

LEISTER®

Polski

WELDPLAST 600/605



WELDPLAST 600



WELDPLAST 605

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

Spis treści

1	Ważne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	4
1.1	Przeznaczenie	5
1.2	Użycie niezgodne z przeznaczeniem	5
2	Dane techniczne	6
3	Transport	7
4	Ekstruder WELDPLAST 600/605	8
4.1	Tabliczka znamionowa i oznaczenie	8
4.2	Zakres dostawy (standardowe wyposażenie w skrzyni)	8
4.3	Przegląd części urządzenia	9
5	Ustawienia ekstrudera WELDPLAST 600/605	11
5.1	Regulacja uchwytu	11
6	Przekazanie do eksploatacji i obsługa	12
6.1	Środowisko pracy i bezpieczeństwo	12
6.2	Przygotowanie urządzenia	13
6.3	Uruchamianie urządzenia	13
6.4	Sekwencja zgrzewania	14
6.5	Kończenie zgrzewania	15
6.6	Wyłączanie urządzenia/konserwacja	15
7	Skrócona instrukcja obsługi WELDPLAST 600/605	16
7.1	Włączanie/uruchamianie	16
7.2	Wyłączanie	16
8	Panel sterowania ekstrudera WELDPLAST 600/605	17
8.1	Przyciski funkcyjne	17
8.2	Ekran	18
8.3	Ustawianie parametrów zgrzewania	18
8.4	Symbole na ekranie stanu (Ekran 40)	19
8.5	Symbole ekranu roboczego (Ekran 35)	20
9	Ustawienia i funkcje oprogramowania ekstrudera WELDPLAST 600/605	21
9.1	Omówienie nawigacji w menu – ustawienia podstawowe	21
9.2	Omówienie nawigacji w menu – Advanced Mode (Tryb zaawansowany)	23
9.3	Recipes (Receptury)	25
9.4	Wyświetlanie wartości nominalnych (Set values) (Ustawione wartości)	26
9.5	Tryb ekonomiczny	27
9.6	Ustawienia rejestrowania danych LQS	28
9.7	Ustawienia sieci WLAN	31
9.8	Machine settings (Ustawienia urządzenia)	31
9.9	Tryb informacyjny	35
9.10	Informacje o zadaniach	35
9.11	Informacje ogólne	35
9.12	Ostrzeżenia i komunikaty o błędach	36

10 Akcesoria	38
11 Konserwacja	38
11.1 Smarowanie łożyska kulkowego z rowkiem osiowym	38
11.2 Czyszczenie filtrów	38
12 Serwis i naprawy	39
13 Szkolenie	39
14 Deklaracja zgodności	39
15 Utylizacja	39

Instrukcja obsługi (Tłumaczenie oryginału instrukcji obsługi)

Gratulujemy zakupu ekstrudera WELDPLAST 600/605.

Jest to wysokiej klasy wylączarka zgrzewająca gorącym powietrzem.

Została ona zaprojektowana i wyprodukowana zgodnie z najnowszymi osiągnięciami technologicznymi w zakresie obróbki termoplastycznej. Do jej produkcji zostały użyte materiały wysokiej jakości.



Zalecamy, aby zawsze przechowywać instrukcję obsługi wraz z urządzeniem.

Ekstruder na gorące powietrze WELDPLAST 600/605

Więcej informacji na temat ekstrudera WELDPLAST 600/605 można znaleźć na stronie www.leister.com



1. Ważne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Oprócz instrukcji bezpieczeństwa zawartych w poszczególnych rozdziałach niniejszej instrukcji obsługi należy zawsze przestrzegać następujących przepisów.



Przed pierwszym uruchomieniem należy zapoznać się z instrukcją obsługi. Zawsze należy przechowywać instrukcję obsługi w pobliżu urządzenia.

Nie należy przekazywać urządzenia innym osobom bez instrukcji obsługi.

Ostrzeżenie



Niebezpieczne napięcie, zagrożenie dla życia

Porażenie prądem elektrycznym może stanowić zagrożenie dla życia. Dlatego ekstruder można podłączać do gniazd i przedłużaczy jedynie z przewodem uziemiającym. Ekstruder należy chronić przed wilgocią i zamoczeniem. Przed uruchomieniem urządzenia sprawdzić kabel zasilający, wtyczkę i przedłużacz pod kątem uszkodzeń elektrycznych i mechanicznych. Ekstruder może otwierać wyłącznie przeszkolona, wykwalifikowana osoba.



Ryzyko oparzenia

Nie dotykać odsłoniętych części metalowych lub wydostającego się materiału plastikowego, gdy te elementy są gorące. Zawsze należy umożliwić ostygnięcie urządzenia. Nie wolno kierować strumienia gorącego powietrza w stronę ludzi lub zwierząt.



Napięcie zasilające na miejscu musi odpowiadać **napięciu** znamionowemu urządzenia. W przypadku wątpliwości należy skonsultować się z odpowiedzialnym przedsiębiorstwem energetycznym. Przełącznik główny musi być wyłączony na wypadek awarii źródła zasilania.



Ryzyko oślepienia

Należy unikać bezpośredniego kontaktu wzrokowego z wiązką światła LED.



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

1.1 Przeznaczenie

Ekstruder WELDPLAST 600/605 jest przeznaczony do profesjonalnego zgrzewania materiałów termoplastycznych wykonanych z PE i PP w następujących dziedzinach

- Budowa statków
- Budowa rurociągów
- Budowa urzędzeń
- Budowa składowiska odpadów
- Naprawy

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

Procedura zgrzewania i rodzaje materiałów

- Ekstruder WELDPLAST 600/605 służy do zgrzewania materiałów termoplastycznych wyłącznie na bazie polietylenu i polipropylenu.
(PE-LD, PE-LLD, PE-HD, PP)












Toksyczne gazy lub opary mogą być niebezpieczne podczas zgrzewania nieprawidłowymi materiałami lub podczas zgrzewania w zbyt wysokiej temperaturze.

1.2 Użycie niezgodne z przeznaczeniem

Każde użycie inne niż określone w punkcie 1.1 lub w sposób wykraczający poza zamierzone zastosowanie jest uznawane za niewłaściwe użycie.

2. Dane techniczne

			WELDPLAST 600 230 V	WELDPLAST 605 230 V	
	Napięcie	V~	230	230	
	Moc	W	3680	3680	
	Częstotliwość	Hz	50/60		
	Temperatura	Tworzywo °C Powietrze °F	Maks. 260 Maks. 300		
	Natężenie strumienia powietrza	%	45–100		
	Napęd	%	60–100		
	Poziom hałas	L _{PA} (dB)	<70 (K = 3 dB)		
	Poziom wibracji	a _h (m/s ²)	< 2.5 (K = 1.5 m/s ²)		
	Waga (bez kabla zasilającego)	kg	12,2	12,6	
		lb	26,9	27,8	
		Masa (bez nakładki zgrzewającej)	a) mm	809	
			cale	31,9	
b) mm	140				
	cale	5,5			
c) mm	273				
	cale	10,7			
			 		

Prawo do zmian technicznych zastrzeżone.

3. Transport



Należy stosować się do obowiązujących przepisów krajowych dotyczących przenoszenia lub podnoszenia ciężarów.

Masa ekstrudera WELDPLAST 600/605 wraz ze skrzynią transportową wynosi 18 kg (14 kg bez skrzyni transportowej).

Należy wyłącznie stosować skrzyni transportowej dostarczonej wraz z ekstruderem (patrz zakres dostawy [4.2]).



Przed transportem dmuchawa **gorącego powietrza (15)** i ogrzewanie **płaszcz (10)** muszą odpowiednio ostygnąć



W skrzyni transportowej nie wolno przechowywać materiałów łatwopalnych (np. tworzyw sztucznych, drewna lub papieru).



Nigdy nie należy używać **uchwyty do podnoszenia (5)** na urządzeniu lub skrzyni transportowej do transportu za pomocą dźwigu.

4. Ekstruder WELDPLAST 600/605

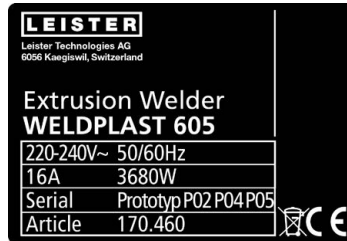
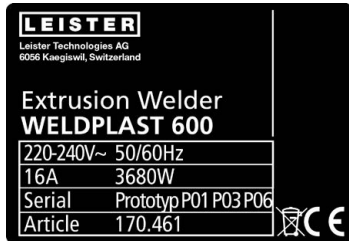
4.1 Tabliczka znamionowa i oznaczenie

Model i numer seryjny są podane na **tabliczce znamionowej urządzenia (20)**. Należy skopiować te informacje do instrukcji obsługi. W przypadku jakichkolwiek pytań do przedstawicieli lub autoryzowanego centrum serwisowego firmy Leister prosimy o ich podanie.

Model:.....

Nr seryjny:.....

