

LEISTER®

VARIANT T1 Accessories

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







| | | | |
|-----------------------------|-----------|---------------------------------|----|
| (D) | Deutsch | Bedienungsanleitung | 3 |
| (GB) (USA) | English | Operating Instructions | 10 |
| (I) | Italiano | Istruzioni d'uso | 17 |
| (F) | Français | Instructions d'utilisation | 24 |
| (E) | Espanol | Instrucciones de funcionamiento | 31 |
| (P) | Portugês | Instruções de funcionamento | 38 |
| (NL) | Nederland | Gebruiksaanwijzing | 45 |
| (TR) | Türkçe | Kullanım kılavuzu | 52 |
| (PL) | Polski | Instrukcja obsługi | 59 |
| (CZ) | Česky | Návod k obsluze | 66 |
| (RUS) | Русский | Инструкция по эксплуатации | 73 |
| (CN) | 中文 | 使用手册 | 80 |
| (J) | 日本語 | 取扱説明書 | 87 |



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Für die Bedienung des Heissluft-Schweissautomaten VARIANT T1 halten Sie die Bedienungsanleitung griffbereit.

Schweissanwendungen

| | Überlapp | Saum | Hohlraum (bis 70mm) | Kederschnur | Vorgefertigter Keder |
|---|----------|------|------------------------|-------------|-------------------------|
|  Standard- Ausführung | • | • | • | | |
|  Saum- / Keder- Anbauteil 140.530 | | • | • | • | |
|  Niederhalter 142.221 | | • | | • | • |
|  Kederführung 141.326 | | | | • | • |

| Anwendung | Anstelle der Führungsrolle (15) kann auch mit dem Saum- / Keder-Anbauteil gearbeitet werden. | Auch mit Standardausführung und Fixierung der Plane möglich. | Auch mit Standardausführung und Fixierung der Plane möglich. | Unterlage mit Längsnut für Keder wird empfohlen. | Faltenfreie Fixierung der vorgefertigten Keder. |
|-----------|--|---|---|--|---|
| Typ | Gute Fixierung der Plane. | Markierung der Saumüberlappung für bessere Führungskontrolle. | Markierung der Saumüberlappung für bessere Führungskontrolle. | Markierung der Saumüberlappung für bessere Führungskontrolle. Gerät frei laufen lassen, manuelle Führung der Plane mit Keder | |

Umrüsten der Andrückrolle

Umrüsten der Andrückrolle von 20 mm auf 40 mm oder umgekehrt.



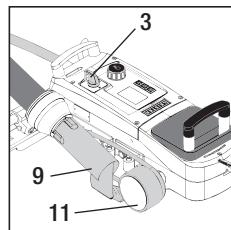
Schweisssdüse (9) abkühlen lassen (siehe Bedienungsanleitung VARIANT T1, Seite 13, Kapitel 1.8).

Die Umrüstung darf nur in kaltem Zustand der **Schweisssdüse (9)** erfolgen.

Hauptschalter (3) ausschalten.



Netzanschlussleitung (1) vom elektrischen Netz trennen.

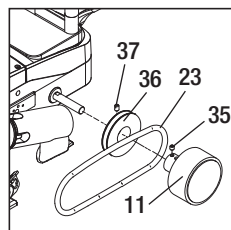
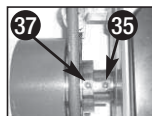


• Demontage

- **Rundriemen (23)** abziehen.
- **Andrückrolle (11)** durch Lösen der **Schraube (35)** entfernen.
- **Rundriemenflansch (36)** durch Lösen der **Schraube (37)** entfernen.

• Montage

- **Rundriemenflansch (36)** auf die **Andrückrolle (11)** montieren und mit **Schraube (37)** befestigen.
- **Andrückrolle (11)** bis zum Anschlag auf die Welle schieben.
- **Andrückrolle (11)** mit **Schraube (35)** befestigen.
- **Rundriemen (23)** montieren.



Umrüsten der Schweisssdüse

Umrüsten der Schweisssdüse von 20 mm auf 40 mm oder umgekehrt.



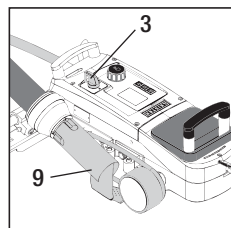
Schweisssdüse (9) abkühlen lassen (siehe Bedienungsanleitung VARIANT T1, Seite 13, Kapitel 1.8).

Die Umrüstung darf nur in kaltem Zustand der **Schweisssdüse (9)** erfolgen.

Hauptschalter (3) ausschalten.



Netzanschlussleitung (1) vom elektrischen Netz trennen.



• Demontage

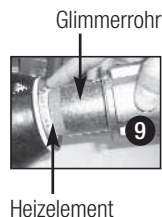
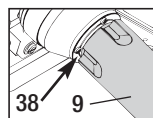
- **Schweisssdüse (9)** durch Lösen der **vier Schrauben (38)** entfernen.

• Montage

- **Schweisssdüse (9)** auf Heizelement und Glimmerrohr schieben.

ACHTUNG: Glimmerrohr muss aus Sicherheitsgründen zwischen Heizelement und **Schweisssdüse (9)** montiert sein.

- **Schweisssdüse (9)** mit **vier Schrauben (38)** befestigen.
- Einstellung der **Schweisssdüse (9)** vornehmen (siehe Bedienungsanleitung VARIANT T1, Seite 16/17, Kapitel FAQ).



Umrüsten Saumschweissen



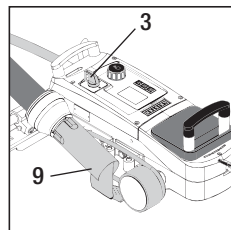
Schweißsdüse (9) abkühlen lassen (siehe Bedienungsanleitung VARIANT T1, Seite 13, Kapitel 1.8).

Die Umrüstung darf nur in kaltem Zustand der **Schweißsdüse (9)** erfolgen.

Hauptschalter (3) ausschalten.

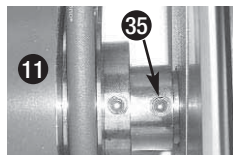
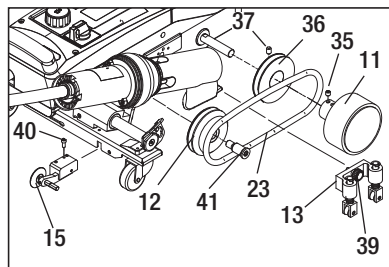


Netzanschlussleitung (1) vom elektrischen Netz trennen.

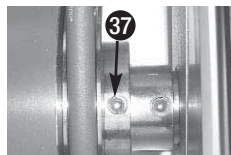


• Demontage

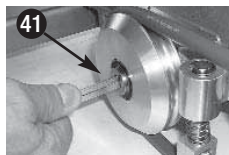
- **Rundriemen (23)** abziehen.
- **Andrückrolle (11)** durch Lösen der **Schraube (35)** entfernen (**Abb. A**).
- **Rundriemenflansch (36)** durch Lösen der **Schraube (37)** entfernen (**Abb. B**).
- **Umlenkrolle (12)** durch Lösen der **Schraube (41)** entfernen (**Abb. C und D**).
- **Niederhalter (13)** durch Lösen der **Sterngriffschraube (39)** entfernen (**Abb. E**).
- **Führungsrolle (15)** durch Lösen der **Schraube (40)** entfernen (**Abb. F**).



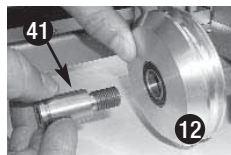
(Abb. A)



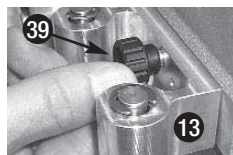
(Abb. B)



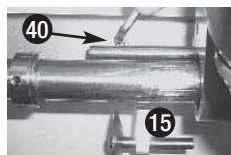
(Abb. C)



(Abb. D)



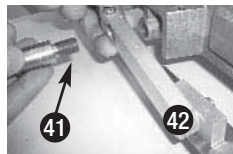
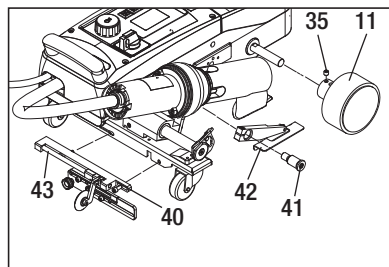
(Abb. E)



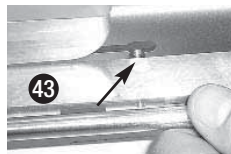
(Abb. F)

• Montage

- **Andrückrolle (11)** einsetzen und bis zum Anschlag schieben.
- **Andrückrolle (11)** mit **Schraube (35)** befestigen.
- **Niederhalter für Saum/Keder (42)** mit **Schraube der Umlenkrolle (41)** befestigen (**Abb. G**).
- **Saum-/Keder-Anbauteil (43)** einfahren (**Abb. H**) und mit **Schraube (40)** befestigen.



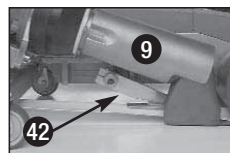
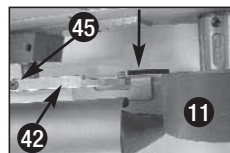
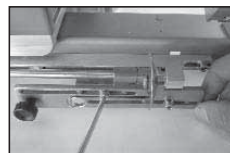
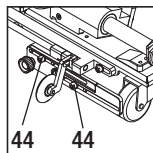
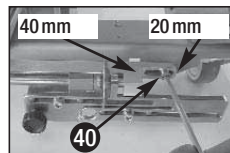
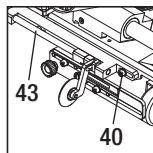
(Abb. G)



(Abb. H)

Einstellung Saumschweissen

- **Grundeinstellposition, Saum- / Keder-Anbauteil**
 - Innensechskantschraube (40) lösen.
 - Nach Bedarf **Saum- / Keder-Anbauteil (43)** durch schieben für 20 mm oder 40 mm einstellen.
 - **Saum- / Keder-Anbauteil (43)** mittels **Innensechskantschraube (40)** befestigen.
- **Überlappeneinstellung Saumbreite, Saum- / Keder-Anbauteil**
 - Die beiden **Innensechskantschrauben (44)** lösen.
 - Nach Bedarf kann die gewünschte Überlappsaumbreite durch Schieben stufenlos eingestellt werden.
 - Die beiden **Innensechskantschrauben (44)** wieder anziehen.
- **Niederhalter Saum- / Keder - Einstellung**
 - **Schraube (45)** für Niederhalter Saum- / Keder - Einstellung lösen.
 - Der **Niederhalter Saum / Keder (42)** seitlich parallel zur **Andrückrolle (11)** schieben.
 - **Niederhalter Saum / Keder (42)** nach unten schwenken, so dass der **Niederhalter Saum / Keder (42)** leicht auf der Überlappung des Keders aufliegt und die **Schweisssdüse (9)** zwischen die überlappenden Planen eingefahren werden kann.
 - **Schraube (45)** für Niederhalter Saum- / Keder - Einstellung anziehen.



Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweissung überprüfen.

Umrüsten Hohlraum (bis 70 mm)



Schweisssdüse (9) abkühlen lassen (siehe Bedienungsanleitung VARIANT T1, Seite 13, Kapitel 1.8). Die Umrüstung darf nur in kaltem Zustand der **Schweisssdüse (9)** erfolgen.

Hauptschalter (3) ausschalten.



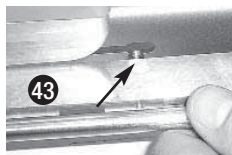
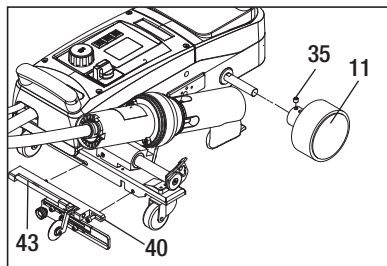
Netzanschlussleitung (1) vom elektrischen Netz trennen.

• Demontage

Siehe Kapitel Umrüsten Saumschweissen.

• Montage

- **Andrückrolle (11)** einsetzen und bis zum Anschlag schieben.
- **Andrückrolle (11)** mit **Schraube (35)** befestigen.
- **Saum-/Keder-Anbauteil (43)** einfahren (**Abb. H**) und mit **Schraube (40)** befestigen.



(Abb. H)

Einstellung Hohlraum (bis 70 mm)

- **Grundeinstellposition, Saum-/Keder-Anbauteil**, siehe Kapitel Einstellung Saumschweissen.
- **Überlappeneinstellung Saumbreite, Saum-/Keder-Anbauteil**, siehe Kapitel Einstellung Saumschweissen.



Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweissung überprüfen.

Umrüsten Kederschweissen (Kederschnur)



Schweisssdüse (9) abkühlen lassen (siehe Bedienungsanleitung VARIANT T1, Seite 13, Kapitel 1.8). Die Umrüstung darf nur in kaltem Zustand der **Schweisssdüse (9)** erfolgen.

Hauptschalter (3) ausschalten.



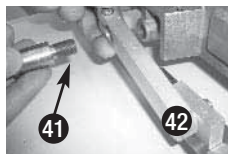
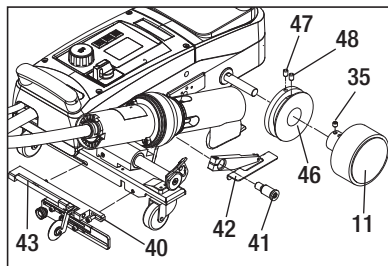
Netzanschlussleitung (1) vom elektrischen Netz trennen.

• Demontage

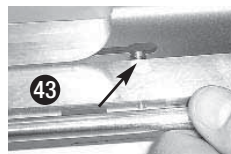
Siehe Kapitel Umrüsten Saumschweissen.

• Montage

- **Kederführung (46)** an die **Andrückrolle (11)** montieren und mit **Schraube (48)** befestigen.
- **Andrückrolle (11)** einsetzen und bis zum Anschlag schieben.
- **Andrückrolle (11)** mit **Schraube (35)** befestigen.
- **Niederhalter für Saum / Keder (42)** mit **Schraube der Umlenkrolle (41)** befestigen (Abb. G).
- **Saum- / Keder-Anbauteil (43)** einfahren (Abb. H) und mit **Schraube (40)** befestigen.



(Abb. G)

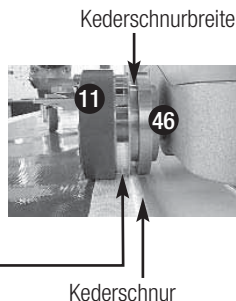
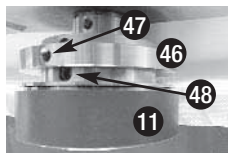


(Abb. H)

Einstellung Kedersaumschweissen (Kederschnur)

- **Grundeinstellposition, Saum- / Keder-Anbauteil**, siehe Kapitel Einstellung Saumschweissen.
- **Überlappeneinstellung Saumbreite, Saum- / Keder-Anbauteil**, siehe Kapitel Einstellung Saumschweissen.
- **Niederhalter Saum- / Keder - Einstellung**, siehe Kapitel Einstellung Saumschweissen.
- **Kederführung Einstellung (Abb I)**
 - **Schraube (47)** lösen und durch Schieben die Breite der Kederschnur einstellen.
 - **Schraube (47)** anziehen.
 - **Schraube (48)** lösen und durch Schieben der **Kederführung (46)** die Distanz zur **Andrückrolle (11)** einstellen.
 - **Schraube (48)** anziehen.

(Abb. I)



Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweissung überprüfen.

Umrüsten Kederschweissen (vorgefertigter Keder)



Schweisssdüse (9) abkühlen lassen (siehe Bedienungsanleitung VARIANT T1, Seite 13, Kapitel 1.8). Die Umrüstung darf nur in kaltem Zustand der **Schweisssdüse (9)** erfolgen.

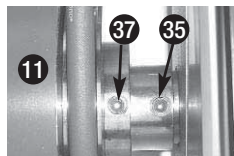
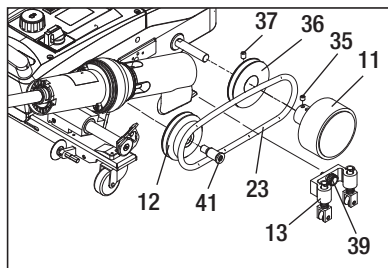
Hauptschalter (3) ausschalten.



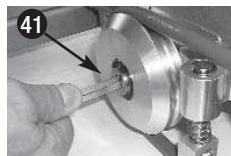
Netzanschlussleitung (1) vom elektrischen Netz trennen.

• Demontage

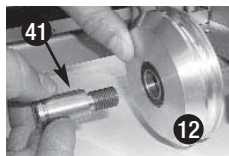
- **Rundriemen (23)** abziehen.
- **Andrückrolle (11)** durch Lösen der **Schraube (35)** entfernen (**Abb. A**).
- **Rundriemenflansch (36)** durch Lösen der **Schraube (37)** entfernen (**Abb. A**).
- **Umlenkrolle (12)** durch Lösen der **Schraube (41)** entfernen (**Abb. B und C**).
- **Niederhalter (13)** durch Lösen der **Sterngriffschraube (39)** entfernen (**Abb. D**).



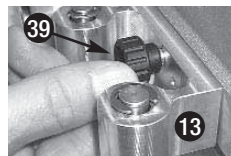
(Abb. A)



(Abb. B)



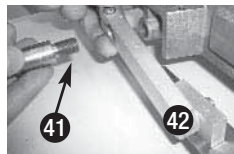
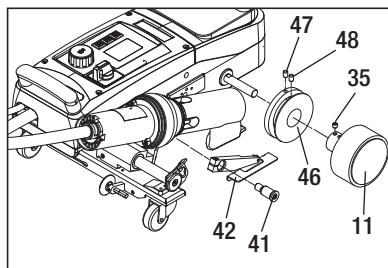
(Abb. C)



(Abb. D)

• Montage

- **Kederführung (46)** an die **Andrückrolle (11)** montieren und mit **Schraube (48)** befestigen.
- **Andrückrolle (11)** einsetzen und bis zum Anschlag schieben.
- **Andrückrolle (11)** mit **Schraube (35)** befestigen.
- **Niederhalter für Saum/Keder (42)** mit **Schraube der Umlenkrolle (41)** befestigen (**Abb. E**).



(Abb. E)

Einstellung Kedersaumschweissen (vorgefertigter Keder)

- **Niederhalter Saum- / Keder - Einstellung**, siehe Kapitel Einstellung Saumschweissen.
- **Kederführung - Einstellung**, siehe Kapitel Einstellung Kedersaumschweissen (Kederschnur).







Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweissung überprüfen.



Please read operating instructions carefully before use and keep for future reference.

Please keep the operating instructions to hand when operating the VARIANT T1 hot-air welding machine.

Welding Applications

| | Overlap | Hem | Hemstitch (up to 70 mm) | Piping cord | prefabricated piping |
|---|---------|-----|----------------------------|-------------|-------------------------|
|  Standard version | ● | ● | ● | | |
|  Hem / Piping add-on part 140.530 | | ● | ● | ● | |
|  Hold-down device 142.221 | | ● | | ● | ● |
|  Piping guide 141.326 | | | | ● | ● |

Application

Instead of the guide roller (15) you can also work with the hem / piping add-on part.

Also possible with standard version and fixing of the tarpaulin.

Also possible with standard version and fixing of the tarpaulin.

A base with longitudinal groove is recommended.

Crease-free fixing of the prefabricated piping.

Type

Good fixing of the tarpaulin.

Marking the hem overlap for better guide control.

Marking the hem overlap for better guide control.

Marking the hem overlap for better guide control. Allow device to run freely, manual guiding of the tarpaulin with piping.

Converting the Pressure Roller

Converting the pressure roller from 20 mm to 40 mm or vice versa.



Allow **welding nozzle (9)** to cool down (see operating instructions VARIANT T1, page 31, section 1.8).

The device may only be converted while the **welding nozzle (9)** is cold.

Turn off **main switch (3)**.



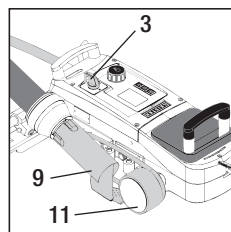
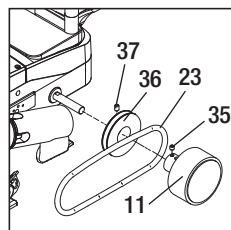
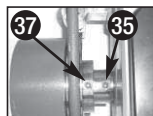
Disconnect **power supply cord (1)** from power supply.

