	30mm夹式喷嘴
货品号113.600	40mm夹式喷嘴
货品号110.714	维护套件

培训

- 莱丹工艺技术公司及其授权服务中心提供免费的焊接课程和培训。详细信息请参见公司网站公布的内容 www.leister.com.

维护

- 如果发现热风鼓风机 (8) 的进气口弄脏, 用钢丝刷清洁;
- 用**钢丝刷 (33)** 清洁**焊接喷嘴 (9)** ;
- 检查**电源线 (1)** 和插头是否有机械或电气损坏。



服务和维修

- 如果驱动的计数器达到400小时或鼓风机的计数器达到2000小时, 打开**总开关 (3)** 时, 显示器上会出现“维护服务”信息, 该信息会显示10 秒, 按**控制器 (4)** 不能消除。
- 一定要在莱丹授权的服务中心进行维修, 他们将保证根据电路图和零配件清单、用原装零配件在24小时内进行正确、可靠的维修。



质量保证

- 此设备自购买之日起适用直销代理/销售商提供的担保或保修权利。若因生产或加工问题提出担保或保修要求 (通过账单或供货单证明) , 此类问题将由经销商通过更换备件或维修予以排除。加热元件不属于担保或保修范围。
- 其他担保或保修要求均依照强制性法规予以排除。
- 由正常磨损、过载或不当操作造成的损坏不可享受保修服务。
- 若购买者对设备进行改装或更改, 则不再享受担保或保修服务。

产品中有害物质的名称及含量

部件名称	有害物质					多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr(VI))			
塑料外壳	○	○	○	○	○	○	○
金属外壳/螺丝/轴承/夹钳	○	○	○	×	○	○	○
电机组件	○	○	○	○	○	○	○
控制组件 (开关、PCB、热电偶等)	×	○	○	×	○	○	○
电源线/连接线	×	○	○	○	○	○	○
加热芯	×	○	×	×	○	○	○

本表格依据SJ/T 11364的规定编制。

○:表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T 26572规定的限量要求以下。

X:表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572规定的限量要求。












このたびは熱風溶接機 VARIMAT V2 をご購入いただき、誠にありがとうございます。
本装置は高品質の材料で製造したトップクラスの自動熱風溶接機です。
本装置の開発と製造には最新の溶接技術を採用しています。各 VARIMAT V2 は、
スイスに本拠
をおく工場からの出荷前に厳しい品質チェックを受けております。

目次




クイックスタートガイド		ページ	93
用途、警告、注意		ページ	94
適合性、廃棄、テクニカルデータ		ページ	95
装置の説明、コントロール		ページ	96
運搬		ページ	97
接合力、操作の準備、ドライブセンサーの調整		ページ	98
装置の配置、溶接手順		ページ	99
ボタンの組み合わせ		ページ	100
作業モード(第 1 章)	1.1 セットポイントの表示	ページ	100
	1.2 作業の表示	ページ	101
	1.3 ドライブ速度の設定		
	1.4 溶接温度の設定	ページ	102
	1.5 風量の設定		
	1.6 長さ測定、送風機、およびドライブカウンタ	ページ	103
	1.7 プロファイルの選択		
	1.8 冷却	ページ	104
	1.9 スタンバイ		
	1.10 エラーメッセージ	ページ	105
プロファイルのセット	2.1 プロファイルの作成	ページ	105
アップ(第 2 章)	2.2 スタンバイセットアップ	ページ	106
よく寄せられる質問		ページ	106
Leister VARIMAT V2 のタイプ、アクセサリ。トレーニング、メンテナンス、サービスと修理、保証		ページ	107

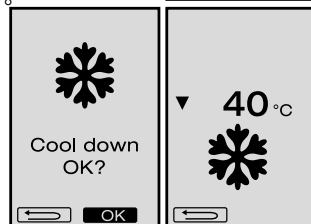
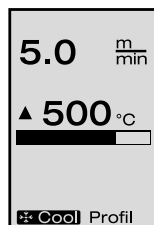
クイックスタートガイド

自動熱風溶接機 VARIMAT V2 を使用する方法は自動熱風溶接機 VARIMAT V2 を使用する方法とは。

1. 電源コードを電源/本線電源に接続します。 
2. 主スイッチ (3) ON 
3. ドライブボタンを押します  → 5.0 $\frac{m}{min}$ e-ドライブを回します 
4. 加熱ボタンを押します  → 500 $^{\circ}C$ e-ドライブを回します 
5. e-ドライブを押します  約 3 ~ 5 分加熱します → 
6. 材料製造業者による溶接に関する指示と全国標準またはガイドラインに従って試験溶接を行ってください。試験溶接の結果を確認・承認します。
7. 溶接 

自動熱風溶接機 VARIMAT V2 の電源を切る方法とは。

1. e-ドライブを押します  (図 1)。
2. «冷却 OK» e-ドライブを押し、冷却させます  (図 2)。ブローのスイッチが自動的に切れます。
3. 溶接ノズル (9) の「冷却後、主スイッチ (3) を OFF にします OFF 



(図 1)

(図 2)