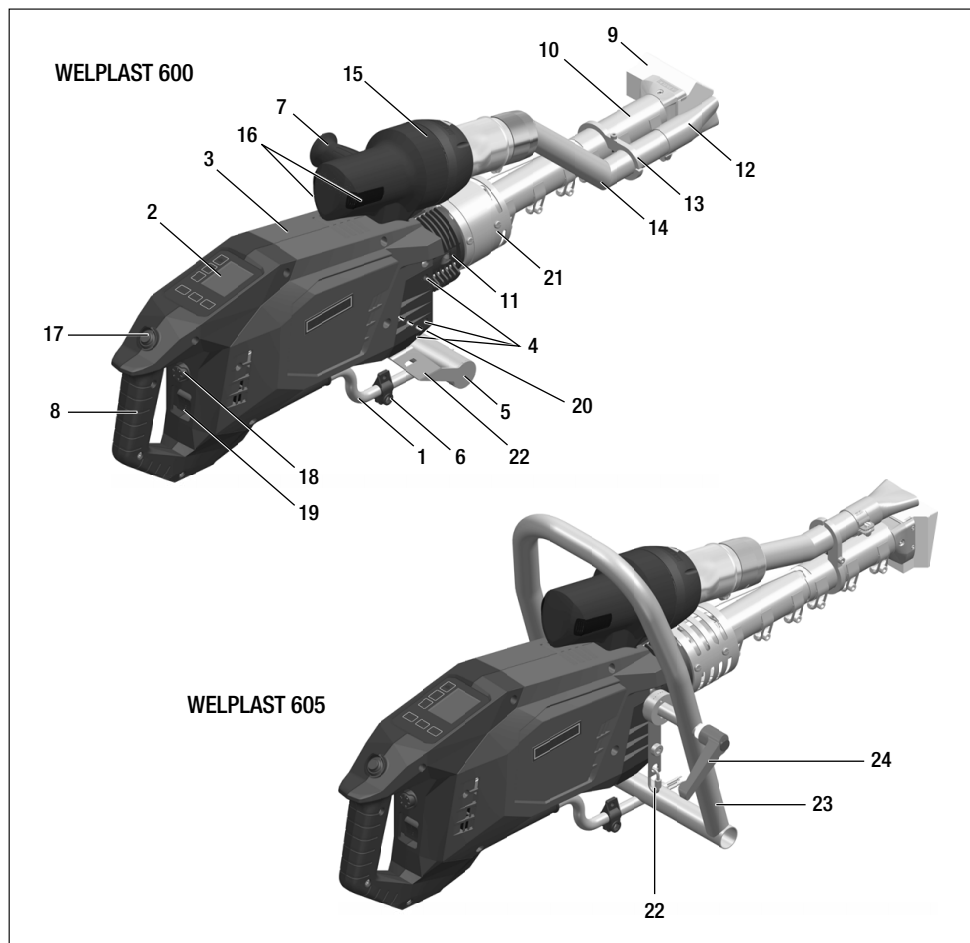
Przykład:



4.2 Zakres dostawy (standardowe wyposażenie w skrzyni)

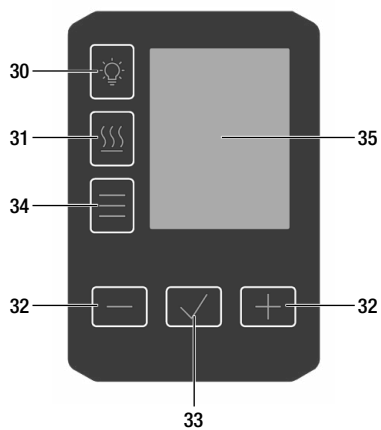
- 1 x WELDPLAST 600/605
- 1 x nakładka do zgrzewania
- 1 x dodatkowy uchwyt (tylko WELDPLAST 600)
- 1 x stojak (tylko WELDPLAST 600)
- 1 x specjalny uchwyt (tylko WELDPLAST 605)

4.3 Przegląd części urządzenia



- | | |
|--|--|
| 1. Przewód zasilający | 13. Zacisk rury |
| 2. Panel sterowania | 14. Kanał gorącego powietrza |
| 3. Obudowa | 15. Dmuchawa gorącego powietrza |
| 4. Gwint mocujący (8x M8) | 16. Filtr |
| 5. Podstawa | 17. Włącznik napędu |
| 6. Stojak do przewodu zasilającego | 18. Potencjometr |
| 7. Regulowany uchwyt | 19. Główny przełącznik |
| 8. Uchwyt urządzenia | 20. Tabliczka znamionowa |
| 9. Nakładka do zgrzewania | 21. Rura zabezpieczająca |
| 10. Ogrzewanie płaszcza | 22. Karabińczyk mocowania przewodu zasilania |
| 11. Wejście pręta zgrzewającego (obustronne) | 23. Uchwyt prowadnicy |
| 12. Dysza podgrzewająca | 24. Śruba blokująca Uchwyt prowadnicy |

Rysunek 1/Panel sterowania (2)



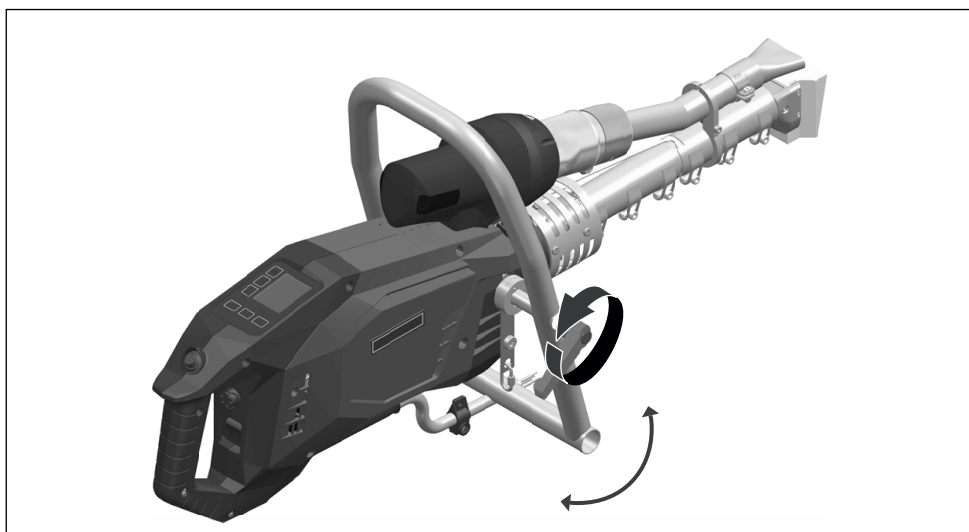
- 30. Przycisk *Wł./50%/Wył*
- 31. Przycisk *Wł./Wył.*
- 32. Przycisk *Zmniejsz/Zwiększ*
- 33. Przycisk *Potwierdź*
- 34. Ekran *menu*
- 35. Przycisku

5. Ustawienia ekstrudera WELDPLAST 600/605

5.1 Regulacja uchwyty (7)



Poluzować regulowany uchwyt (7), obracając go w lewo. Ustawić położenie regulowanego uchwyty (7) na rurze zabezpieczającej i zamocować ponownie, obracając regulowany uchwyt w prawo (7).



Poluzować śrubę blokującą (24), wyregulować uchwyt prowadzący (23), dokręcić śrubę blokującą (24).

6. Przekazanie do eksploatacji i obsługa ekstrudera WELDPLAST 600/605

6.1 Środowisko pracy i bezpieczeństwo

Ostrzeżenie



Niebezpieczne napięcie, zagrożenie dla życia

Porażenie prądem elektrycznym może stanowić zagrożenie dla życia. Dlatego ekstruder można podłączać do gniazd i przedłużaczy jedynie z przewodem uziemiającym. Ekstruder należy chronić przed wilgocią i zamoczeniem. Przed uruchomieniem urządzenia sprawdzić kabel zasilający, wtyczkę i przedłużacz pod kątem uszkodzeń elektrycznych i mechanicznych.



Ryzyko oparzenia

Nie dotykać odsłoniętych części metalowych lub wydostającego się materiału plastikowego, gdy te elementy są gorące. Zawsze należy umożliwić ostygnięcie urządzenia. Nie wolno kierować strumienia gorącego powietrza w stronę ludzi lub zwierząt.



Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu

z powodu nieprawidłowego użycia ekstrudera (np. przegrzanie materiału), w szczególności w pobliżu materiałów łatwopalnych i gazów wybuchowych.

Używanie ekstrudera na gorące powietrze w środowisku zagrażającym wybuchem lub w sąsiedztwie materiałów łatwopalnych jest zabronione. Należy przez cały czas zachowywać odpowiednią odległość od materiałów palnych lub gazów wybuchowych.

Ręczny ekstruder można umieszczać wyłącznie na powierzchniach ognioodpornych. Gorące metalowe części i strumień ciepłego powietrza muszą być utrzymywane w odpowiedniej odległości od podparcia i ścian.

Urządzenie musi być monitorowane przez cały czas pracy. Oddawane ciepło może dostać się do palnych materiałów, które znajdują się poza zasięgiem wzroku.

Przeestroga



Podczas pracy należy zapewnić sobie stabilną pozycję. Kable połączeniowe oraz pręt zgrzewający muszą być w stanie poruszać się swobodnie i nie mogą przeszkadzać użytkownikowi ani innym osobom w trakcie pracy. (Niebezpieczeństwo potknięcia się).
Stosować się do krajowych wymogów ustawowych dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy (zapewnienie bezpieczeństwa personelu lub urządzeń).




Jeśli urządzenie jest wykorzystywane na placu budowy, konieczne jest korzystanie z wyłącznika różnicowo-prądowego do ochrony pracowników budowy.