• Disassembly

- Pull **round belt (23)**.
- Remove **pressure roller (11)** by loosening the **screw (35)**.
- Remove **round belt flange (36)** by loosening the **screw (37)**.

• Assembly

- Mount **round belt flange (36)** on the **pressure roller (11)** and fasten with **screw (37)**.
- Push **pressure roller (11)** onto the shaft as far as it will go.
- Fasten **pressure roller (11)** with **screw (35)**.
- Mount **round belt (23)**.



Converting the welding nozzle

Converting the welding nozzle from 20 mm to 40 mm or vice versa.



Allow **welding nozzle (9)** to cool down (see operating instructions VARIANT T1, page 31, section 1.8).

The device may only be converted while the **welding nozzle (9)** is cold.

Turn off **main switch (3)**.



Disconnect **power supply cord (1)** from power supply.

• Disassembly

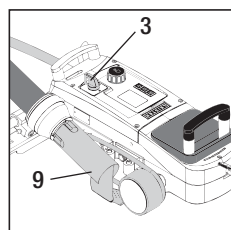
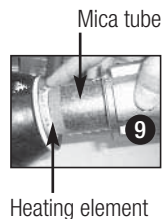
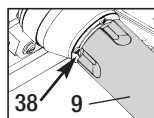
- Remove **welding nozzle (9)** by loosening the **four screws (38)**.

• Assembly

- Push **welding nozzle (9)** onto heating element and mica tube

WARNING: The mica tube must be mounted between the heating element and **welding nozzle (9)** for safety reasons.

- Fasten **welding nozzle (9)** with four **screws (38)**.
- Adjustment of the **welding nozzle (9)** (see operating instructions VARIANT T1 page 34/35, section FAQ).



Converting to Hem Welding



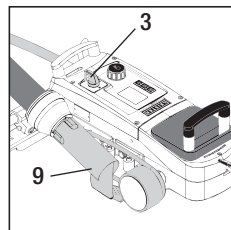
Allow **welding nozzle (9)** to cool down (see operating instructions VARIANT T1, page 31, section 1.8).

The device may only be converted while the **welding nozzle (9)** is cold.

Turn off **main switch (3)**.

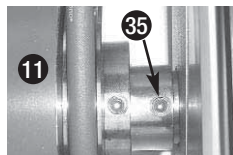
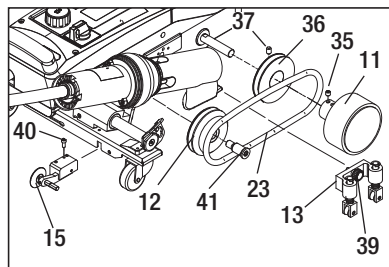


Disconnect **power supply cord (1)** from power supply.

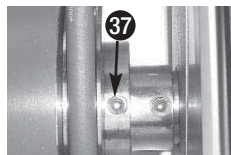


• Disassembly

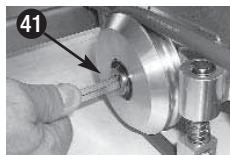
- Pull **round belt (23)**.
- Remove **pressure roller (11)** by loosening the **screw (35)** (**Fig. A**).
- Remove **round belt flange (36)** by loosening the **screw (37)** (**Fig. B**).
- Remove **diverting roller (12)** by loosening the **screw (41)** (**Fig. C and D**).
- Remove **hold-down device (13)** by loosening the **star knob screw (39)** (**Fig. E**).
- Remove **guide roller (15)** by loosening the **screw (40)** (**Fig. F**).



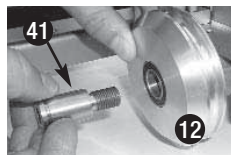
(Fig. A)



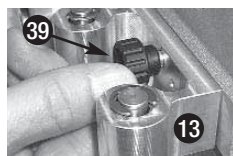
(Fig. B)



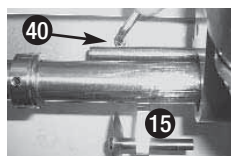
(Fig. C)



(Fig. D)



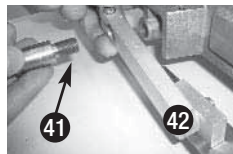
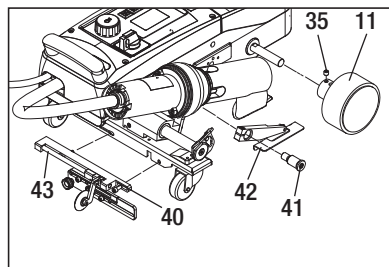
(Fig. E)



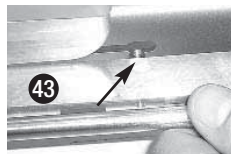
(Fig. F)

• Assembly

- Insert **pressure roller (11)** and push as far as it will go.
- Fasten **pressure roller (11)** with **screw (35)**.
- Fasten **hold-down device for hem/piping (42)** with the **screw of the diverting roller (41)** (**Fig. G**).
- Move in **hem/piping add-on part (43)** (**Fig. H**) and fasten with **screw (40)**.



(Fig. G)

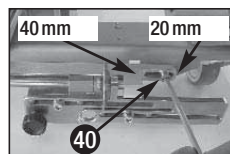
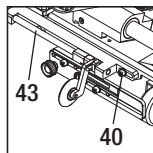


(Fig. H)

Setting Hem Welding

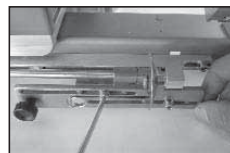
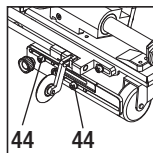
- **Basic position, hem / piping add-on part**

- Loosen **hexagon screw (40)**.
- As required, set **hem / piping add-on part (43)** by pushing for 20 mm or 40 mm.
 - Fasten **hem / piping add-on part (43)** using **hexagon screw (40)**.



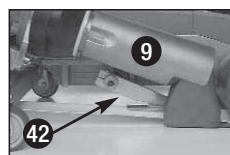
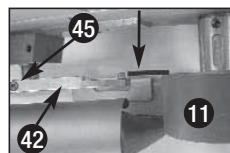
- **Overlap setting for hem width, hem / piping add-on part**

- Loosen the two **hexagon screws (44)**.
- As required, the required overlap hem width can be set infinitely by sliding.
- Tighten the two **hexagon screws (44)** again.



- **Setting the hem / piping hold-down device**

- Loosen **screw (45)** for setting the hem / piping hold-down device.
- Slide the **hem / piping hold-down device (42)** sideways parallel to the **pressure roller (11)**.
- Swivel the **hem / piping hold-down device (42)** downwards so that the **hem / piping hold-down device (42)** is located lightly on the piping overlap and the **welding nozzle (9)** can be moved in between the overlapping tarpaulins.
- Tighten **screw (45)** for setting the hem / piping hold-down device.



Carry out a test weld according to the welding instruction of the material manufacturer and national standards or guidelines. Check test weld.

Converting to Hemstitch (up to 70 mm)



Allow **welding nozzle (9)** to cool down (see operating instructions VARIANT T1, page 31, section 1.8). The device may only be converted while the **welding nozzle (9)** is cold.

Turn off **main switch (3)**.



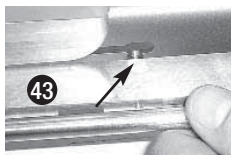
Disconnect **power supply cord (1)** from power supply.

• Disassembly

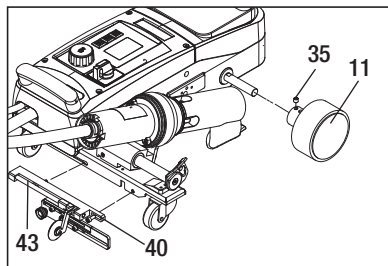
See section: Converting to Hem Welding.

• Assembly

- Insert **pressure roller (11)** and push as far as it will go.
- Fasten **pressure roller (11)** with **screw (35)**.
- Move in **hem / piping add-on part (43)** (Fig. H) and fasten with **screw (48)**.



(Fig. H)



Setting Hemstitch (up to 70 mm)

- Basic position, hem / piping add-on part, see section: Setting Hem Welding.
- Overlap setting for hem width, hem / piping add-on part, see section: Setting Hem Welding.



Carry out a test weld according to the welding instruction of the material manufacturer and national standards or guidelines. Check test weld.

Converting to Piping Welding (Piping Cord)



Allow **welding nozzle (9)** to cool down (see operating instructions VARIANT T1, page 31, section 1.8). The device may only be converted while the **welding nozzle (9)** is cold.

Turn off **main switch (3)**.



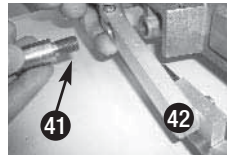
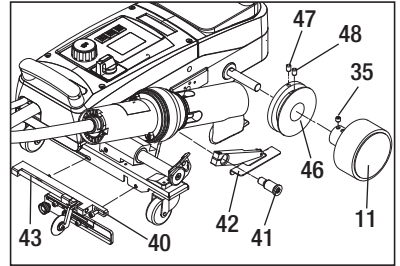
Disconnect **power supply cord (1)** from power supply.

• Disassembly

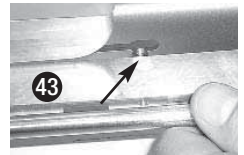
See section: Converting to Hem Welding.

• Assembly

- Mount **piping guide (46)** on the **pressure roller (11)** and fasten with **screw (48)**.
- Insert **pressure roller (11)** and push as far as it will go.
- Fasten **pressure roller (11)** with **screw (35)**.
- Fasten **hold-down device for hem/piping (42)** with the **screw of the diverting roller (41)** (Fig. G).
- Move in **hem/piping add-on part (43)** (Fig. H) and fasten with **screw (40)**.



(Fig. G)



(Fig. H)

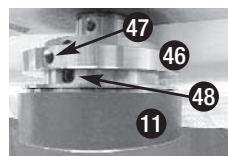
Setting Piping Welding (Piping Cord)

- **Basic position, hem/piping add-on part**, see section: Setting Hem Welding.
- **Overlap setting for hem width, hem/piping add-on part**, see section: Setting Hem Welding.
- **Hem/piping hold-down device setting**, see section: Setting Hem Welding.