ご使用前に取扱説明書をお読みください。また今後の参照のため保管してください。

Leister VARIMAT V2 自動熱風溶接機



警告



装置のカバーを開くと、通電した部品や接続部が露出して死亡事故をまねくおそれがあります。装置を使用する前に、電源/本線電源のプラグをソケットから抜いておいてください。



熱風を適切に使用されない場合、特に可燃物や爆発性の気体の付近で火災や爆発が発生する危険性があります。



火傷を負う恐れがあるため、高温の溶接ノズルや溶接プレートには触れないでください。ツールは十分に冷却させてください。熱風を人や動物に向けしないでください。



ツールは、保護接地用の端子が付いたソケットに接続してください。ツールの内部または外部で保護接地用の導線を遮断することは危険です。
延長ケーブルやコードは、保護接地用の導線が付いている製品だけを使用してください。



注意



装置に表示されている定格電圧は電源/本線電源の電圧に対応している必要があります。
 $N 61000-3-11$, $Z_{max} = 0.115 + j 0.072$ 。必要に応じて、供給局にご相談ください。
電圧による故障を防ぐために熱風のブロワーは取り外してください。



傷害の危険性を防ぐために、弊社は、建設現場で使用する前に本装置を RCCB(残留電流回路遮断装置)に接続することを強く推奨します。



ツールは管理下で使用される必要があります。
熱により、視界に入らない可燃物に点火する場合があります。
本装置は必ず資格を有する専門家が使用するか、またはその監督下で使用してください。子供が本装置を使用することは認められていません



本装置は湿気や水から保護してください。



本装置に追加ウェイト/末端ウェイトを装着した状態で持ち上げないでください。

廃棄



電気機器、アクセサリ、梱包・包装材は、いずれも環境に配慮し、再利用されるように廃棄処分してください。当社製品を廃棄する際は、国および地方自治体で定められた各種規則を順守してください。**EU 諸国において：電気機器を一般ごみとして廃棄することは固く禁じられています。**

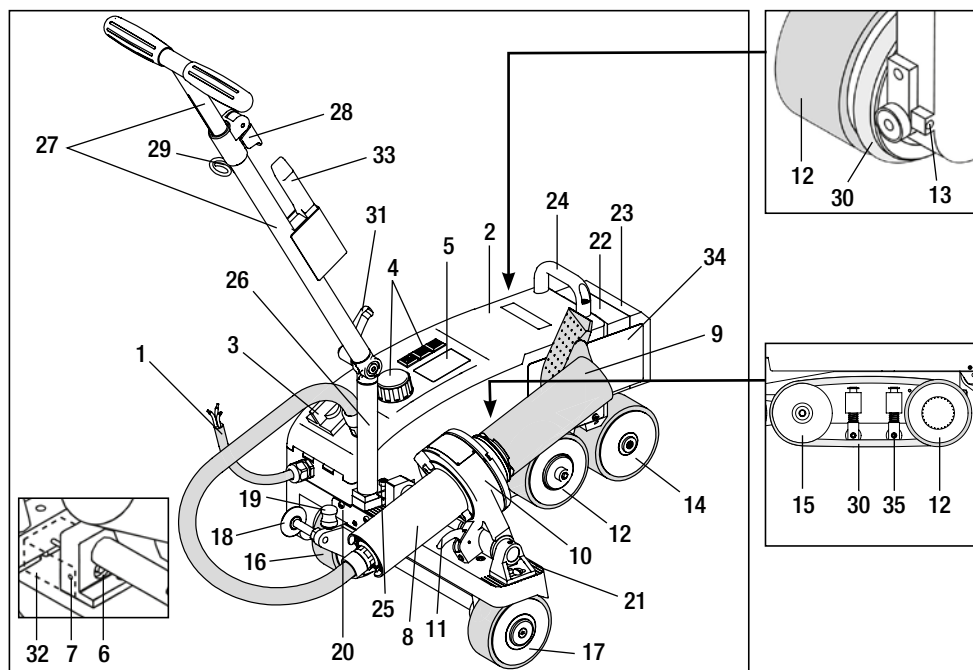
テクニカルデータ

電圧	V~	200, 230 EU, 400 ★	V~	200, 230 US, 400 ★
消費電力	W	4200, 3680, 5700	W	4200, 4600, 5700
周波数	Hz	50/60	Hz	50/60
温度	°C	100 ~ 620 連続	°F	212 ~ 1148 連続
速度	m/min.	0.7 ~ 12 連続	ft/min	2.3 ~ 39.4 連続
溶接圧力	N	約 190(ウェイト x 2)	N	約 190(ウェイト x 2)
気流	%	50 ~ 100	%	50 ~ 100
放出レベル	L _{pA} (dB)	70	L _{pA} (dB)	70
重量 (電源コードなし)	kg	35	lbs	77
寸法 L x W x H	mm	650 x 430 x 330	inch	25 x 17 x 13
適合性マーク		2		
保護クラスI		1		