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

Przewód zasilający i kabel przedłużający

- Napięcie znamionowe określone na urządzeniu (patrz:  dane techniczne [2]) musi odpowiadać napięciu źródła zasilania.
- Przedłużacze muszą być dopuszczone do użytku w miejscu stosowania (np. na zewnątrz) i odpowiednio oznakowane. Należy uwzględnić wymagany minimalny przekrój poprzeczny dla przedłużacza. Zalecany przekrój wynosi co najmniej 2,5 mm².

Zasilanie przy użyciu autonomicznego generatora mocy

- W przypadku korzystania z autonomicznych generatorów mocy należy je uziemić i wyposażyć w wyłączniki różnicowoprądowe.
Aby zapobiec możliwym uszkodzeniom układu elektronicznego firma Leister zaleca stosowanie generatorów mocy o maksymalnym całkowitym zniekształceniu harmonicznym (THD) wynoszącym 5% lub mniej.
- Moc znamionowa generatorów mocy powinna odpowiadać wzorowi „2 × moc znamionowa ekstrudera na gorące powietrze”.
- Urządzenie może być włączane i wyłączane tylko wtedy, gdy generator mocy pracuje. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia podzespołów elektronicznych.
- Przed uruchomieniem lub wyłączeniem generatora należy odłączyć urządzenie od zasilania.

6.2 Przygotowanie urządzenia

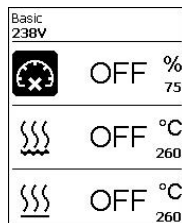
- Umieścić ekstruder na gorące powietrze na odpowiedniej powierzchni, tak aby urządzenie było stabilne i bezpieczne. Upewnić się, że ciepło ekstrudera nie jest kierowane na żadne łatwopalne substancje.
- Sprawdzić, czy materiał do zgrzewania jest czysty.
- Następnie sprawdzić, czy **nakładka do zgrzewania (9)** jest czysta.
- Sprawdzić, czy **dysza wstępnego nagrzewania (12)** znajduje się we właściwym położeniu i jest dokręcona.
- Sprawdzić **przewód zasilający (1)** i wtyczkę pod kątem uszkodzeń elektrycznych i/lub mechanicznych.

6.3 Uruchamianie urządzenia



- Po przygotowaniu obszaru roboczego i urządzenia zgrzewającego gorącym powietrzem zgodnie z opisem, podłącz urządzenie do napięcia sieciowego.
- Za pomocą **włącznika głównego (18)** włączyć ekstruder na gorące powietrze.

Po uruchomieniu na wyświetlaczu na krótko pojawi się ekran startowy z numerem bieżącej wersji oprogramowania i oznaczeniem urządzenia.

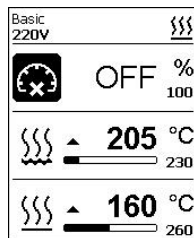


Jeśli urządzenie zostało wcześniej schłodzone, po tym czasie nastąpi statyczne wyświetlanie wartości ostatnio używanego profilu (profil podstawowy jest wyświetlany podczas pierwszego uruchomienia urządzenia).

Nagrzewanie na tym etapie nie jest jeszcze włączone.

- Teraz należy wybrać odpowiedni wzór zgrzewania (patrz 9.3) lub indywidualnie ustawić parametry zgrzewania.
- Nagrzewanie należy kontrolować *za pomocą przycisku wł./wył. (31)*.

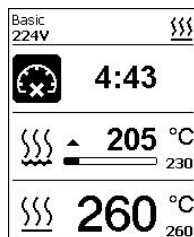
6.4 Sekwencja zgrzewania



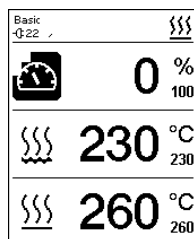
Przygotowanie do zgrzewania

Po włączeniu nagrzewania (przycisk 31 *wł./wył. nagrzewania*) na wyświetlaczu pojawi się **dynamiczne wskazanie aktualnej temperatury powietrza i tworzywa z paskiem postępu** (wartość zadana i wartości rzeczywiste).

Napęd tworzywa jest nadal zablokowany.



Jeśli RZECZYWISTA temperatura tworzywa jest o 30°C niższa od ŻĄDANEJ, uruchomi się 5-minutowy timer. Po upływie czasu odliczanego przez timer napęd tworzywa zostanie włączony.



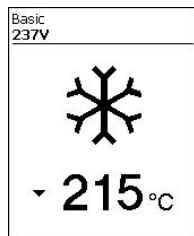
Temperatura tworzywa i powietrza została osiągnięta. Napęd tworzywa jest włączony.

- Teraz należy wykonać zgrzewy próbne zgodnie z instrukcjami zgrzewania producenta materiału i/lub krajowymi normami lub przepisami, a następnie sprawdzić rezultat. Dostosować profil zgrzewania według potrzeby.
- Po naciśnięciu **przełącznika wł./wył. napędu (16)**, napęd tworzywa rozpoczyna wytłaczanie wprowadzonego pręta zgrzewającego.
- Przed rozpoczęciem właściwego procesu zgrzewania należy wytłoczyć część materiału bez zgrzewania.
- **Podczas zgrzewania należy prowadzić ekstruder w stabilny sposób. Dysza wstępnego nagrzewania musi nagrzać powierzchnie, które mają być zgrzewane.**
- Nie wolno jednocześnie wprowadzać pręta pręt zgrzewającego do obu punktów wprowadzania pręta **zgrzewającego (11)**. Zawsze używać ekstrudera z prętem zgrzewającym.

6.5 Kończenie zgrzewania

- Aby zatrzymać wydostawanie się tworzywa, należy nacisnąć **przełącznik wł./wył. napędu (16)**. Powoli odchylić nakładkę do zgrzewania od zgrzewu.
- Wyciągnąć wszelkie pozostałości materiału w otworze nakładki do zgrzewania.

6.6 Wyłączanie urządzenia/konserwacja



- Odciąć pręt zgrzewający.
- Wyciągnąć pozostałości materiału w otworze nakładki do zgrzewania.

Wyłączyć nagrzewnice powietrza/tworzywa za pomocą przycisku (31). Zostanie aktywowany tryb schładzania.

- Należy pamiętać, że **ogrzewacz płaszcza (10)** pozostaje gorący przez pewien czas po zakończeniu trybu schładzania.
- Dmuchawa wyłącza się automatycznie po upływie ok. 6 minut.
- Teraz należy wyłączyć urządzenie za pomocą **przełącznika głównego (18)** i odłączyć **kabel zasilający (1)** od źródła zasilania.
- Należy odczekać, aż urządzenie całkowicie ostygnie.
- Sprawdzić **przewód zasilający (1)** i wtyczkę pod kątem uszkodzeń elektrycznych i/lub mechanicznych.

7. Skrócona instrukcja obsługi WELDPLAST 600/605

7.1 Włączanie/uruchamianie

1. Upewnić się, że **wyłącznik główny (18)** jest wyłączony i podłączyć wtyczkę do przełącznika przewodu zasilania na **wyłączniku głównym (18)**.
2. Włączyć nagrzewanie *przyciskiem wł./wył. nagrzewania (31)*; odczekać 10 minut aż do osiągnięcia oczekiwanej temperatury i zwolnienia napędu.
3. Wprowadzić pręt zgrzewający do punktu wejścia pręta **zgrzewającego (11)** i włączyć napęd tworzywa (**16**) za pomocą przełącznika wł./wył. napędu.

7.2 Wyłączenie


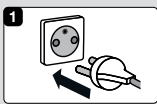
1. Odciąć pręt zgrzewający.
2. Oczyszczyć otwór nakładki do zgrzewania, gdy napęd tworzywa jest wyłączony.
3. Wyłączyć ogrzewanie za pomocą *przycisku wł./wył. nagrzewania (31)* i poczekać na zakończenie procesu chłodzenia (około 5 minut).
4. **Wyłączyć przełącznik główny (18).** **Przeostroga:** Ogrzewanie płaszcza pozostaje przez pewien czas gorące.
5. Wyciągnąć wtyczkę zasilania.

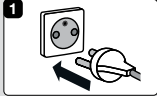
LEISTER

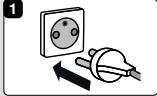

WELDPLAST 600/605
Quick Guide


User Manual:
leister.com/DLP-Weldplast-605


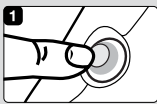
Download
myLeister App

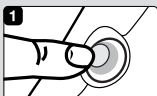
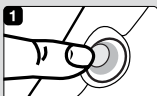

1



2



3

10 min


4



1


2

6 min


3


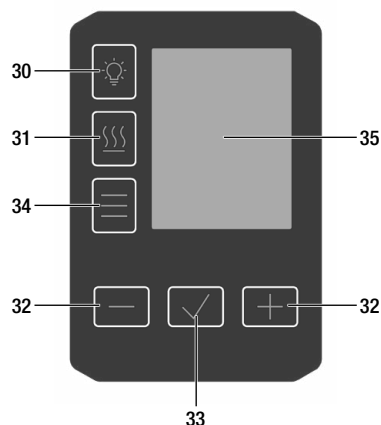
4


QG WELDPLAST 600/605 / Art. 170.895 / 06.2021

8. Panel sterowania ekstrudera WELDPLAST 600/605

Panel sterowania (2) składa się z przycisków funkcyjnych, za pomocą których steruje się różnymi funkcjami menu, oraz ekranu, na którym wyświetlane są odpowiednio wybrane ustawienia, opcje menu lub wartości czasu pracy.