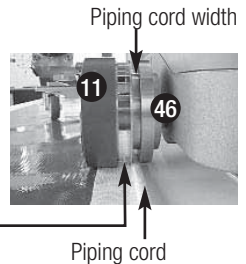
• Piping guide setting (Fig. I)

- Loosen **screw (47)** and set width of the piping cord by pushing.
- Tighten **screw (47)**.
- Loosen **screw (48)** and slide the **piping guide (46)** to set the distance to the **pressure roller (11)**.
- Tighten **screw (48)**.

(Fig. I)



Distance from pressure roller to piping guide



Carry out a test weld according to the welding instruction of the material manufacturer and national standards or guidelines. Check test weld.

Converting to Piping Welding (prefabricated piping)



Allow **welding nozzle (9)** to cool down (see operating instructions VARIANT T1, page 31, section 1.8). The device may only be converted while the **welding nozzle (9)** is cold.

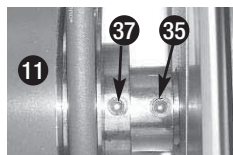
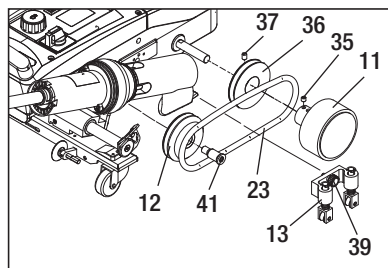
Turn off **main switch (3)**.



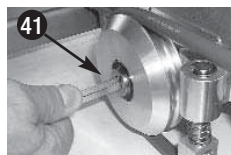
Disconnect **power supply cord (1)** from power supply.

• Disassembly

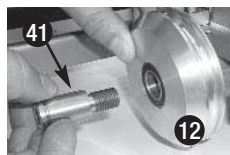
- Pull **round belt (23)**.
- Remove **pressure roller (11)** by loosening the **screw (35)** (Fig. A).
- Remove **round belt flange (36)** by loosening the **screw (37)** (Fig. A).
- Remove **diverting roller (12)** by loosening the **screw (41)** (Fig. B and C).
- Remove **hold-down-device (13)** by loosening the **star knob screw (39)** (Fig. D).



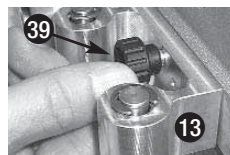
(Fig. A)



(Fig. B)



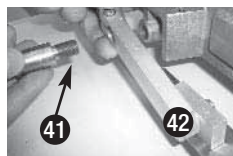
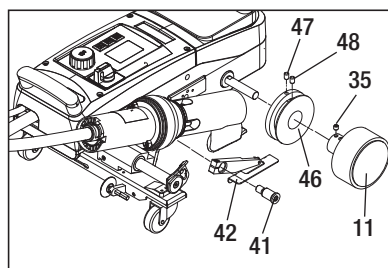
(Fig. C)



(Fig. D)

• Assembly

- Mount **piping guide (46)** on the **pressure roller (11)** and fasten with **screw (48)**.
- Insert **pressure roller (11)** and push as far as it will go.
- Fasten **pressure roller (11)** with **screw (35)**.
- Fasten **hold-down device for hem/piping (42)** with the **screw of the diverting roller (41)** (Fig. E).



(Fig. E)

Setting Piping Welding (prefabricated Piping)

- **Setting the hem / piping hold-down device**, see section: Setting Hem Welding.
- **Setting the piping guide**, see section: Setting Piping Welding (Piping Cord).







Carry out a test weld according to the welding instruction of the material manufacturer and national standards or guidelines. Check test weld.



Prima dell'attivazione leggere con attenzione le istruzioni d'uso e conservarle per ulteriori consultazioni.

Tenere le istruzioni per l'uso in un luogo facilmente accessibile per il funzionamento della saldatrice automatica ad aria calda VARIANT T1.

Applicazioni della saldatura

| | Saldatura a sovrapposizione | Orlatura | Orlo a giorno (fino a 70 mm) | Cordoncino di rinforzo | Rinforzo preimpostato |
|---|-----------------------------|----------|------------------------------|------------------------|-----------------------|
|  | ● | ● | ● | | |
|  | | ● | ● | ● | |
|  | | ● | | ● | ● |
|  | | | | ● | ● |

| | | | | |
|---------------------------|---|---|--|--|
| Modalità d'impiego | Al posto del rullo di guida (15) è possibile lavorare anche con il componente ausiliario di orlatura /rinforzo. | Possibile anche con l'impostazione della sovrapposizione e il fissaggio del telone. | Possibile anche con l'impostazione della base con cava longitudinale di trascinamento per il rinforzo. | Fissaggio senza pieghe del rinforzo preimpostato. |
| Modello | Solido fissaggio dei teloni. | Markierung der Saumüberlappung für bessere Führungskontrolle. | Indicazione della sovrapposizione dell'orlatura per un miglior controllo della guida. | Indicazione della sovrapposizione dell'orlatura per un miglior controllo della guida. Lasciar funzionare l'apparecchio liberamente, guida manuale del telone con cordoncino. |

Cambiamento del rullo pressore

Impostazione del rullo pressore da 20 mm a 40 mm o viceversa.

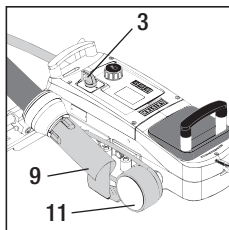


Far raffreddare l'**ugello di saldatura (9)** (vedere istruzioni d'uso VARIANT T1, pagina 49, capitolo 1.8).
Il cambiamento dell'**ugello di saldatura (9)** deve avvenire solo a freddo.

Disattivare l'**interruttore principale (3)**.



Scollegare il **cavo di collegamento alla rete (1)** dalla rete elettrica.

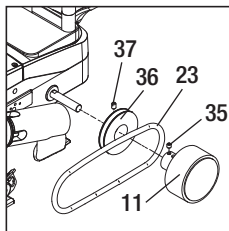
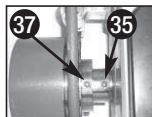


• Smontaggio

- Estrarre la **cinghia a sezione circolare (23)**.
- Rimuovere il **rullo pressore (11)** allentando la **vite (35)**.
- Rimuovere la **flangia della cinghia a sezione circolare (36)** allentando la **vite (37)**.

• Montaggio

- Montare la **flangia della cinghia a sezione circolare (36)** sul **rullo pressore (11)** e fissarla con la **vite (37)**.
- Far scorrere il **rullo pressore (11)** fino al finecorsa sull'albero.
- Fissare il **rullo pressore (11)** con la **vite (35)**.
- Montare la **cinghia a sezione circolare (23)**.



Cambiamento dell'ugello di saldatura

Impostazione dell'**ugello di saldatura** da 20 mm a 40 mm o viceversa.

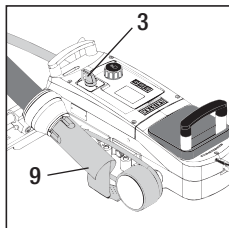


Far raffreddare l'**ugello di saldatura (9)** (vedere istruzioni d'uso VARIANT T1, pagina 49, capitolo 1.8).
Il cambiamento dell'**ugello di saldatura (9)** deve avvenire solo a freddo.

Disattivare l'**interruttore principale (3)**.



Scollegare la **cavo di collegamento alla rete (1)** dalla rete elettrica.



• Smontaggio

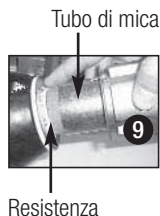
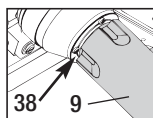
- Rimuovere l'**ugello di saldatura (9)** allentando le **quattro viti (38)**.

• Montaggio

- Far scorrere l'**ugello di saldatura (9)** sulla resistenza e sul tubo di mica.

ATTENZIONE: per motivi di sicurezza è necessario montare il tubo di mica tra la resistenza e l'**ugello di saldatura (9)**.

- Fissare l'**ugello di saldatura (9)** con le **quattro viti (38)**.
- Effettuare l'impostazione dell'**ugello di saldatura (9)** (vedere istruzioni d'uso VARIANT T1, pagina 52/53, capitolo FAQ).



Cambiamento saldatura a orlatura



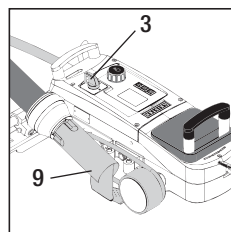
Far raffreddare l'**ugello di saldatura (9)** (vedere istruzioni d'uso VARIANT T1, pagina 49, capitolo 1.8).

Il cambiamento dell'**ugello di saldatura (9)** deve avvenire solo a freddo.

Disattivare l'**interruttore principale (3)**.

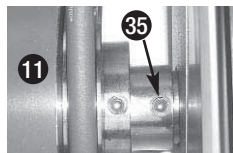
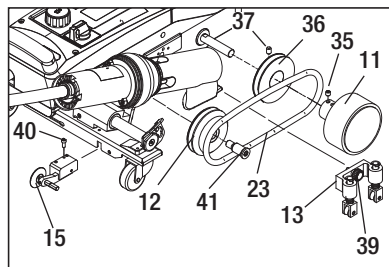


Scollegare il **cavo di collegamento alla rete (1)** dalla rete elettrica.

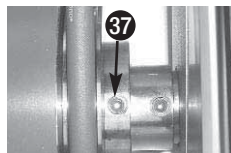


• Smontaggio

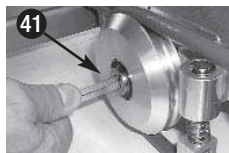
- Estrarre la **cinghia a sezione circolare (23)**.
- Rimuovere il **ruolo pressore (11)** allentando la **vite (35)** (Fig. A).
- Rimuovere la **flangia della cinghia a sezione circolare (36)** allentando la **vite (37)** (Fig. B).
- Rimuovere il **ruolo di rinvio (12)** allentando la **vite (41)** (Fig. C e D).
- Rimuovere il **premibarra (13)** allentando la **vite a crociera (39)** (Fig. E).
- Rimuovere il **ruolo di guida (15)** allentando la **vite (40)** (Fig. F).