テクニカルデータおよび仕様は予告なく変更される場合があります

★本線電源の電圧を切り替えることはできません

装置の各部説明



- | | | |
|-------------|-----------------|--------------------|
| 1 電源コード | 13 トラック用調整ネジ | 26 下部ガイドバー |
| 2 ハウジング | 14 トラック位置調整ローラー | 27 上部ガイドバー |
| 3 主スイッチ | 15 ガイドローラー | 28 クラмпレバー、上部ガイドバー |
| 4 コントロールボタン | 16 可動式運搬ローラー | 29 電源コード用ホルダー |
| 5 ディスプレイ | 17 運搬ローラー | 30 丸ベルト |
| 6 ドライブセンサー | 18 ガイドローラー | 31 クラмпネジ、下部ガイドバー |
| 7 ロックネジ | 19 運搬ローラー用シフトバネ | 32 ドライブセンサーカバー |
| 8 熱風ブローア | 20 ゲート | 33 ワイヤブラシ |
| 9 溶接ノズル | 21 ツール調整用スケール | 34 溶接プレート |
| 10 ツールホルダー | 22 追加ウェイト | 35 丸ベルト用押え治具 |
| 11 ロックレバー | 23 末端ウェイト | |
| 12 振子型ローラー | 24 携帯用ハンドル | |
| | 25 チーズ小ネジ | |

主スイッチ (3)



自動熱風溶接機 VARIMAT V2 の電源を自動的にオン/オフにするには

コントロールボタン (4)



e-ドライブ

e-ドライブはナビゲータとして機能します。このスイッチには2つの機能があります。



左右に回して複数のメニューや値に設定します



押して操作を確定したり、作動させたりします



ドライブ

ドライブ速度の設定



加熱

溶接温度の設定



ブロー

風量の設定

運搬

自動熱風溶接機 VARIMAT V2 の運搬保護用として梱包品のストレージケースを使用してください。ストレージケースにはハンドルと運搬用ローラーが付いています。



VARIMAT V2 に追加ウェイト (22) や末端ウェイト (23) を装着した状態で持ち上げないでください。

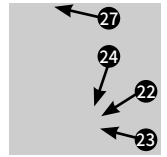


熱風溶接機本体上にある携帯用ハンドル (24) およびガイドバー (27) 同様に、ストレージケース上の携帯用ハンドルは、ハクレーンによる運搬時に使用することはできません。

熱風溶接機本体を手で持ち上げる場合には、携帯用ハンドル (24) とガイドバー (27) を使用してください。



運搬時の準備として、VARIMAT V2 の溶接ノズル (9) を冷却させてください



VARIMAT V2 を携帯用ケースから出すには:

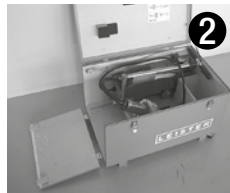
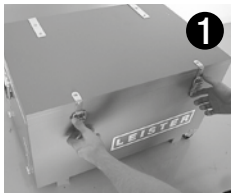
- 1 携帯用ケースの上部を開きます
- 2 携帯用ケースの側面を開きます
- 3 クランプネジ、下部ガイドバー (31) を開き、下部ガイドバー (26) を所定の位置に移動します。クランプネジ、下部ガイドバー (31) を締め付けます
- 4 クランプレバー、上部ガイドバー (28) を開きます
上部ガイドバー (27) を所定の位置に調整し、クランプレバー、上部ガイドバー (28) を締め付けます
- 5 自動熱風溶接機 VARIMATV2 をキャリアケースから慎重に取り出します

VARIMAT V2 を携帯用ケースに納めるには

- 5 自動熱風溶接機 VARIMATV2 を側面からキャリアケースに慎重に入れます
- 4 クランプレバー、上部ガイドバー (28) を開き、上部ガイドバー (27) を収納します。クランプレバー、上部ガイドバー (28) を締め付けます
- 3 クランプネジ、下部ガイドバー (31) を開き、ガイドバー (27) を運搬位置に移動します。クランプネジ、下部ガイドバー (31) を締め付けます
- 2 側面の携帯用ケースを閉じます
- 1 携帯用ケースの上部を閉じます

運搬:

- 6 ストレージケースを手で運搬するには、携帯用ハンドルを使用します。



接合力

- 溶接圧力は振子型ローラーへ伝達されます (12)。
- 必要に応じて、VARIMAT V2 に追加ウェイト (22) や末端ウェイト (23) を装着してください (図 A を参照)。

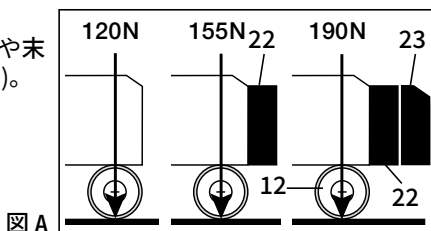


図 A

操作の準備

- 操作する前に、電源コード (1)、コネクター、および延長コードに電氣的、機械的損傷がないか確認してください
- クランプネジ、下部ガイドバー (31) を使用して下部ガイドバー (26) を所定の位置に移動し、クランプレバー、上部ガイドバー (28) を使用して上部ガイドバー (27) を所定の位置に移動します
- 電源コード (1) の歪みリリーフをホルダー (29) にクリップします
- 溶接ノズル (9) の基本設定を確認する (図 B と C を参照)
- 運搬
 - ガイドローラー (18) を上方向に回します
 - ガイドバー (27) を上げて運搬ローラー (16) を解除します
 - シフトバネ (19) に少し圧力をかけ、運搬ローラー (16) を停止するまで左側に押します (図 D)
 - ロックレバー (11) を引っ張って熱風ブLOWER (8) を配置し、ロックするまで上方向に回します