8.1 Przyciski funkcyjne



30. Przycisk *Wł./50%/Wył*

31. Przycisk *Wł./Wył.*






32. *Zmniejsz/Zwiększ*

33. przycisk *Potwierdź*

34. Ekran *menu*

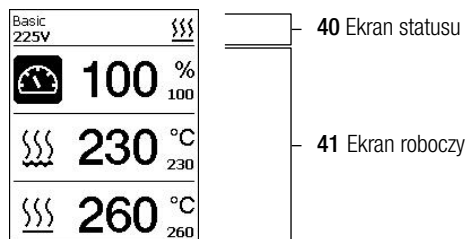
35. przycisku

Wielokrotne przypisanie przycisków funkcyjnych Panel sterowania (2)/Wyświetlacz symboli

Symbol	Nazwa	Na wyświetlaczu roboczym	W menu, po naciśnięciu przycisku (33)
	Przycisk <i>Work light On/50%/Off (Oświetlenie robocze wł./50%/wył.) (30)</i>		
	Przycisk <i>Heating On/Off (Ogrzewanie wł./wył.) (31)</i>		
	Przyciski <i>zmniejszania/zwiększania (32)</i>		
	Nacisnąć krótko	Ustawianie wymaganej nastawy w krokach co 5°C lub 5%	Zmiana pozycji/zmiana menu, ustawianie parametrów
	Nacisnąć i przytrzymać	Szybkie ustawianie żądanych wartości nastaw	Zmiana pozycji/zmiana menu, ustawianie parametrów
	Przycisk <i>Confirm (Potwierdź) (33)</i>	Ustawiona wartość zostaje zatwierdzona i wyświetlana w wyborze menu.	Wybrana opcja menu lub funkcja zostaną wykonane.
	Przycisk <i>Menu (34)</i>	Przełączanie do obszaru menu	Powrót do ekranu roboczego

8.2 Ekran

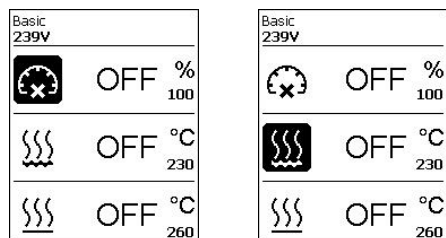
Ekran jest podzielony na dwa obszary:



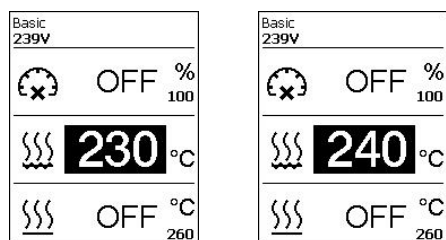
8.3 Ustawianie parametrów zgrzewania

Aby dostosować parametr zgrzewania przed rozpoczęciem procesu spawania, należy postępować w następujący sposób:

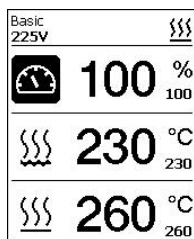
Przykład ustawienia temperatury zgrzewania



- Nacisnąć przycisk *minus* (32),
- aby wybrać temperaturę, a następnie przycisk *Confirm (Potwierdź)* (33).

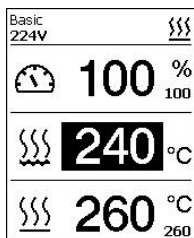
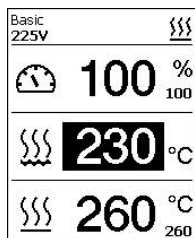
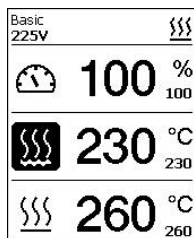


- Ustawić żądaną wartość temperatury docelowej za pomocą przycisku *Minus/Plus* (32)
- Kursor automatycznie wróci do symbolu temperatury za
- pomocą przycisków *Minus/Plus* (32). Wybrać następny parametr zgrzewania



- Podczas procesu zgrzewania wytłaczanie tworzywa można w dowolnym momencie wyregulować za pomocą **potencjometru (18) w** zakresie od 60 do 100%, aby dostosować inne parametry podczas procesu zgrzewania, a następnie nacisnąć przycisk *Minus/Plus (32)*, aby wybrać parametry, które mają być wyregulowane

- Nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*,
- a następnie ustawić żądaną wartość docelową za pomocą przycisku *Minus/Plus (32)*
- bez dalszego wprowadzania danych. Cursor automatycznie wróci do symbolu temperatury



8.4 Symbole na ekranie stanu (Ekran 40)

Ekran stanu jest podzielony na lewą (1) i prawą stronę (2).

Ekran stanu 1/Lewy	
Nazwa profilu	Wyświetla nazwę aktualnie wybranego prawidłowego profilu zgrzewania (np. Basic). Jeśli nazwa profilu składa się z więcej niż 6 znaków, najpierw wyświetlane jest pierwsze 6 znaków, a potem kolejno pozostałe. System zaprezentuje pierwsze 6 znaków.
Napięcie	Wyświetlanie napięcia zasilania
Ekran stanu 2/Prawy	



Występuje ostrzeżenie



Rejestracja danych



Zbyt wysokie napięcie



Tryb ekonomiczny



Odbiór danych GPS



Zbyt niskie napięcie



WLAN








Opcja Stop Device on Alert [Zatrzymanie urządzenia w przypadku alertu] włączona







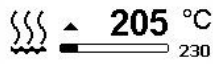
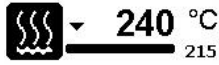





Nagrzewanie

8.5 Symbole ekranu roboczego (Ekran 35)

Basic 225V	
 100 % 100	
 230 °C 230	
 260 °C 260	


Podczas pracy nastawy parametrów zgrzewania (wyrzut w %, temperatura w °C lub °F, objętość powietrza w % i, w razie potrzeby, uwagi informacyjne (patrz Tryb  aplikacji: wyświetlanie bieżących wartości).

- Zmienić parametry zgrzewania, *naciskając przycisk Minus/Plus (32).*
- Po naciśnięciu przycisku Confirm (*Potwierdź*) (33) wybrany parametr można indywidualnie dostosować, naciskając przycisk *Minus/Plus (32)*

	Symbol wyrzutu tworzywa [%]
	Symbol temperatury tworzywa [°C lub °F]
	Symbol temperatury powietrza [°C lub °F]
	Symbol objętości powietrza [%]
	<p>Zbyt niska temperatura zgrzewania, trwa proces nagrzewania.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Strzałka w górę i pasek postępu wskazują, czy nie osiągnięto jeszcze wyższej temperatury. • Migająca wartość nad paskiem postępu wskazuje aktualną wartość rzeczywistą (205) • po prawej stronie paska (230) wskazuje nastawę wybranego profilu zgrzewania lub indywidualne ustawienie
	<p>Zbyt wysoka temperatura, trwa proces schładzania.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Strzałka w dół i pasek postępu wskazują, czy nie osiągnięto jeszcze niższej temperatury. • Migająca wartość nad paskiem postępu wskazuje aktualną wartość rzeczywistą (240) • po prawej stronie paska (215) wskazuje wartość docelową wybranego profilu zgrzewania lub indywidualne ustawienie
	Symbol trybu chłodzenia
	<p>Symbol komunikatu o błędzie sprzętowym</p> <ul style="list-style-type: none"> • Urządzenie nie jest już gotowe do użycia. • Należy skontaktować się z autoryzowanym centrum serwisowym firmy Leister (należy zwrócić uwagę na odpowiedni kod błędu w sekcji  Ostrzeżenia i komunikaty o błędach)
	<p>Symbol komunikatu o błędzie sprzętowym(element grzejny jest uszkodzony).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Urządzenie nie jest już gotowe do użycia • Należy skontaktować się z centrum serwisowym firmy Leister
	<p>Symbol ostrzeżenia o przegrzaniu.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zostawić urządzenie do schłodzenia.