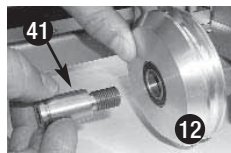
(Fig. A)



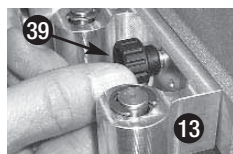
(Fig. B)



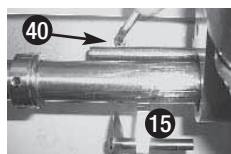
(Fig. C)



(Fig. D)



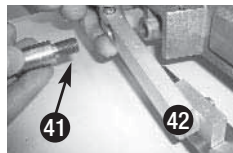
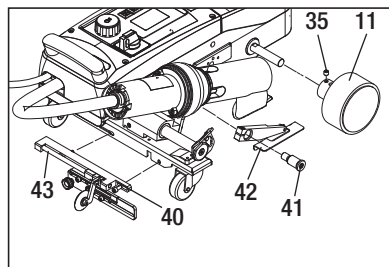
(Fig. E)



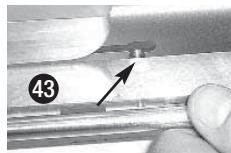
(Fig. F)

• Montaggio

- Inserire il **ruolo pressore (11)** e farlo scorrere fino al finecorsa.
- Fissare il **ruolo pressore (11)** con la **vite (35)**.
- Fissare il **premibarra per orlatura / rinforzo (42)** con la **vite del ruolo di rinvio (41)** (Fig. G).
- Inserire il **componente ausiliario di orlatura / rinforzo (43)** (Fig. H) e fissarlo con la **vite (40)**.



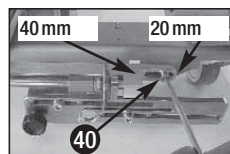
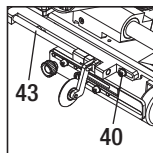
(Fig. G)



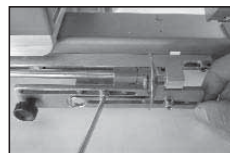
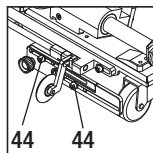
(Fig. H)

Impostazione della saldatura a orlatura

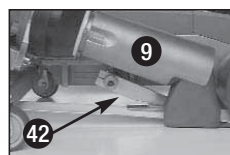
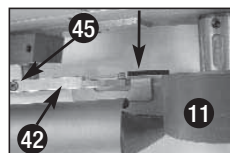
- **Posizione base, componente ausiliario di orlatura / rinforzo**
 - Allentare la **vite ad esagono cavo (40)**.
 - A seconda delle esigenze impostare il **componente ausiliario di orlatura / rinforzo (43)** facendolo scorrere per 20 mm o 40 mm.
 - Fissare il **componente ausiliario di orlatura / rinforzo (43)** con la **vite ad esagono cavo (40)**.



- **Impostazione della sovrapposizione larghezza dell'orlatura, componente ausiliario di orlatura / rinforzo**
 - Allentare le due **viti ad esagono cavo (44)**.
 - A seconda delle esigenze, è possibile impostare la larghezza dell'orlo sovrapposto facendolo scorrere in modo continuo.
 - Serrare nuovamente le due **viti ad esagono cavo (44)**.



- **Premibarra impostazione di orlatura / rinforzo**
 - Allentare la **vite (45)** per il premibarra impostazione di orlatura / rinforzo.
 - Far scorrere il **premibarra orlatura / rinforzo (42)** lateralmente in parallelo rispetto al **rullo pressore (11)**.
 - Orientare il **premibarra orlatura / rinforzo (42)** verso il basso in modo da poggiare leggermente sulla sovrapposizione del rinforzo e consentire all'**ugello di saldatura (9)** di inserirsi tra i teloni sovrapposti.
 - Serrare la **vite (45)** per il premibarra impostazione di orlatura / rinforzo.



Effettuare una saldatura di prova in base alle istruzioni di saldatura del produttore del materiale e alle normative o alle direttive nazionali. Verificare la saldatura di prova.

Cambiamento orlo a giorno (fino a 70 mm)



Far raffreddare l'**ugello di saldatura (9)** (vedere istruzioni d'uso VARIANT T1, pagina 49, capitolo 1.8). Il cambiamento dell'**ugello di saldatura (9)** deve avvenire solo a freddo.

Disattivare l'**interruttore principale (3)**.



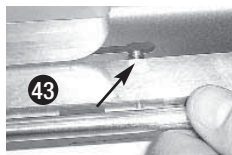
Scollegare il **cavo di collegamento alla rete (1)** dalla rete elettrica.

• Smontaggio

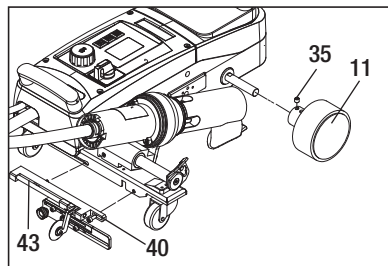
Vedere il capitolo Cambiamento saldatura a orlatura.

• Montaggio

- Inserire il **ruolo pressore (11)** e farlo scorrere fino al finecorsa.
- Fissare il **ruolo pressore (11)** con la **vite (35)**.
- Inserire il **componente ausiliario di orlatura / rinforzo (43)** (Fig. H) e fissarlo con la **vite (40)**.



(Fig. H)



Impostazione orlo a giorno (fino a 70 mm)

- **Posizione base, componente ausiliario di orlatura / rinforzo**, vedere capitolo Impostazione della saldatura a orlatura.
- **Impostazione della sovrapposizione larghezza dell'orlatura, componente ausiliario di orlatura / rinforzo**, vedere il capitolo Impostazione della saldatura a orlatura.



Effettuare una saldatura di prova in base alle istruzioni di saldatura del produttore del materiale e alle normative o alle direttive nazionali. Verificare la saldatura di prova.

Cambiamento della saldatura di rinforzo (cordoncino di rinforzo)



Far raffreddare l'**ugello di saldatura (9)** (vedere istruzioni d'uso VARIANT T1, pagina 49, capitolo 1.8).
Il cambiamento dell'**ugello di saldatura (9)** deve avvenire solo a freddo.

Disattivare l'**interruttore principale (3)**.



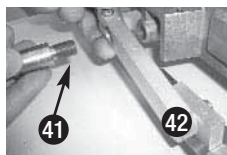
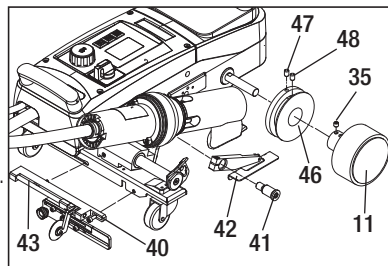
Scollegare il **cavo di collegamento alla rete (1)** dalla rete elettrica.

• Smontaggio

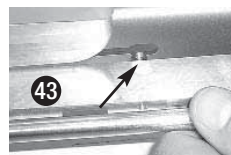
Vedere il capitolo Cambiamento saldatura a orlatura.

• Montaggio

- Montare la **guida del rinforzo (46)** sul **ruolo pressore (11)** e fissarla con la **vite (48)**.
- Inserire il **ruolo pressore (11)** e farlo scorrere fino al fincorsa.
- Fissare il **ruolo pressore (11)** con la **vite (35)**.
- Fissare il **premibarra per orlatura / rinforzo (42)** con la **vite del ruolo di rinvio (41)** (Fig. G).
- Inserire il **componente ausiliario di orlatura / rinforzo (43)** (Fig. H) e fissarlo con la **vite (40)**.



(Fig. G)

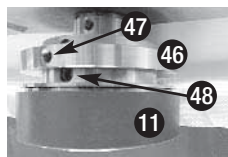


(Fig. H)

Impostazione della saldatura a orlatura (cordoncino di rinforzo)

- **Posizione base, componente ausiliario di orlatura / rinforzo**, vedere capitolo Impostazione della saldatura a orlatura.
- **Impostazione della sovrapposizione larghezza dell'orlatura, componente ausiliario di orlatura / rinforzo**, vedere il capitolo Impostazione della saldatura a orlatura.
- **Premibarra impostazione di orlatura / rinforzo**, vedere il capitolo Impostazione della saldatura a orlatura.
- **Guida del rinforzo impostazione (Fig. I)**
 - Allentare la **vite (47)** ed impostare la larghezza del cordoncino di rinforzo effettuando lo scorrimento.
 - Serrare la **vite (47)**.
 - Allegare la **vite (48)** ed impostare la distanza dal **ruolo pressore (11)** facendo scorrere la **guida del rinforzo (46)**.
 - Serrare la **vite (48)**.

(Fig. I)



Distanza ruolo pressore
dalla guida del rinforzo



Cordoncino di rinforzo



Effettuare una saldatura di prova in base alle istruzioni di saldatura del produttore del materiale e alle normative o alle direttive nazionali. Verificare la saldatura di prova.

Cambiamento della saldatura di rinforzo (rinforzo preimpostato)



Far raffreddare l'**ugello di saldatura (9)** (vedere istruzioni d'uso VARIANT T1, pagina 49, capitolo 1.8).
Il cambiamento dell'**ugello di saldatura (9)** deve avvenire solo a freddo.

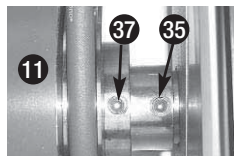
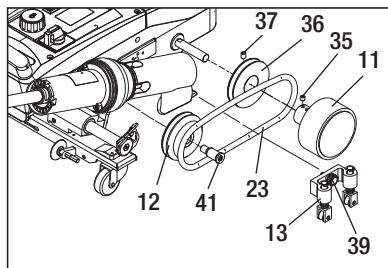
Disattivare l'**interruttore principale (3)**.



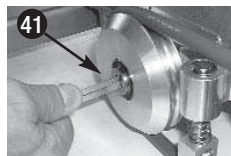
Scollegare il **cavo di collegamento alla rete (1)** dalla rete elettrica.

• Smontaggio

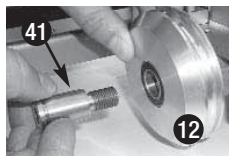
- Estrarre la **cinghia a sezione circolare (23)**.
- Rimuovere il **ruolo pressore (11)** allentando la **vite (35)** (Fig. A).
- Rimuovere la **flangia della cinghia a sezione circolare (36)** allentando la **vite (37)** (Fig. A).
- Rimuovere il **ruolo di rinvio (12)** allentando la **vite (41)** (Fig. B e C).
- Rimuovere il **premibarra (13)** allentando la **vite a crociera (39)** (Fig. D).