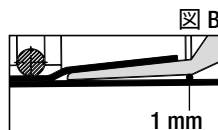


図 B

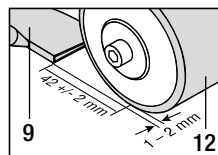
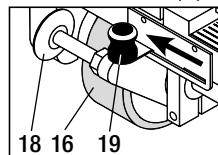


図 D



120
230

ツールを定格電圧に接続します。

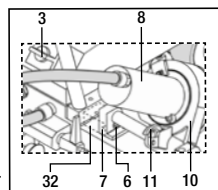
装置に表示されている定格電圧は電源/本線電源の電圧に対応している必要があります。

ドライブセンサーの調整

溶接ノズル (9) を配置してもドライブモーターが自動的に作動しない場合、ドライブセンサー (6)

が正しく調整されていない可能性があります操作手順

- ドライブセンサー (6) を以下の手順でセットします。
 - 主スイッチ (3) をオフにします OFF
 - ドライブセンサーのカバー (32) を取り外します
 - 熱風ブLOWER (8) を低くし、左リミットストップにできるかぎり近づけます
 - ロックレバー (11) をはめます
 - ドライブセンサーの止めネジ (7) を締め付けます
 - ツールホルダー (10) でドライブセンサー (6) をスライドさせます。重要: 検出距離 0.2 ~ 0.5 mm
 - ドライブセンサーのロックスクリュー (7) を締め付けます
 - ドライブセンサーのカバー (32) を取り付けます
 - 熱風ブLOWER (8) を移動し、左リミットストップからできるかぎり離します
 - 機能を点検します



ドライブモーターがそれでも自動的に作動しない場合には、サービスセンターまでお問い合わせください。

装置の配置

- 自動熱風溶接機を持ち上げてガイドバー (27) に圧力をかけ、溶接位置に移動します
- ホルダーから溶接プレート (34) を取り出し、図 E に従って配置します



警告: 溶接プレート (34) をホルダーから取り外して配置するには、必ず前もって溶接ノズル (9) を冷却しておく必要があります。

- ガイドバー (27) で持ち上げて運搬ローラー (16) を解除します
- シフトバネ (19) に少し圧力をかけて、運搬ローラー (16) が停止するまで左側に押します
- ガイドローラー (18) を下方向に回転させます
- ガイドローラー (18) は振子型ローラー (12) と平行になるように設定する必要があります (図 F を参照)
- 試験運転を行います
- トラッキングを修正するには、トラッキング用調整ネジ (13) を調整します (図 G と H、自動熱風溶接機の機能メモを参照してください)

図 E

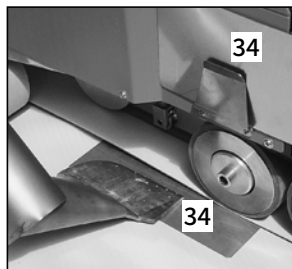


図 F

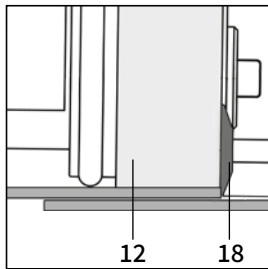


図 G

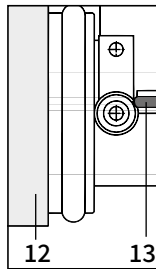
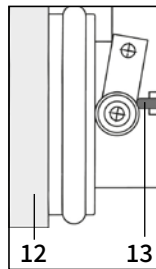






図 H



溶接の手順



材料製造業者による溶接に関する指示と、全国標準またはガイドラインに従って試験溶接を行ってください。試験溶接の結果を確認・承認してください。

- ドライブ、加熱、ブローの溶接パラメータを設定します (第 1 章「作業モード」)
- 溶接温度に達する必要があります (加熱時間は約 3~5 分)
- ロックレバー (11) を引っ張り、熱風ブロー (8) を下げて溶接ノズル (9) をリミットストップの限度までシートの重なった部分に近づけます。これでドライブモーターが自動的に起動します
- 自動的に起動しない場合には、ドライブセンサーの調整に関するセクションを参照してください
- 装置はドライブコントロール (4) と e-ドライブを使用して手動で起動する  こともできます 
- 自動熱風溶接機はガイドバー (27) で重なった部分に沿ってガイドされます。溶接中には、ガイドバー (27) に圧力をかけないようにして自動熱風溶接機をガイドしてください。ガイドバー (27) に圧力をかけると溶接欠陥が発生する場合があります。ガイドローラー (18) の位置に注意してください
- 溶接を終えたらロックレバー (11) を引っ張り、熱風ブロー (8) をリミットストップの距離まで離して、掛け金がかかる箇所まで上方向に回転させます
- 溶接作業が終了したら、e-ドライブを使用して  (2 ¥ を押す)、加熱をオフにします (これにより、溶接ノズル (9) は冷却し、ブローは約 4 分後に自動的にオフになります (セクション 1.8、「冷却」)
- 主スイッチ (3) をオフにします OFF 