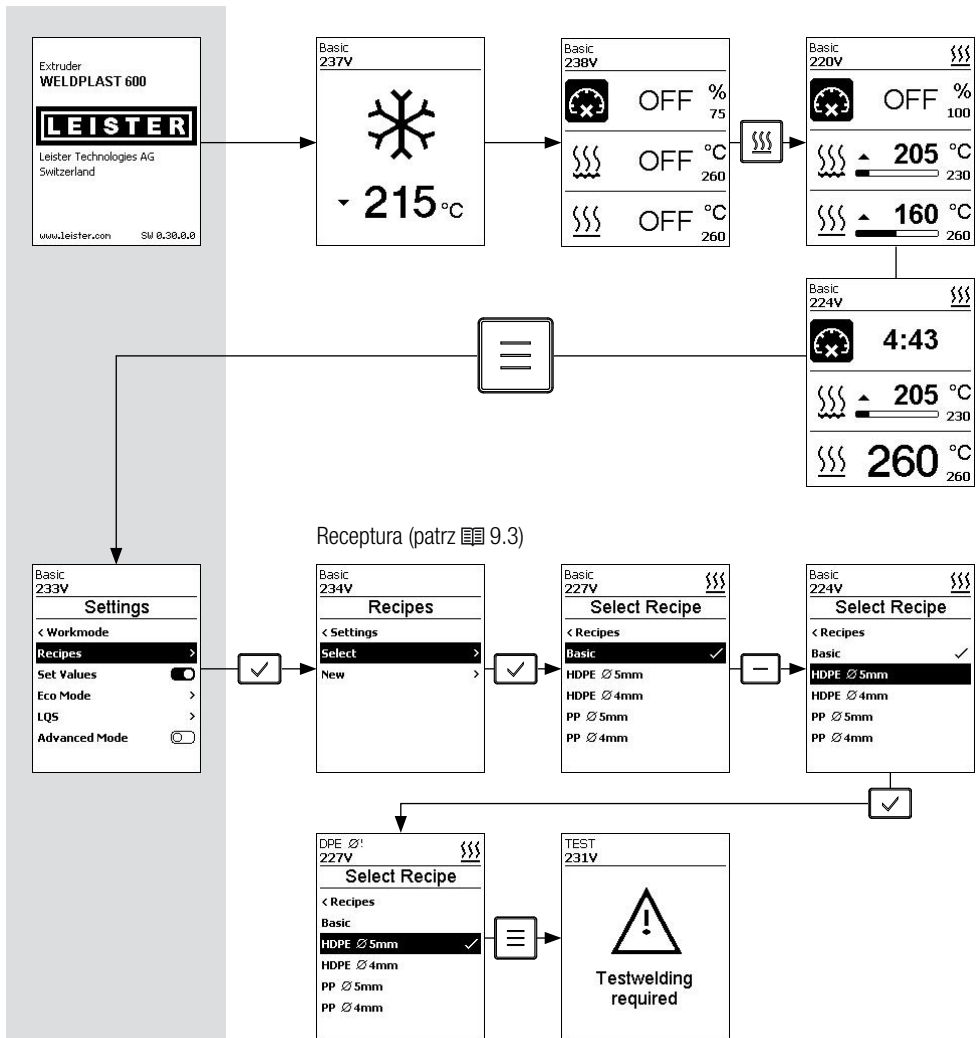
9. Ustawienia i funkcje oprogramowania ekstrudera WELDPLAST 600/605

9.1 Omówienie nawigacji w menu – ustawienia podstawowe

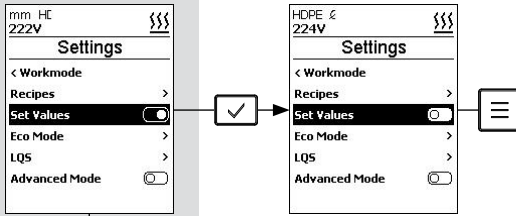
Naciśnięcie przycisku  Menu (34) powoduje przejście do pozycji menu Basic Settings (Ustawienia podstawowe).



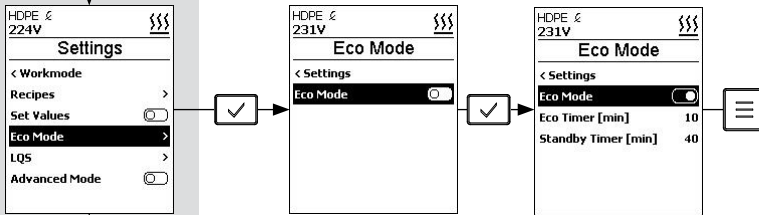
W ustawieniach domyślnych należy użyć menu Settings (Ustawienia), aby uzyskać dostęp do wzorów, nastaw wyświetlania, Eco Mode (Tryb ekonomiczny), LQS i Advanced Mode (Tryb zaawansowany).



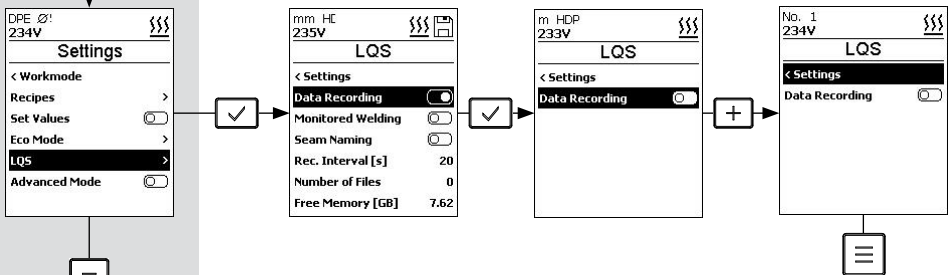
Wyłączenie wyświetlania wartości docelowej i rzeczywistej (patrz 9.4)



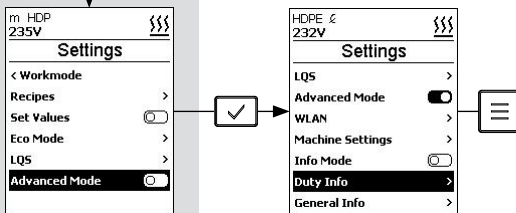
Włączenie trybu ECO (patrz 9.5)



Wyłączenie nagrywania danych (patrz 9.6)



Włączenie trybu zaawansowanego



Uwaga: Naciśnięcie przycisku  *Menu (34)* spowoduje powrót do ekranu roboczego z każdej pozycji menu.

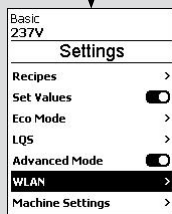
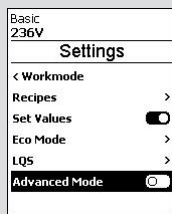
9.2 Omówienie nawigacji w menu – Advanced Mode (Tryb zaawansowany)



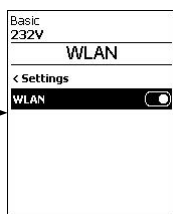
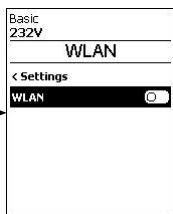
Po włączeniu Advanced Mode (Tryb zaawansowany) dostępne są dalsze informacje i opcje ustawień.

WLAN, ustawienia urządzenia, tryb informacji, licznik, informacje ogólne, ostrzeżenia

Włączenie trybu zaawansowanego

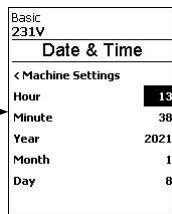
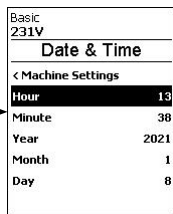
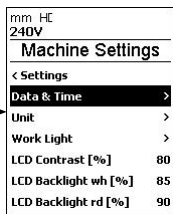


Aktywacja sieci WLAN (patrz 9.7)

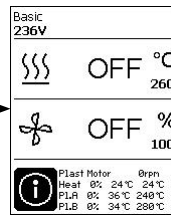


Ustawienia urządzenia (patrz 9.8)

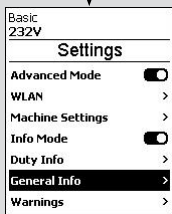
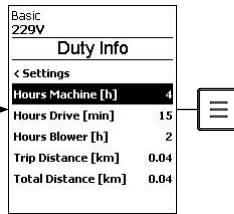
Przykład: Ustawianie godziny



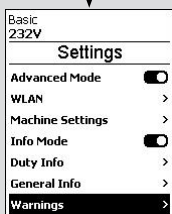
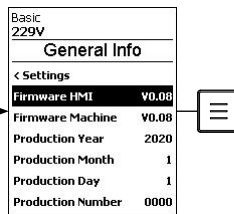
Włączanie trybu Info (patrz 9.9)



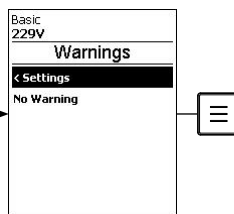
Licznik (patrz 9.10)



Informacje ogólne (patrz 9.11)



Ostrzeżenia (patrz 9.12)



Uwaga: Naciśnięcie przycisku  *Menu (34)* spowoduje powrót do ekranu roboczego z każdej pozycji menu.

9.3 Receptury



Receptury Zapisane receptury można znaleźć w sekcji Select (Wybór). Aby wybrać recepturę, należy nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź)* (33). Jeśli żadne receptury nie są dostępne, można utworzyć nowe receptury w sekcji New (Nowe).

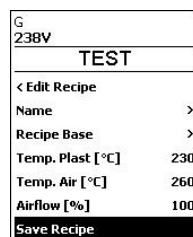
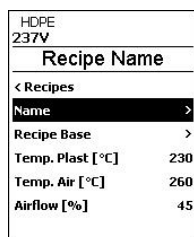


Za pomocą przycisków *Minus/Plus* (32) wybrać żadaną recepturę. Nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź)* (33), aby zaakceptować recepturę. Należy wyjść z menu, naciskając przycisk *Menu* (34). Pojawi się uwaga dotycząca zgrzewania testowego



Recepturę można utworzyć samodzielnie w pozycji menu New (Nowa).