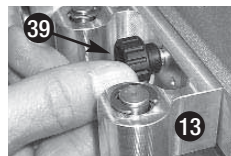
(Fig. A)



(Fig. B)



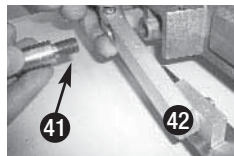
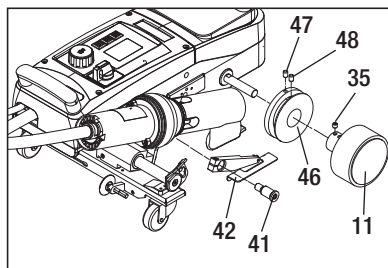
(Fig. C)



(Fig. D)

• Montaggio

- Montare la **guida del rinforzo (46)** sul **ruolo pressore (11)** e fissarla con la **vite (48)**.
- Inserire il **ruolo pressore (11)** e farlo scorrere fino al finecorsa.
- Fissare il **ruolo pressore (11)** con la **vite (35)**.
- Fissare il **premibarra per orlatura / rinforzo (42)** con la vite del **ruolo di rinvio (41)** (Fig. E).



(Fig. E)

Impostazione della saldatura ad orlo di rinforzo (rinforzo preimpostato)

- **Premibarra impostazione di orlatura / rinforzo**, vedere il capitolo Impostazione della saldatura a orlatura.
- **Impostazione della guida del rinforzo**, vedere il capitolo Impostazione della saldatura a orlatura (cordoncino di rinforzo).



Effettuare una saldatura di prova in base alle istruzioni di saldatura del produttore del materiale e alle normative o alle direttive nazionali. Verificare la saldatura di prova.



Lisez attentivement les instructions d'utilisation avant de mettre l'appareil en service et conservez-la à disposition pour une consultation ultérieure.

Conservez les instructions d'utilisation de la soudeuse automatique à air chaud VARIANT T1 à disposition pour utilisation et mise en service.

Applications de soudage

| | Modèle standard | Pièce d'assemblage ourlet/railingue 140.530 | Serre-flan 142.221 | Guide de railingue 141.326 |
|--|-----------------|---|--------------------|----------------------------|
| | | | | |

| Application | Par recouvrement | Ourlet | Ourlet à jour (jusqu'à 70 mm) | Cordon de railingue | Railingue prédéfinie |
|---|---|---|---|--|---|
| A la place du rouleau de guidage (15), il est également possible d'utiliser la pièce d'assemblage ourlet/railingue. | ● | ● | ● | ● | ● |
| Application | Egalement possible avec modèle standard et fixation de bache. | Egalement possible avec modèle standard et fixation de bache. | Egalement possible avec modèle standard et fixation de bache. | Surface avec rainure longitudinale pour railingue recommandée. | Fixation sans pli des railingues prédéfinies. |
| Type | Bonne fixation de la bache. | Marquage du recouvrement d'ourlet pour un meilleur contrôle du guidage. | Marquage du recouvrement d'ourlet pour un meilleur contrôle du guidage. | Marquage du recouvrement d'ourlet pour un meilleur contrôle du guidage. Marche à vide de l'appareil, guidage manuel de la bache avec railingue | |

Adaptation du rouleau de pression

Adaptation du rouleau de pression de 20 mm à 40 mm et inversement.

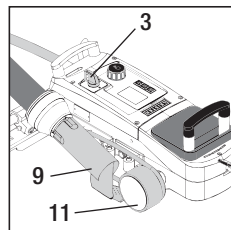


Laissez refroidir la **buse de soudage (9)** (voir instructions d'utilisation VARIANT T1, page 67, chapitre 1.8). L'adaptation doit être réalisée uniquement si la **buse de soudage (9)** est froide.

Mettez le **commutateur principal (3)** hors circuit.



Débranchez le **câble d'alimentation secteur (1)** du secteur électrique.

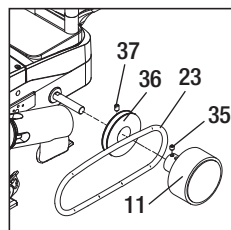
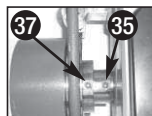


• Démontage

- Retirez la **courroie ronde (23)**.
- Retirez le **rouleau de pression (11)** en desserrant la **vis (35)**.
- Retirez la **bride de la courroie ronde (36)** en desserrant la **vis (37)**.

• Montage

- Montez la **bride de la courroie ronde (36)** sur le **rouleau de pression (11)** et fixez-la avec la **vis (37)**.
- Poussez le **rouleau de pression (11)** sur l'arbre jusqu'à la butée.
- Fixez le **rouleau de pression (11)** avec la **vis (35)**.
- Montez la **courroie ronde (23)**.



Adaptation de la buse de soudage

Adaptation de la buse de soudage de 20 mm à 40 mm et inversement.

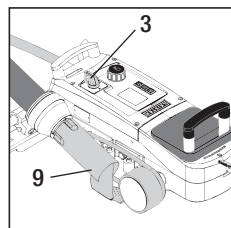


Laissez refroidir la **buse de soudage (9)** (voir instructions d'utilisation VARIANT T1, page 67, chapitre 1.8). L'adaptation doit être réalisée uniquement si la **buse de soudage (9)** est froide.

Mettez le **commutateur principal (3)** hors circuit.



Débranchez le **câble d'alimentation secteur (1)** du secteur électrique.



• Démontage

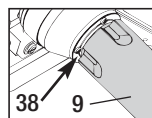
- Retirez la **buse de soudage (9)** en desserrant les **quatre vis (38)**.

• Montage

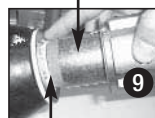
- Poussez la **buse de soudage (9)** sur l'élément chauffant et le tube lumineux.

ATTENTION : Pour des raisons de sécurité, le tube lumineux doit être monté entre l'élément chauffant et la **buse de soudage (9)**.

- Fixez la **buse de soudage (9)** avec les **quatre vis (38)**.
- Procédez au réglage de la **buse de soudage (9)** (voir instructions d'utilisation VARIANT T1, page 70/71, chapitre FAQ).



Tube lumineux



Élément chauffant

Équipement pour le soudage d'ourlets

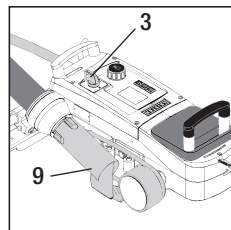


Laissez refroidir la **buse de soudage (9)** (voir instructions d'utilisation VARIANT T1, page 67, chapitre 1.8). L'adaptation doit être réalisée uniquement si la **buse de soudage (9)** est froide.

Mettez le **commutateur principal (3)** hors circuit.

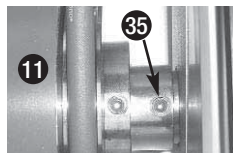
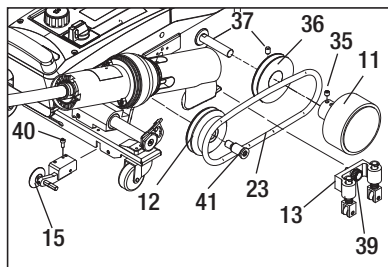


Débranchez le **câble d'alimentation secteur (1)** du secteur électrique.

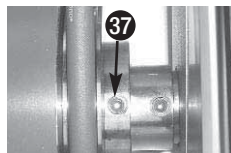


• Démontage

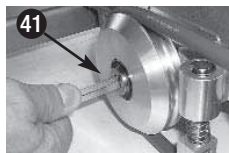
- Retirez la **courroie ronde (23)**.
- Retirez le **rouleau de pression (11)** en desserrant la **vis (35)** (ill. A).
- Retirez la **bride de la courroie ronde (36)** en desserrant la **vis (37)** (ill. B).
- Retirez la **poulie de renvoi (12)** en desserrant la **vis (41)** (ill. C et D).
- Retirez le **serre-flan (13)** en desserrant la **vis à poignée étoile (39)** (ill. E).
- Retirez le **rouleau de guidage (15)** en desserrant la **vis (40)** (ill. F).



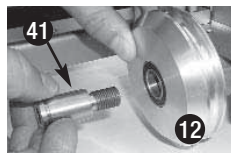
(ill. A)



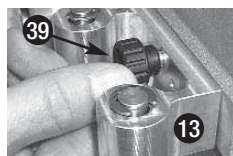
(ill. B)



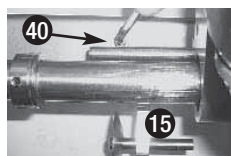
(ill. C)



(ill. D)



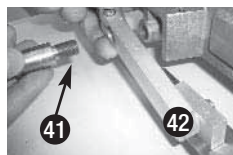
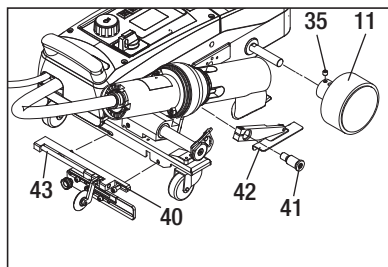
(ill. E)



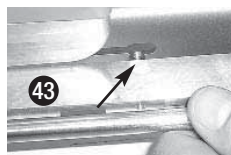
(ill. F)

• Montage

- Installez le **rouleau de pression (11)** et poussez-le jusqu'à la butée.
- Fixez le **rouleau de pression (11)** avec la **vis (35)**.
- Fixez le **serre-flan pour ourlet / ralingue (42)** avec la **vis de la poulie de renvoi (41)** (ill. G).
- Insérez la **pièce d'assemblage ourlet / ralingue (43)** (ill. H) et fixez-la avec la **vis (40)**.