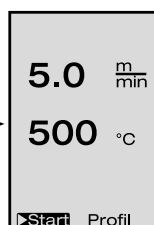


電源コード (1) をコンセント/本線電源から抜きます。

- 溶接ノズル (8) をワイヤブラシ (33) で清掃します

ボタンの組み合わせ

主スイッチ ON



作業モード
第 1 章

加熱ボタンとブローボタンを同時に
押してメインスイッチを ON にします



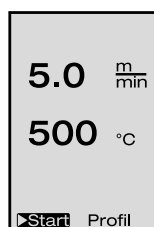
プロファイルの
セットアップ
第 2 章

1. 作業モード

1.1 セットポイントの表示 (装置をオンにした後)

主スイッチ (3) ON

- 装置の電源を入ると、前回設定した値がディスプレイ (5) に表示されます(図 3)。
- このメニューで加熱、プラウラー、およびドライブをオフします。
- ユーザーはここでスイッチ (4) を使用し、以下の章で説明している設定をすべて実行することができます。
- ただし、スイッチを入れた際に加熱エレメントの温度が 80°C よりも高かった場合、ディスプレイは即座に冷却モードとなります(セクション 1.8、「冷却」)。このモードでは、ブローが常に最大出力で作動していたために、溶接ノズル (9) を冷却します。このモードからいつでも作業モードに変更することができます。
- 冷却中に加熱エレメントの温度が 60°C に達すると、ブローは 2 分間作動を続けたあと、自動的にオフになります。ディスプレイ (5) はセットポイント表示(図 3)に戻ります。
- e-ドライブを プロファイルに回すと、さまざまな溶接プロファイルを選択することができます(図 4 セクション 1.7「プロファイルの選択」)。





(図 3)




(図 4)

1. 作業モード



1.2 作業表示

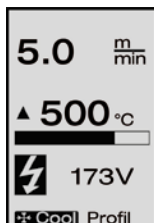
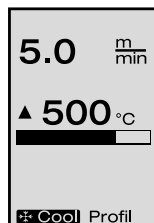
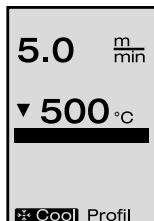
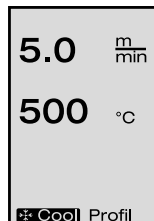
- e-ドライブ  を押すと加熱とブローが開始し、セットポイント表示が作業表示に変わります。
- 溶接ノズル (9) が高温になると、温度上昇度バーと矢印 ▲ (上方向)、さらに溶接温度の実際の値 (点滅) がディスプレイ (5) 一緒に表示されます。
- 本線電圧が、指定した公称電圧 (200 V, 230 V, 400 V) の範囲外である場合 (+/- 15%)、 これはシンボルと測定された低電圧/過電圧と一緒に点滅表示されます。

風量が 100 % 未満の場合には、パーセント表示が  のシンボルに変わります。












不足電圧/過電圧に応じて、溶接の結果は影響を受けます。

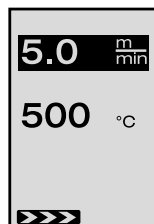
- 一定時間が経過してもボタンを押さなかった場合 (溶接ノズル (9) が溶接位置にない)、スタンバイメニューが表示されます(セクション 1.9、スタンバイ)。
- 溶接ノズルを回転させていない場合、e-ドライブ  を回して、冷却(セクション 1.8、冷却)またはプロファイル (セクション 1.7、「プロファイルの選択」)メニューを選択することができます
- 溶接ノズル (9) を回していない場合、2 つのメニューアイテムがディスプレイ (5) で  Start Profil 非表示となり、選択することができなくなります。
- 溶接ノズル (9) が冷却すると、温度上昇度バーと矢印 ▼ (下方向)、さらに溶接温度の実際の値がディスプレイ (5) で表示されます。








1. 作業モード

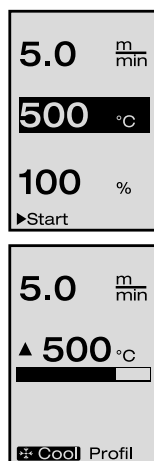
1.3 ドライブ速度の設定

- ドライブ速度はドライブボタンで設定することができます 。
この設定を行うには、e-ドライブ  を 0.1 m/min. の増分で 0.7 m/min. ～ 12.0 m/min. の範囲で回します。この設定はドライブスイッチがオンでもオフでも可能です。
- 溶接ノズル (9) が溶接位置にない場合、シンボル  がディスプレイ (5) の左下に表示されます。
- ドライブはドライブボタン  を押してオンにすることができます。すると次のシンボル **Stop** が表示されます。ドライブ速度を調整するには、e-ドライブ  を回します。
- e-ドライブ  をもう一度押すと、停止コマンドを実行し、ドライブがオフになります。セットポイント表示または Cool down (冷却) がディスプレイに表示されます。
- 3 秒以内にスイッチ (4) で入力がなかった場合、新しいドライブ速度が承認されます。セットポイント表示または Cool down (冷却) がディスプレイ (5) に表示されます。
- ドライブボタン  を 3 秒間押すと、ディスプレイは別のメニューに変わります(セクション 1.6、「長さ測定、ブローとドライブカウンタ」)。
- 関連するメニューを変更するには、加熱  またはブロー  ボタンを押してください。