Aby edytować nazwę, należy nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź)* (33) za pomocą przycisków *Minus/Plus* (32). Należy wybrać znaki lub cyfry i zaakceptować wybór za pomocą przycisku *Confirm (Potwierdź)* (33). Aby wyjść z edytora znaków i zapisać znacznik wyboru nazwy oraz zatwierdzić za pomocą przycisku *Confirm (Potwierdź)* (33), należy zmienić wiersz za pomocą przycisku *Work light (Światło robocze)* (30) lub przycisku *Heater (Grzałka)* (31).



Parametry własnych receptur można dostosować w dowolnym momencie.

W tym celu w menu Recipes (Receptury) należy wybrać podmenu Edit (Edytuj) za pomocą przycisku *Minus* (32).

Po naciśnięciu przycisku *Confirm* (Potwierdź) (33) zostaną wyświetlone wszystkie edytowalne receptury.

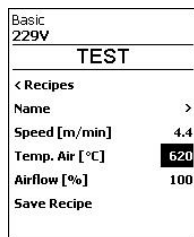
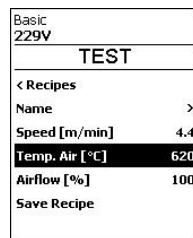
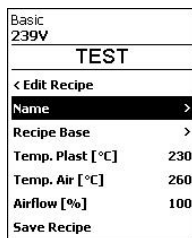
Za pomocą przycisku *Minus* (32) wybrać recepturę do edycji i nacisnąć przycisk *Confirm* (Potwierdź) (33).

Za pomocą przycisku *Minus* (32) wybrać parametr do edycji i nacisnąć przycisk *Confirm* (Potwierdź) (33).

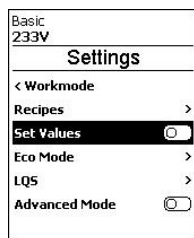
Teraz można ustawić żądaną wartość za pomocą przycisków *Minus/Plus* (32).

Naciśnięcie przycisku *Confirm* (Potwierdź) (33) umożliwi zaakceptowanie ustawionej wartości.

Aby zapisać ustawienie, należy użyć przycisku *Minus* (32), wybrać pozycję menu Save Recipe (Zapisz recepturę), a następnie nacisnąć przycisk *Confirm* (Potwierdź) (33).



9.4 Wyświetlanie wartości nominalnych (Set values) (Ustawione wartości)



Aktywacja fabryczna

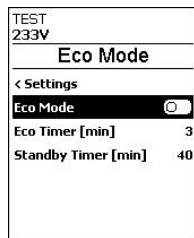
Jeśli użytkownik nie chce, aby wartość zadana i rzeczywista były wyświetlane na ekranie roboczym, można wyłączyć funkcję Set Values (Ustawione wartości), naciskając przycisk *Confirm* (Potwierdź) (33).



Jeśli włączona jest funkcja Set Values (Ustawione wartości), na ekranie roboczym wyświetlana jest temperatura rzeczywista (wysoka) i temperatura docelowa (niska).

Dotyczy to również wytłaczania tworzywa (%) i objętości powietrza (%).

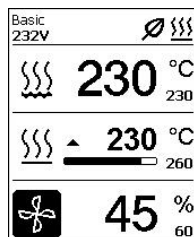
9.5 Tryb ekonomiczny



Wyłączone fabrycznie

- Włączyć **Eco Mode** (Tryb ekonomiczny), naciskając przycisk *Confirm* (*Potwierdź*) (33). Odstęp
- czasowy dla timera eko i trybu czuwania można skonfigurować indywidualnie, wybierając wartość, która ma być edytowana za pomocą przycisków *Minus/Plus* (32).
- Po naciśnięciu przycisku *Confirm* (*Potwierdź*) (33) żadaną wartość można ustawić indywidualnie za pomocą przycisków *Minus/Plus* (32).
- Po naciśnięciu przycisku *Confirm* (*Potwierdź*) (33) można zaakceptować ustawioną wartość.

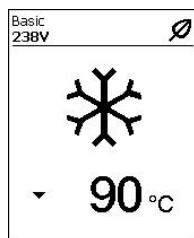
Jeśli tryb Eco jest włączony, najpierw włączane jest ogrzewanie tworzywa podczas procesu nagrzewania. Nagrzewnica powietrza jest nadal wyłączona. Gdy nagrzewnica tworzywa osiągnie RZECZYWISTĄ temperaturę 20°C przed ustawioną temperaturą DÓCELOWĄ, zostanie uruchomiony 5-minutowy timer odliczania ekstrudera. Jednocześnie włącza się podgrzewacz powietrza. Oba podgrzewacze są gotowe do pracy z tworzywem sztucznym i powietrzem aż do zakończenia odliczania czasu. Objętość powietrza jest aktywowana zgodnie z ustawieniem.



Timer ECO

Jeśli ekstruder pozostaje w czasie określonym w **timerze ECO**, gdy włączony jest tryb Eko, zmiana na trym Eco dokonywana jest automatycznie. Objętość powietrza jest automatycznie zmniejszana do minimum, a docelowa temperatura powietrza jest zmniejszana o 30°C. Na ekranie roboczym wyświetlany jest tryb ekonomiczny z odpowiednim symbolem.

Stan pracy można w dowolnym momencie włączyć ponownie za pomocą przycisku napędu (17) lub jednego z trzech przycisków.

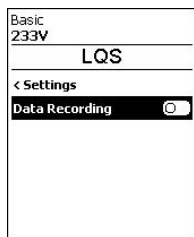
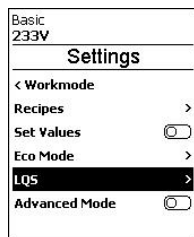


Timer czuwania

Po upływie czasu bez aktywności timera czuwania rozpoczyna się proces chłodzenia. Proces chłodzenia można przerwać za pomocą przycisku *Heating On/Off* (*Nagrzewanie wł./wył.*) (31).

9.6 Ustawienia rejestrowania danych LQS

- W menu nacisnąć przycisk *Minus* (32), wybrać pozycję menu LQS.
- Następnie nacisnąć przycisk *Confirm* (*Potwierdź*) (33),
- aby włączyć rejestrowanie danych i nacisnąć przycisk *Confirm* (*Potwierdź*) (33).



Monitored Welding (Zgrzewanie monitorowane)



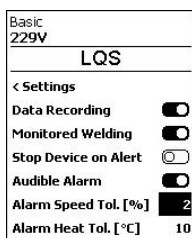
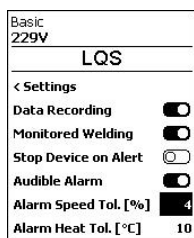
- Jeśli opcja Monitored Welding (Zgrzewanie monitorowane) jest włączona, rejestrowane są przekroczone limity zarejestrowanych parametrów zgrzewania.
- W menu nacisnąć przycisk *Minus* (32), wybrać pozycję menu Monitored Welding (Zgrzewanie monitorowane),
- a następnie nacisnąć przycisk *Confirm* (*Potwierdź*) (33).

Audible Alarm (Alarm dźwiękowy)



- Jeśli opcja Audible Alarm (Alarm dźwiękowy) jest włączona, po przekroczeniu wartości granicznej rozlega się alarm dźwiękowy.
- Aby włączyć alarm dźwiękowy, należy wybrać pozycję menu Audible Alarm (Alarm dźwiękowy), naciskając przycisk *Minus* (32), a następnie nacisnąć przycisk *Confirm* (*Potwierdź*) (33).

- Wybrać wartość limitu, naciskając przycisk *Minus* (32), a następnie nacisnąć przycisk *Confirm* (33) (*Potwierdź*).
- Użyć przycisku *Minus/Plus* (32), aby ustawić wartość limitu.



Seam Naming (Nadawanie nazwy zgrzewu)

Basic 236V	
LQS	
Audible Alarm	<input type="checkbox"/>
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input type="checkbox"/>
Rec. Interval [s]	20

Basic 236V	
LQS	
Audible Alarm	<input type="checkbox"/>
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>

- Nacisnąć przycisk *Minus (32)*, aby wybrać opcję Seam Naming (Nadawanie nazwy zgrzewu), a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*.

Seam Name (Nazwa zgrzewu)

Basic 236V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	20

Basic 236V	
Seam Name	
< LQS	
Seam Name	>

- Nacisnąć przycisk *Minus (32)*, aby wybrać opcję Seam Naming (Nadawanie nazwy zgrzewu), a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*.

Basic 230V																																																			
SEAM-1																																																			
<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>0</td></tr> <tr><td>Q</td><td>W</td><td>E</td><td>R</td><td>T</td><td>Z</td><td>U</td><td>I</td><td>O</td><td>P</td></tr> <tr><td>A</td><td>S</td><td>D</td><td>F</td><td>G</td><td>H</td><td>J</td><td>K</td><td>L</td><td></td></tr> <tr><td>↑</td><td>Y</td><td>X</td><td>C</td><td>V</td><td>B</td><td>N</td><td>M</td><td>◀</td><td></td></tr> <tr><td colspan="2"></td><td>-</td><td>↔</td><td>→</td><td colspan="2"></td><td colspan="3"></td></tr> </table>		1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	Q	W	E	R	T	Z	U	I	O	P	A	S	D	F	G	H	J	K	L		↑	Y	X	C	V	B	N	M	◀				-	↔	→					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0																																										
Q	W	E	R	T	Z	U	I	O	P																																										
A	S	D	F	G	H	J	K	L																																											
↑	Y	X	C	V	B	N	M	◀																																											
		-	↔	→																																															
✓																																																			

Basic 236V	
Seam Name	
< LQS	
SEAM-1	>

- Aby edytować nazwę, należy nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*
- za pomocą przycisków *Minus/Plus (32)*. Wybrać znaki lub cyfrę, a następnie użyć przycisku *Confirm (Potwierdź) (33)*,
- aby zaakceptować zmianę linii za pomocą przycisku *Drive (Napęd) (30)* lub przycisku *Heating (Ogrzewanie) (31)*,
- aby wyjść z edytora znaków i zapisać wybraną nazwę, zaznaczyć znacznik wyboru i zaakceptować za pomocą przycisku *Confirm (Potwierdź) (33)*.