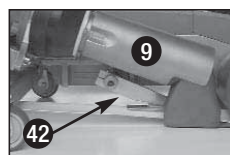
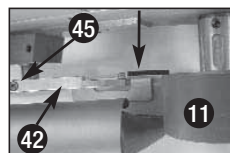
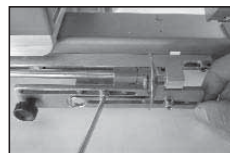
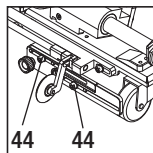
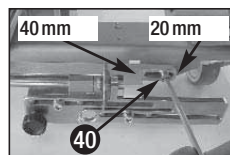
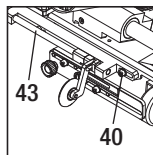
(ill. G)



(ill. H)

Réglage pour le soudage d'ourlets

- **Position de réglage de base, pièce d'assemblage ourlet/ralingue**
 - Desserrez la **vis à six pans creux (40)**.
 - Selon les besoins, réglez la **pièce d'assemblage ourlet / ralingue (43)** sur 20 mm ou 40 mm en la poussant.
 - Fixez la **pièce d'assemblage ourlet/ralingue (43)** avec la **vis à six pans creux (40)**.
- **Réglage du recouvrement, largeur d'ourlet, pièce d'assemblage ourlet/ralingue**
 - Desserrez les deux **vis à six pans creux (44)**.
 - Selon les besoins, la largeur de recouvrement d'ourlet souhaitée peut être réglée en continu en poussant.
 - Resserrez les deux **vis à six pans creux (44)**.
- **Réglage du serre-flan pour ourlet / ralingue**
 - Desserrez la **vis (45)** de réglage du serre-flan pour ourlet / ralingue.
 - Poussez le **serre-flan pour ourlet / ralingue (42)** de côté, parallèlement au **rouleau de pression (11)**.
 - Orientez le **serre-flan pour ourlet / ralingue (42)** vers le bas, de manière à ce que le **serre-flan pour ourlet / ralingue (42)** repose légèrement sur le recouvrement de l'ourlet et la **buse de soudage (9)** puisse être insérée entre les bâches se chevauchant.
 - Serrez la **vis (45)** de réglage du serre-flan pour ourlet / ralingue.



Procédez à un essai de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux et aux normes ou directives nationales. Contrôlez l'essai de soudage.

Équipement pour les ourlets à jour (jusqu'à 70 mm)



Laissez refroidir la **buse de soudage (9)** (voir instructions d'utilisation VARIANT T1, page 67, chapitre 1.8). L'adaptation doit être réalisée uniquement si la **buse de soudage (9)** est froide.

Mettez le **commutateur principal (3)** hors circuit.



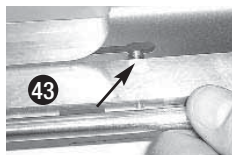
Débranchez le **câble d'alimentation secteur (1)** du secteur électrique.

• Démontage

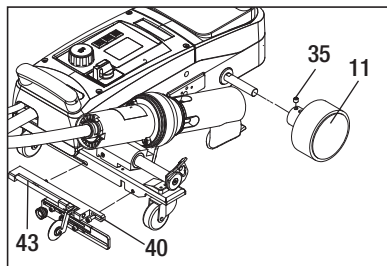
Voir chapitre Équipement pour le soudage d'ourlets.

• Montage

- Installez le **rouleau de pression (11)** et poussez-le jusqu'à la butée.
- Fixez le **rouleau de pression (11)** avec la **vis (35)**.
- Insérez la **pièce d'assemblage ourlet / ralingue (43)** (ill. H) et fixez-la avec la **vis (40)**.



(ill. H)



Réglage pour les ourlets à jour (jusqu'à 70 mm)

- **Position de réglage de base, pièce d'assemblage ourlet/ralingue**, voir chapitre Réglage pour le soudage d'ourlets.
- **Réglage du recouvrement, largeur d'ourlet, pièce d'assemblage ourlet/ralingue**, voir chapitre Réglage pour le soudage d'ourlets.



Procédez à un essai de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux et aux normes ou directives nationales. Contrôlez l'essai de soudage.

Équipement pour le soudage de ralingues (cordon de ralingue)



Laissez refroidir la **buse de soudage (9)** (voir instructions d'utilisation VARIANT T1, page 67, chapitre 1.8). L'adaptation doit être réalisée uniquement si la **buse de soudage (9)** est froide.

Mettez le **commutateur principal (3)** hors circuit.



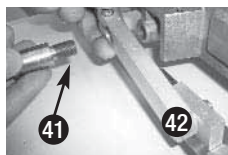
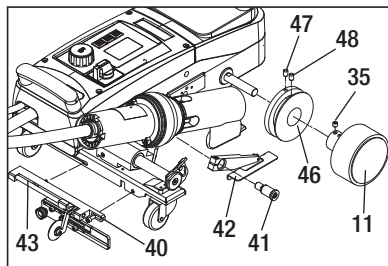
Débranchez le **câble d'alimentation secteur (1)** du secteur électrique.

• Démontage

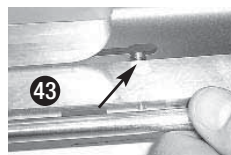
Voir chapitre Équipement pour le soudage d'ourlets.

• Montage

- Montez le **guide de ralingue (46)** sur le **rouleau de pression (11)** et fixez-le avec la **vis (48)**.
- Installez le **rouleau de pression (11)** et poussez-le jusqu'à la butée.
- Fixez le **rouleau de pression (11)** avec la **vis (35)**.
- Fixez le **serre-flan pour ourlet / ralingue (42)** avec la **vis de la poulie de renvoi (41)** (ill. G).
- Insérez la **pièce d'assemblage ourlet / ralingue (43)** (ill. H) et fixez-la avec la **vis (40)**.



(ill. G)

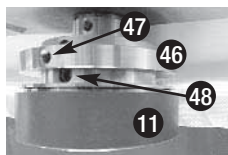


(ill. H)

Réglage pour le soudage de ralingues (cordon de ralingue)

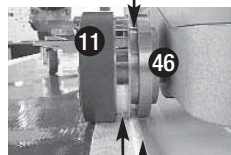
- **Position de réglage de base, pièce d'assemblage ourlet/ralingue**, voir chapitre Réglage pour le soudage d'ourlets.
- **Réglage du recouvrement, largeur d'ourlet, pièce d'assemblage ourlet/ralingue**, voir chapitre Réglage pour le soudage d'ourlets.
- **Réglage du serre-flan pour ourlet/ralingue**, voir chapitre Réglage pour le soudage d'ourlets.
- **Réglage du guide de ralingue (ill. I)**
 - Desserrez la **vis (47)** et réglez la largeur du cordon de ralingue en poussant.
 - Serrez la **vis (47)**.
 - Desserrez la **vis (48)** et réglez la distance jusqu'au **rouleau de pression (11)** en poussant le **guide de ralingue (46)**.
 - Serrez la **vis (48)**.

(ill. I)



Distance entre le rouleau de pression et le guide de ralingue

Largeur du cordon de ralingue



Cordon de ralingue



Procédez à un essai de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux et aux normes ou directives nationales. Contrôlez l'essai de soudage.

Équipement pour le soudage de ralingues (ralingue prédéfinie)



Laissez refroidir la **buse de soudage (9)** (voir instructions d'utilisation VARIANT T1, page 67, chapitre 1.8). L'adaptation doit être réalisée uniquement si la **buse de soudage (9)** est froide.

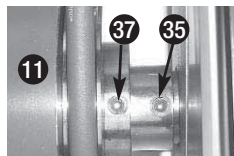
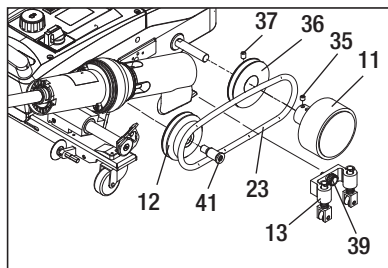
Mettez le **commutateur principal (3)** hors circuit.



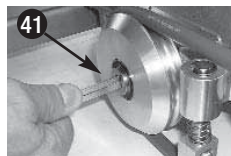
Débranchez le **câble d'alimentation secteur (1)** du secteur électrique.

• Démontage

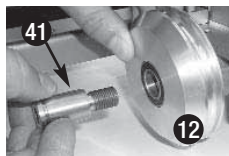
- Retirez la **courroie ronde (23)**.
- Retirez le **rouleau de pression (11)** en desserrant la **vis (35)** (ill. A).
- Retirez la **bride de courroie ronde (36)** en desserrant la **vis (37)** (ill. A).
- Retirez la **poulie de renvoi (12)** en desserrant la **vis (41)** (ill. B et C).
- Retirez le **serre-flan (13)** en desserrant la **vis à poignée étoile (39)** (ill. D).



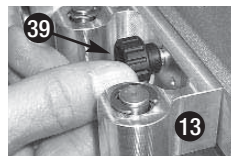
(ill. A)



(ill. B)



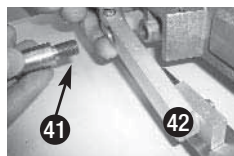
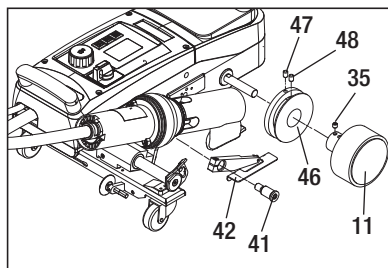
(ill. C)



(ill. D)

• Montage

- Montez le **guide de ralingue (46)** sur le **rouleau de pression (11)** et fixez-le avec la **vis (48)**.
- Installez le **rouleau de pression (11)** et poussez-le jusqu'à la butée.
- Fixez le **rouleau de pression (11)** avec la **vis (35)**.
- Fixez le **serre-flan pour ourlet / ralingue (42)** avec la **vis de la poulie de renvoi (41)** (ill. E).



(ill. E)

Réglage pour le soudage de ralingues (ralingue prédéfinie)

- **Réglage du serre-flan pour ourlet/ralingue**, voir chapitre Réglage pour le soudage d'ourlets.
- **Réglage du guide de ralingue**, voir chapitre Réglage pour le soudage de ralingues (cordon de ralingue).




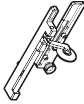


Procédez à un **essai de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux** et aux **normes ou directives nationales**. Contrôlez l'essai de soudage.



Lea las instrucciones de funcionamiento atentamente antes de la puesta en funcionamiento y consérvelas para el futuro.

Para el manejo de la soldadora automática de aire caliente VARIANT T1, tenga a mano las instrucciones de funcionamiento.

Aplicaciones de soldadura

| | Solape | Reborde | Jareta (hasta 70mm) | Cordón de burlete | Burlete prefabricado |
|---|--------|---------|------------------------|-------------------|-------------------------|
|  Modelo estándar | ● | ● | ● | | |
|  Pieza de ampliación para rebordes y burletes 140.530 | | ● | ● | ● | |
|  Pulsador 142.221 | | ● | | ● | ● |
|  Guía de burletes 141.326 | | | | ● | ● |

Aplicación

En lugar del rodillo guía (15), se puede trabajar también con una pieza de ampliación para rebordes y burletes.