1.4 溶接温度の設定

- 溶接速度は加熱ボタン  で変更することができます e-ドライブ  を回して、溶接温度を 10°C の増分で 100°C ～ 620°C の範囲で設定することができます。3 秒間ボタンを押さなければ、その設定が承認されます。
- このメニューをセットポイントメニュー表示で呼び出した場合、加熱とブローを開始するには e-ドライブ  を押します。加熱をオンにすると、冷却を選択することができます (セクション 1.8、「冷却」)。
- 加熱ボタン  を 3 秒以内に押すと、ディスプレイ (5) が変化し、本線電源の電圧がドライブの下に表示されます。この情報呼び出しが可能なのは作業モードの場合だけです (セクション 1.2)。
- 溶接温度が 500°C 以上になると、風量は自動的に低下します。ただし、ユーザーはブローボタンを使用して風量を手動で調節することができます  (セクション 1.5 を参照)。










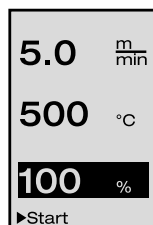
風量表示の後ろに星印が表示されると **100***、溶接温度の確認は保証できなくなります。

- 関連するメニューを変更するには、ドライブ  またはブロー  ボタンを押してください。





1. 作業モード

1.5 風量の設定

- 風量はブローボタンで変更することができます 。風量は e-ドライブ  を回して 5% の増分を 50% ~ 100% の範囲で設定することができます。3 秒間ボタンを押さなければ、その設定が承認されます。風量を 100% に設定した場合、ディスプレイ (5) に情報は表示されません。
- 溶接温度が 500°C 以上になると、風量は自動的に低下します。風量は e-ドライブ  を回して手動で増やすことができます。風量表示の後ろに星印が表示されると、**100***、溶接温度の確認は保証できなくなります。
- このメニューをセットポイントメニュー表示で呼び出した場合、加熱とブローを開始するには e-ドライブ  を押します。
- 冷却メニューを選択するには、e-ドライブを押します  (セクション 1.8、「冷却」)。
- 関連するメニューに変更するには、ドライブボタン  または加熱ボタン  を使用してください。



1.6 長さ測定、ブロー、およびドライブカウンタ











- このメニュー (図 4) はドライブボタン  を少なくとも 3 秒間押した後で表示されます。
- メニューは、すべての操作時間と、スイッチをオンにしてから装置が移動した距離を表示します。合計距離(この例では 1034 m)は変更できず、始動してから移動した全距離を示します。
- 1 日当たりの距離(この例では 012 m)は自動的にリセットされず、取り消すにはユーザーが e-ドライブ  を押して «Reset» (再設定) を使用する必要があります。
- Time (時間)の値は、装置の各コンポーネントの動作時間に関係しています。時間はブローの «Blow» (送風) (この例では 043:58) およびドライブ «Drive» (ドライブ) (この例では 020:10) に割り当てられます。«Total» (合計) 時間は動作時間を指しています。これは、主スイッチ (3) のスイッチがオンの状態である時間を、時間と分の単位で(この例では 143:12)計測します。
- e-ドライブ  を押して戻る矢印を選択した場合、メニューに戻ります。このメニューはドライブボタン  を押した最初の状態です。

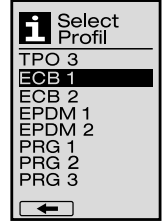
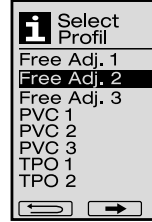
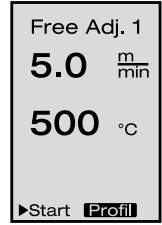



(図 6)

1. 作業モード








1.7 プロファイルの選択

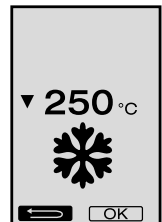
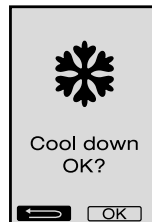
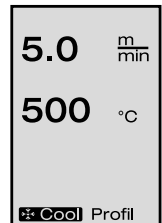
- ディスプレイ (5) の右下にある表示 **Profil** が作動中の場合には、e-ドライブ  を押してプロファイルをロードすることができます。これにより「Select Profile」(プロファイルの選択) が表示されます。プロファイルを選択するにはe-ドライブ  を回します。プロファイル Free Adj.1、2、および3 はユーザーが定義することができます (第2章「プロファイルの設定」)。その他のプロファイルの値は一定に割り当てられており、ユーザーは定義できません。
- e-ドライブ  を回してディスプレイ (5) の下部にある左右方向の矢印を有効にします。右矢印  e-ドライブ  で押すと次のページへ進みます。左矢印  をe-ドライブ  で押すと前のページへ戻ります。
- 戻る矢印  を作動させるには e-ドライブ  を回します。これにより、e-ドライブ  を押すと、プロファイル メニューを選択した元のメニューに戻ります。