Rec. Interval (Interwał rejestracji)

Basic 232V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	4
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [cm]	40
Number of Files	13

Basic 232V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	4
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [cm]	20
Number of Files	13

- Naciskając przycisk *Minus (32)*, wybrać pozycję menu Rec. Wybrać opcję *Select Interval (Wybierz interwał)*, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*
- za pomocą przycisku *Minus/Plus (32)* Ustawić wartość dla interwału rejestracji,
- a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*, aby zaakceptować ustawioną wartość

Number of Files (Liczba plików)

Basic 236V	
LQS	
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62

- Wybrać pozycję menu Number of Files (Liczba plików), naciskając przycisk *Minus* (32).

Wyświetlana jest liczba zarejestrowanych plików.

Zwalnianie pamięci

Basic 236V	
LQS	
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input type="checkbox"/>

- Wybrać pozycję menu *Free Memory* w menu, naciskając przycisk *Minus* (32).

Zostanie wyświetlona informacja o wolnej pojemności pamięci.

GPS

Basic 236V	
LQS	
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input type="checkbox"/>

Basic 237V	
LQS	
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input checked="" type="checkbox"/>
GPS Position	>

Wyłączone fabrycznie

- Aby włączyć GPS, wybierz pozycję menu *GPS* w menu, naciskając przycisk *Minus* (32), a następnie naciśnij przycisk *Confirm* (33).

Współrzędne GPS spoin są teraz wyświetlane w protokole zgrzewania.

Pozycja GPS

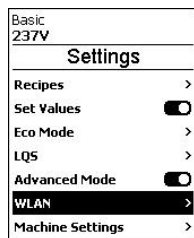
Basic 237V	
LQS	
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input checked="" type="checkbox"/>
GPS Position	>

Basic 235V	
GPS Position	
N 46° 54.8271'	
Longitude	
E 8° 15.5502'	
Elevation	
468.19 m	
Satellites in view	10
HDOP	1.91

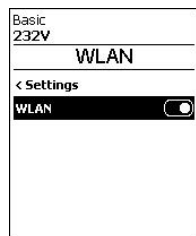
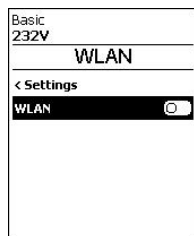
- W menu nacisnąć przycisk *Minus* (32), wybrać pozycję menu *GPS position* (Pozycja GPS), a następnie nacisnąć przycisk *Confirm* (*Potwierdź*) (33).
- W przypadku istniejącego połączenia satelitarnego dane pozycji GPS są widoczne po naciśnięciu przycisku *Minus/Plus* (32).
- Symbol odbioru GPS jest wyświetlany na **ekranie stanu** (40).
- Jeśli symbol jest wypełniony kolorem czarnym oznacza to, że znaleziono satelity.
- Jeśli symbol nie jest wypełniony, oznacza to, że trwa proces wyszukiwania satelitów.

9.7 Ustawienia sieci WLAN

Wyłączone fabrycznie

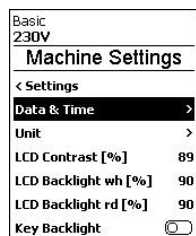


- Wybrać pozycję menu *WLAN* w menu, naciskając przycisk *Minus (32)*, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*.



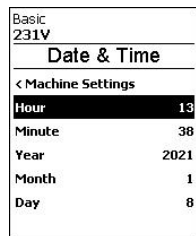
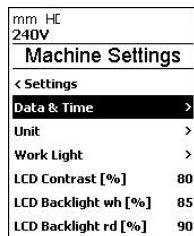
- Aby włączyć sieć WLAN**, nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*

9.8 Machine settings (Ustawienia urządzenia)



- Wybrać pozycję menu *Machine Settings* (Ustawienia urządzenia) w menu, naciskając przycisk *Minus (32)*, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*.

Ustawienie daty i godziny



- Wybrać pozycję menu *Date & Time* (Data i godzina) w menu, naciskając przycisk *Minus (32)*, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*,
- a następnie można ustawić godzinę, minutę, rok, miesiąc i dzień za
- pomocą przycisków *Minus/Plus (32)*. Wybrać wartość do edycji, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*, następnie nacisnąć
- żądaną wartość za pomocą przycisków *Minus/Plus (32)*,
- zastosować wartość ustawienia, naciskając przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*

Jednostka

- Wybrać pozycję menu Unit (Jednostka) w menu, naciskając przycisk *Minus (32)*. Nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*, a
- następnie wybrać jednostkę wyświetlania: ustawić
- wartość metryczną lub imperialną, naciskając przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*,
- aby zmienić jednostkę, wybrać żądaną jednostkę za pomocą przycisku *Minus (32)*, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*.

Basic 229V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
LCD Contrast [%]	89
LCD Backlight wh [%]	90
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>

Basic 230V	
Unit	
< Machine Settings	
Global Unit	imperial
Unit Speed	imperial
Unit Heat	imperial

Basic 230V	
Unit	
< Machine Settings	
Global Unit	metric
Unit Speed	metric
Unit Heat	metric

Oświetlenie robocze

- Aby włączyć oświetlenie robocze, należy wybrać pozycję menu Work Light (Oświetlenie robocze) w menu, naciskając przycisk *Minus (32)*, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*.
- Wybrać opcję Switch on work light (Włącz oświetlenie robocze): Wybrać opcję Motor Release (Zwalnianie silnika), Always ON (Zawsze wł.) lub Always OFF (Zawsze wył.),
- a następnie za pomocą przycisku *Minus (32)* wybrać żądaną jednostkę, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)* za
- pomocą przycisku *Minus/Plus (32)* Ustawić intensywność światła roboczego w %,
- naciskając przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*, zaakceptować ustawioną wartość

DPE Ø! 237V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

E Ø5rr 238V	
Work Light	
< Machine Settings	
Motor Release	✓
Always ON	
Always OFF	
Brightness [%]	100

HDPE & 237V	
Work Light	
< Machine Settings	
Motor Release	✓
Always ON	
Always OFF	
Brightness [%]	100

LCD Contrast (Kontrast LCD):

mm Ht 237V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

- Wybrać pozycję menu LCD Contrast (Kontrast LCD) w menu, naciskając przycisk *Minus (32)*, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*,
- nacisnąć przycisk *Minus/Plus (32)*. Kontrast można ustawić,
- naciskając przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*, a następnie zaakceptować ustawioną wartość

LCD Backlight wh (Podświetlenie LCD wh)

E 237V
Machine Settings
< Settings
Data & Time >
Unit >
Work Light >
LCD Contrast [%] 80
LCD Backlight wh [%] 85
LCD Backlight rd [%] 90

- Wybrać pozycję menu LCD Backlight wh (Podświetlenie LCD wh) w menu, naciskając przycisk *Minus (32)*, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*,
- nacisnąć przycisk *Minus/Plus (32)*. Podświetlenie można ustawić,
- naciskając przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*, a następnie zaakceptować ustawioną wartość

LCD Backlight rd (Podświetlenie LCD rd)

mm H2
237V
Machine Settings
Data & Time >
Unit >
Work Light >
LCD Contrast [%] 80
LCD Backlight wh [%] 85
LCD Backlight rd [%] 90
Key Backlight <input checked="" type="checkbox"/>

- Wybrać pozycję menu LCD contrast rd (Podświetlenie LCD rd) w menu, naciskając przycisk *Minus (32)*, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*,
- nacisnąć przycisk *Minus/Plus (32)*. Podświetlenie można ustawić,
- naciskając przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*, a następnie zaakceptować ustawioną wartość

Przycisk podświetlenia

5mm H
236V
Machine Settings
Unit >
Work Light >
LCD Contrast [%] 80
LCD Backlight wh [%] 85
LCD Backlight rd [%] 90
Key Backlight <input checked="" type="checkbox"/>
Remote Mode <input type="checkbox"/>

HDPE
237V
Machine Settings
Unit >
Work Light >
LCD Contrast [%] 80
LCD Backlight wh [%] 85
LCD Backlight rd [%] 90
Key Backlight <input type="checkbox"/>
Remote Mode <input type="checkbox"/>

- W menu nacisnąć przycisk *Minus (32)*, a następnie wybrać pozycję menu Backlight button (Przycisk podświetlenia),
- naciskając przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)* Włączyć lub wyłączyć podświetlenie klawiatury.

Częstotliwość serwisu (godz.)

- W menu nacisnąć przycisk *Minus* (32), wybrać pozycję menu Service Intvl. (h), (Częstotliwość serwisu (godz.)),
- a następnie nacisnąć przycisk *Confirm* (*Potwierdź*) (33) i przycisk *Plus* (32),
- a następnie nacisnąć przycisk *Menu* (34), wyzerować licznik godzin dla ekranu Maintenance Servicing (Konserwacja i serwis).

Basic 240V	
Machine Settings	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

Basic 240V	
Machine Settings	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	<input type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

Basic 239V	
Machine Settings	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	<input type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

Tryb zdalny

Tryb zdalny jest obecnie nieaktywny.

Reset to defaults (Zresetuj do ustawień domyślnych)

- Wybrać pozycję menu Reset to defaults (Zresetuj do ustawień domyślnych) w menu, naciskając przycisk *Minus* (32).
- Następnie nacisnąć przycisk *Confirm* (*Potwierdź*) (33) i przycisk *Plus* (32),
- a następnie nacisnąć przycisk *Confirm* (*Potwierdź*) (33), aby przywrócić wszystkie ustawienia fabryczne.

Basic 240V	
Machine Settings	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input type="checkbox"/>

Basic 241V	
Machine Settings	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input type="checkbox"/>

Basic 241V	
Machine Settings	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input checked="" type="checkbox"/>

9.9 Tryb informacyjny

Basic 236V									
SSS	OFF °C 260								
✪	OFF % 100								
	<table border="0"> <tr> <td>Plast Motor</td> <td>0rpm</td> </tr> <tr> <td>Heat 0%</td> <td>24°C</td> </tr> <tr> <td>PLA 0%</td> <td>36°C</td> </tr> <tr> <td>PLB 0%</td> <td>34°C</td> </tr> </table>	Plast Motor	0rpm	Heat 0%	24°C	PLA 0%	36°C	PLB 0%	34°C
Plast Motor	0rpm								
Heat 0%	24°C								
PLA 0%	36°C								
PLB 0%	34°C								

Wyłączone fabrycznie

- Jeśli Tryb informacyjny jest włączony, na poziomie roboczym wyświetlane są dodatkowe informacje.

Wyświetlane są następujące informacje:

- Prędkość silnika tworzywa w obr./min
- Ogrzewanie dmuchawy; moc grzewcza w % oraz RZECZYWISTA i DOCELOWA temperatura w °C
- Ogrzewanie tworzywa A; moc grzewcza w % oraz RZECZYWISTA i DOCELOWA temperatura w °C
- Ogrzewanie tworzywa B; wykorzystanie mocy w % oraz RZECZYWISTA i DOCELOWA temperatura w °C

Basic 231V	
Settings	
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>

Basic 232V	
Settings	
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>

- W menu nacisnąć przycisk *Minus (32)* Wybrać pozycję menu *Info Mode* (Tryb informacyjny)
- , następnie naciskając przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*, włączyć Tryb informacyjny.

9.10 Informacje o czasie pracy

Basic 231V	
Settings	
LQS	>
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>
General Info	>

Basic 235V	
Duty Info	
< Settings	
Hours Machine [h]	7
Hours Drive [min]	10
Hours Blower [h]	55

- Wybrać pozycję menu *Duty Info* (Informacje o pracy) w menu, naciskając przycisk *Minus (32)*, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*.

Wyświetlane są czasy pracy maszyny, napędu i dmuchawy.

9.11 Informacje ogólne

Basic 232V	
Settings	
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>
General Info	>
Warnings	>

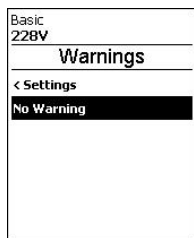
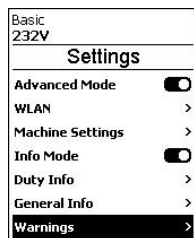
Basic 229V	
General Info	
< Settings	
Firmware HMI	V0.08
Firmware Machine	V0.08
Production Year	2020
Production Month	1
Production Day	1
Production Number	0000

- Wybrać pozycję menu *General Info* (Informacje ogólne) w menu, naciskając przycisk *Minus (32)*, a następnie nacisnąć przycisk *Confirm (Potwierdź) (33)*.

Wyświetlane są następujące informacje:

- Wersja oprogramowania HMI i PCU
- Data produkcji ekstrudera
- Numer seryjny

9.12 Ostrzeżenia i komunikaty o błędach



- Wybrać pozycję menu **Warnings** (Ostrzeżenia) w menu, naciskając przycisk *minus* (32), a następnie nacisnąć przycisk *Confirm* (Potwierdź) (33).



Zostaną teraz wyświetlone wszystkie ostrzeżenia.

W przypadku ostrzeżenia można kontynuować pracę bez ograniczeń.

W przeciwieństwie do komunikatu ostrzegawczego **nie można kontynuować pracy po pojawieniu się komunikatu o błędzie**. Nagrzewanie wyłącza się automatycznie, a napęd zostaje zablokowany. Na wyświetlaczu roboczym wyświetlane są odpowiednie kody błędów bez opóźnienia.

Specyficzne informacje dotyczące typu błędu lub ostrzeżenia można wywołać w dowolnym momencie, w tym za pomocą menu Settings (Ustawienia), wybierając opcję Show Warnings (Pokaż ostrzeżenia).

Typ komunikatu	Ekran	Kod błędu	Opis i działania
Ostrzeżenie		---	<p>Przykładowy symbol ostrzegawczy na ekranie stanu (40)</p> <p>Zbyt wysokie napięcie zasilania. Jednocześnie włączane jest na przemian czerwone podświetlenie modułu LCD.</p>
Błąd		0008	<p>Symbol błędu i tekst (Error No. 0008/ Excessive temperature [Błąd nr 0008/ nadmierna temperatura]) na wyświetlaczu roboczym.</p> <p>Rozwiązanie: Pozostawić urządzenie do ostygnięcia</p>
		0020	<p>Symbol błędu i tekst (Error No. 0020/ Heating element defective [Błąd nr 0020/ uszkodzona grzałka]) na wyświetlaczu roboczym.</p> <p>Rozwiązanie: Wymienić grzałkę</p>

<p>Błąd (z adresem centrum serwisowego Leister w razie potrzeby)*</p>	<p>Basic 162V</p>  <p>Error No.0002</p>	0002	Pod napięcie/przebiecie
	<p>Basic 232V</p>  <p>Error No.0100 Contact your service center www.leister.com</p>	0004	Błąd sprzętu
		0008	Termoelement jest uszkodzony
		0100	Dmuchawa jest uszkodzona
		0200	Błąd modułu komunikacyjnego
		0400	Błąd napędu

*Skontaktować się z centrum serwisowym firmy Leister.

10. Akcesoria

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

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

11. Konserwacja



Przed przystąpieniem do konserwacji lub naprawy należy odłączyć urządzenie od źródła zasilania i odczekać aż ostygnie.

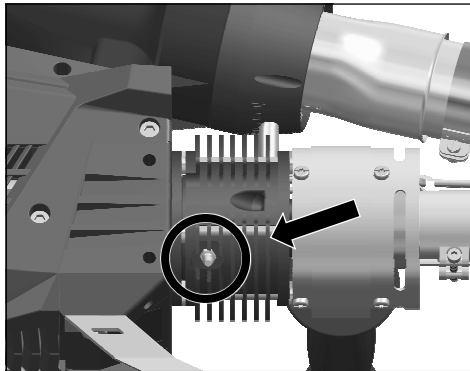
11.1 Smarowanie łożyska kulkowego z rowkiem osiowym

Basic
239V




Maintenance
Servicing

Po 500 godzinach pracy silnika napędu na panelu **sterowania (2)** pojawia się komunikat **Maintenance Servicing (Konserwacja Serwis)**.



Łożysko kulkowe z rowkiem osiowym należy smarować co 500 godzin.

Gdy napęd pracuje, należy ponownie nasmarować smarownicę maksymalnie ilością 1 cm³ smaru.

Resetowanie komunikatu serwisowego: Patrz  rozdział 9.8 Ustawienia urządzenia

11.2 Czyszczenie filtrów (16)

Filtry (16) należy czyścić szczotką raz w tygodniu.

12. Serwis i naprawy

Naprawy powinny być wykonywane wyłącznie przez autoryzowane centra serwisowe firmy Leister. Autoryzowane centra serwisowe firmy Leister gwarantują przeprowadzenie fachowej i niezawodnej naprawy w ciągu 24 godzin z zastosowaniem wyłącznie oryginalnych części zamiennych, zgodnie ze schematami połączeń i wykazami części zamiennych.

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

13. Szkolenie

Firma Leister Technologies AG oraz jej autoryzowane centra serwisowe oferują kursy i szkolenia w zakresie zgrzewania.

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

14. Deklaracja zgodności

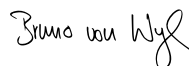
Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Switzerland potwierdza, że niniejszy produkt, w modelach, w których został wprowadzony przez firmę do sprzedaży, spełnia wymagania następujących dyrektyw WE.

Dyrektywy: 2006/42/WE, 2014/30/UE, 2014/53/UE, 2011/65/UE

Zharmonizowany EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 55014-1, EN 55014-2,

Normy: EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-6-2, EN IEC 63000

Kaegiswil, 27.01.2022



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

15. Utylizacja



Nie wyrzucać sprzętu elektrycznego razem z odpadami domowymi.

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

Gwarancja

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

↳ Centrum sprzedaży i serwis

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