 材料製造業者による溶接に関する指示と全国標準またはガイドラインに従って試験溶接を行ってください。試験溶接の結果を確認・承認してください。


1.8 冷却

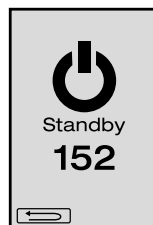
- e-ドライブ  を押してシンボル  を選択すると、「Cool down OK?」(冷却 OK?) のメニューが表示されます。e-ドライブ  を押すと、ディスプレイ (5) の右下で OK のシンボルが有効になり、冷却プロセスを開始します。
- 冷却プロセス中に、風量は 100% まで上昇し、瞬間溶接温度が表示されます。溶接温度が 60°C 未満に下がると、ブロワーが 2 分間作動し、そのあとで自動的にスイッチがオフになります。ディスプレイはセットポイント表示に変わります。
- e-ドライブ  を押すと、ディスプレイ (5) はブロワーと加熱の前の設定値を表示します。
- 冷却が作動している場合、ドライブボタンを使用して手でドライブをオン/オフにすることができます 。加熱ボタン  とブロワーボタン  には、そのような機能はありません。



1. 作業モード

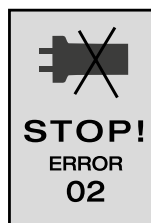
1.9 スタンバイ





- 溶接ノズル (9) が溶接位置になく、特定時間内にボタンが押されない場合、スタンバイ時間の経過後に冷却モードが自動的に開始します。冷却プロセスが開始します。
- e-ドライブ  を、スタンバイモードでのカウントダウン中に押すと (180 秒)、ディスプレイは初期状態に戻ります。
- スタンバイ時間の設定については、セクション 2.2、「スタンバイ設定」を参照してください。



1.10 エラーメッセージ



- 自動熱風溶接機 VARIMAT V2 に故障が生じた場合、ディスプレイ (5) にエラーコードを伴うメッセージが表示されます。このコードは、以下に一覧表示した、より具体的に特定したエラー内容を示します。
- エラー 02 とエラー 40 の場合は、異なるシンボルが表示されます。
-  重大なエラーメッセージが発生した場合には、音声による警告が発せられます。
-  セットポイントと実際の溶接温度に 20°C 以上の差が生じた場合には、音声による警告が発せられます。
- その他すべてのエラーについては、点検を要するという意味でスパナの図が表示されます。

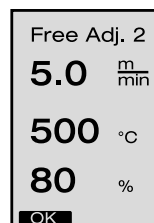


エラー 	エラーのタイプ
Err01 	温度プローブの遮断または短絡
Err02 	加熱エレメントに欠陥
Err04 	トライアックに欠陥がある (片方または双
Err08	ブロワーのモーターに欠陥がある
Err40	不足電圧 25% (本線電源の電圧 75%)

2. プロファイルの設定 (「ボタンの組み合わせ」を参照)

2.1 プロファイルの作成



- プロファイル設定では、3 つの異なるプロファイルを作成することができます。この設定では 3 つのパラメータを自由に設定し、e-ドライブ  を押して保存します。
- コントロールボタン (4) を使用して様々なメニューアイテムを選択できます。e-ドライブ  を押すと、プロファイル設定に戻ります。

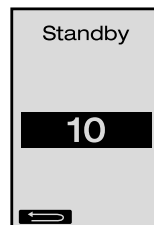


材料製造業者による溶接に関する指示と全国標準またはガイドラインに従って試験溶接を行ってください。試験溶接の結果を確認・承認してください。

2. プロファイルの設定 (「ボタンの組み合わせ」を参照)

2.2 スタンバイ設定

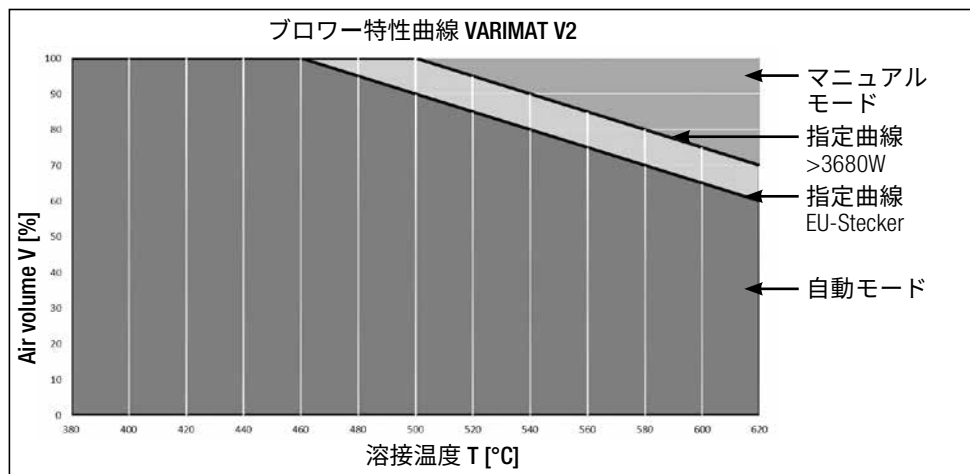
- スタンバイ時間の設定は次のように行ないます。
 - e-ドライブ  を回して、5～120 分の範囲で時間を設定します。
出荷時には 40 分に設定されています。
- e-ドライブ  を押すと、プロフィール設定に戻ります。



よく寄せられる質問

エラー原因修復

- 装置のスイッチが自動的にオフになる。
 - 装置は、スタンバイ設定時間(出荷時の設定は 40 分)を越えると自動的にオフになります。
- 溶接プロセスの品質が十分でない。
 - 運転速度、溶接温度、および風量を確認してください。
 - 溶接ノズル (9) をワイヤブラシ (33) で掃除してください。
 - 溶接ノズル (9) が正しく設定されていません (「操作の準備」、98 ページを参照)。
- 設定した溶接温度に達しない。
 - 風量の設定が高すぎます。
 - 電圧が不十分です。
- 始動時の機構が機能しない。
 - ドライブセンサーを調節してください (98 ページを参照)。
- 装置が直進しない。
 - 装置の位置調整をします (99 ページを参照)。
- 風量の表示に星印が付く。100*
 - ブローワーが指定された特性曲線から外れており、マニュアルモードになっています (「ブローワー特性曲線」を参照)。
- 溶接温度を 500°C 以上に設定すると、なぜ風量は自動的に調節されるのか？
(「ブローワー特性曲線」を参照)
 - 風量が高すぎると、溶接温度に達することが困難になります。



Leister VARIMAT V2 のタイプ

製品番号 137.821	VARIMAT V2, CEE プラグ	400 V~ / 5700 W
製品番号 138.982	VARIMAT V2、プラグなし	230 V~ / 4600 W
製品番号 138.108	VARIMAT V2、Schuko プラグ	230 V~ / 4600 W
製品番号 139.734	VARIMAT V2、日本向けプラグ	200 V~ / 4200 W

アクセサリー

Leister 製品には専用アクセサリーのみをご使用ください。

品番 139.048 キャリングケース(本体と同梱発送)

品番 138.817 ワイヤブラシ(本体と同梱発送)

品番 132.429 溶接プレート(本体と同梱発送)

品番 107.067 追加ウェイト

品番 113.995 グリップノズル 30 mm

品番 113.600 グリップノズル 40 mm

品番 110.714 メンテナンスセット

トレーニング

- Leister Technologies AG とその認定サービスセンターは、無料の溶接コースとトレーニングを提供しています。

www.leister.com にて詳細をご覧ください。

メンテナンス

- 熱風ブロワーの吸気口 (8) が詰まっている時はブラシで掃除する必要があります
- 溶接ノズル (9) をワイヤブラシ (33) で清掃します
- 電源コード (1) とプラグを点検して、電気または機械的な損傷がないか調べます。



サービスと修理

- ドライブカウンタが 400 時間に達するか、ブロワーカウンタが 2,000 時間に達すると、次回メインスイッチ (3) をオンにすると «Maintenance servicing» (メンテナンスサービス) というメッセージが表示されます。このメッセージは 10 秒間表示され、コントロールボタン (4) で省略することはできません。
- 修理は Leister の認定サービスセンターでのみ実施してください。認定サービスセンターでは、回路図と交換部品リストに準じたオリジナルの交換部品を使用し、適切で信頼できる 24 時間以内の修理サービスを保証します。



保証

- 当機器には直接の販売店パートナーにより保証または保証サービス権利がお買い上げの日付より有効となります。保証または保証サービスを請求なさる場合には (領収書または納品書等の証明書が必要)、製造ミスまたは加工ミスが販売パートナーにより交換品をお届けするか、または修理するなどで処理されます。ヒーターエレメントは保証サービスまたは保証内容から外されています。
- その他の保証および保証サービスの請求は、強行法規の範囲内で認められません。
- 使用の過程で生じる自然な摩耗、過負荷、不適切な使用に起因する損傷は保証の対象外となります。
- お客様が改造や変更を行った場合、当社では一切の責任を負いかねます。また、このような製品も保証の対象外となります。



PLASTIC WELDING PRODUCTS | INDUSTRIAL HEATING & LASER SYSTEMS

Leister Technologies AG | Galileo-Strasse 10 | 6056 Kägiswil | Switzerland
phone: +41 41 662 74 74 | leister@leister.com | www.leister.com | www.weldy.com

EU declaration of conformity

(in terms of the EC machinery directive 2006/42/EC; Appendix II A)

Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

as manufacturer hereby declares that the product

Designation	Hot Air Welder
--------------------	-----------------------

Type	Varimat V2
------	------------

is in conformity with the provisions of the following EU directives:

EU directives	2006/42/EC	(Machinery Directive)
	2014/30/EU	(EMC Directive)
	2011/65/EU	(RoHS Directive)

The following harmonised standards have been applied:

Harmonised standards

EN ISO 12100:2010
EN 55014-1:2006 + A1:2009 + A2:2011
EN 55014-2:2015
EN 61000-6-2:2005
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-12:2011
EN 61000-3-3:2013
EN 61000-3-11:2000 (Z_{\max})
EN 62233:2008
EN 60335-1:2012 + A11:2014 + A13:2017
EN 60335-2-45:2002 + A1:2008 + A2:2012
EN 50581:2012

Authorised documentation representative: Thomas Schäfer, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 28.08.2019

Bruno von Wyl

Bruno von Wyl
(Chief Technical Officer)

Ch. Ben

Christoph Baumgartner
(General Manager)



© Copyright by Leister

Your authorised Service Centre is:

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

BA VARIMAT V2 / 08.2009 / 07.2020
Art. 139.550 (part 2)