También posible con modelo estándar y fijación de lonas.

También posible con modelo estándar y fijación de lonas.

Se recomienda una superficie con ranura longitudinal para los burletes.

Fijación sin pliegues de burletes prefabricados.

Tipo

Buena fijación de la lona.

Marcado de solapes de rebordes para un mejor control de la guía.

Marcado de solapes de rebordes para un mejor control de la guía.

Marcado de los solapes de rebordes para un mejor control de la guía. Dejar que el equipo avance solo, guía manual de las lonas con burlete

Cambio del rodillo de presión

Cambio del rodillo de presión de 20 mm a 40 mm o al contrario.



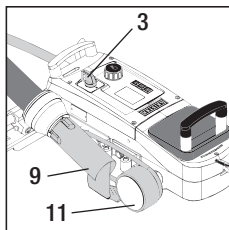
Dejar que se enfríe la **boquilla de soldadura (9)** (ver instrucciones de funcionamiento VARIANT T1, página 85, capítulo 1.8).

El cambio solo se puede realizar con la **boquilla de soldadura (9)** en frío.

Apagar el **Interruptor principal (3)**.



Desconectar el **cable de conexión de red (1)** de la red eléctrica.

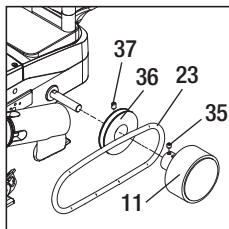
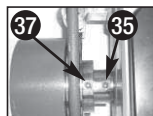


• Desmontaje

- Extraer la **correa (23)**.
- Retirar el **rodillo de presión (11)** aflojando el **tornillo (35)**.
- Retirar la **brida de la correa (36)** aflojando el **tornillo (37)**.

• Montaje

- Montar la **brida de la correa (36)** en el **rodillo de presión (11)** y sujetarla con el **tornillo (37)**.
- Encajar el **rodillo de presión (11)** en el eje hasta el tope.
- Sujetar el **rodillo de presión (11)** con el **tornillo (35)**.
- Montar la **correa (23)**.



Cambio de la boquilla de soldadura

Cambio de la boquilla de soldadura de 20 mm a 40 mm o al contrario.



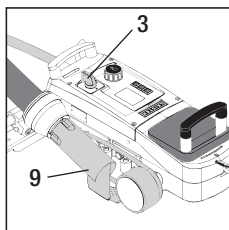
Dejar que se enfríe la **boquilla de soldadura (9)** (ver instrucciones de funcionamiento VARIANT T1, página 85, capítulo 1.8).

El cambio solo se puede realizar con la **boquilla de soldadura (9)** en frío.

Apagar el **Interruptor principal (3)**.



Desconectar el **cable de conexión de red (1)** de la red eléctrica.



• Desmontaje

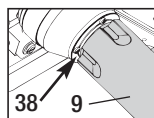
- Retirar la **boquilla de soldadura (9)** aflojando el **tornillo (38)**.

• Montaje

- Encajar la **boquilla de soldadura (9)** en el elemento calentador y el tubo de mica.

ATENCIÓN: El tubo de mica debe estar montado entre el elemento calentador y la **boquilla de soldadura (9)** por razones de seguridad.

- Sujetar la **boquilla de soldadura (9)** con cuatro **tornillos (38)**.
- Realizar el ajuste de la **boquilla de soldadura (9)** (ver instrucciones de funcionamiento VARIANT T1, página 88/89, capítulo Preguntas Frecuentes).



Elemento calentador

Cambio para soldadura de rebordes



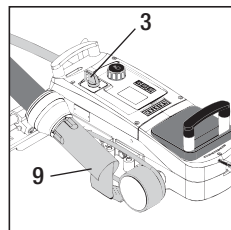
Dejar que se enfríe la **boquilla de soldadura (9)** (ver instrucciones de funcionamiento VARIANT T1, página 85, capítulo 1.8).

El cambio solo se puede realizar con la **boquilla de soldadura (9)** en frío.

Apagar el **Interruptor principal (3)**.

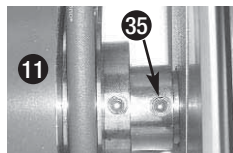
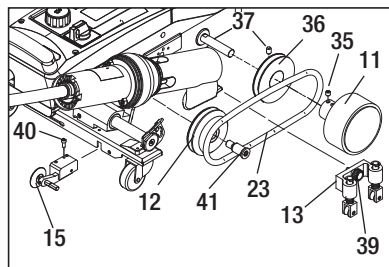


Desconectar el **cable de conexión de red (1)** de la red eléctrica.

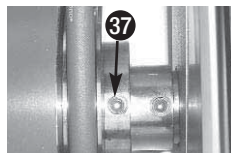


• Desmontaje

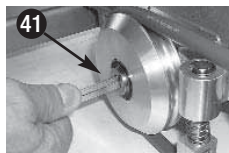
- Extraer la **correa (23)**.
- Retirar el **rodillo de presión (11)** aflojando el **tornillo (35)** (Fig. A).
- Retirar la **brida de la correa (36)** aflojando el **tornillo (37)** (Fig. B).
- Retirar la **polea de inversión (12)** aflojando el **tornillo (41)** (Fig. C y D).
- Retirar el **pulsador (13)** aflojando el **tornillo de estrella (39)** (Fig. E).
- Retirar el **rodillo guía (15)** aflojando el **tornillo (40)** (Fig. F).



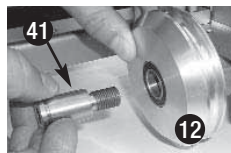
(Fig. A)



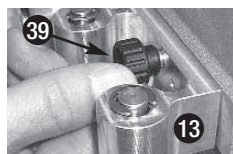
(Fig. B)



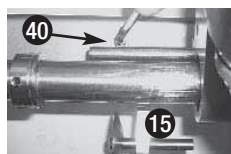
(Fig. C)



(Fig. D)



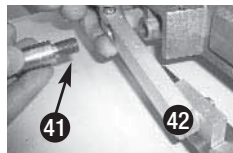
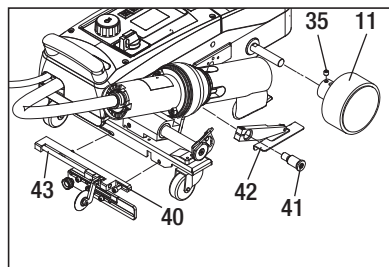
(Fig. E)



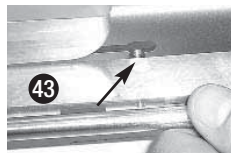
(Fig. F)

• Montaje

- Colocar el **rodillo de presión (11)** y desplazarlo hasta el tope.
- Sujetar el **rodillo de presión (11)** con el **tornillo (35)**.
- Sujetar el **pulsador para bordes/cantos (42)** con el **tornillo de la polea de inversión (41)** (Fig. G).
- Colocar la **pieza de ampliación para rebordes y burletes (43)** (Fig. H) y sujetarla con el **tornillo (40)**.



(Fig. G)

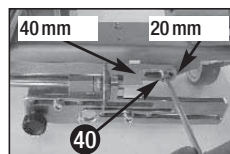
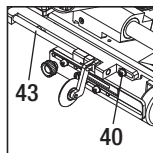


(Fig. H)

Ajuste para soldadura de rebordes

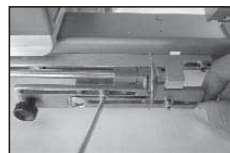
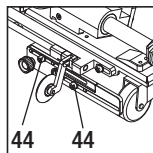
- **Posición de ajuste básica de la pieza de ampliación para rebordes y burletes**

- Aflojar el **tornillo Allen (40)**.
- En la medida necesaria, ajustar la **pieza de ampliación para rebordes y burletes (43)** a 20 mm o 40 mm.
- Sujetar la **pieza de ampliación para rebordes y burletes (43)** con el **tornillo Allen (40)**.



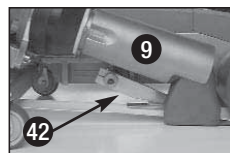
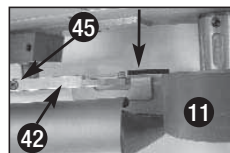
- **Ajuste de solape de pieza de ampliación para rebordes y burletes**

- Aflojar los dos **tornillos Allen (44)**.
- En la medida necesaria, se puede ajustar el ancho de solape de reborde deseado mediante un desplazamiento sin escalas.
- Apretar de nuevo los dos **tornillos Allen (44)**.



- **Ajuste del pulsador de rebordes y burletes**

- Soltar el **tornillo (45)** para el ajuste del pulsador de bordes y cantos.
- Desplazar el **pulsador de rebordes y burletes (42)** lateralmente en paralelo al **rodillo de presión (11)**.
- Girar hacia abajo el **pulsador de rebordes y burletes (42)** de forma que quede colocado ligeramente sobre el solape del burlete y que la **boquilla de soldadura (9)** se pueda introducir entre las lonas solapadas.
- Apretar el **tornillo (45)** para el ajuste del pulsador de rebordes y burletes.



Realizar una soldadura de prueba conforme a las instrucciones de soldadura del fabricante del material o las normas y directivas nacionales. Comprobar la soldadura de prueba.

Cambio para jaretas (hasta 70 mm)



Dejar que se enfríe la **boquilla de soldadura (9)** (ver instrucciones de funcionamiento VARIANT T1, página 85, capítulo 1.8). El cambio solo se puede realizar con la **boquilla de soldadura (9)** en frío.

Apagar el **Interruptor principal (3)**.



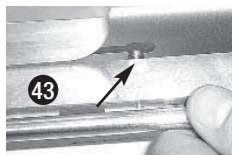
Desconectar el **cable de conexión de red (1)** de la red eléctrica.

• Desmontaje

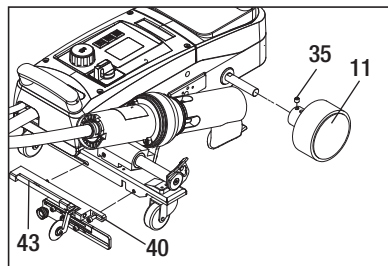
Vea el capítulo Cambio para soldadura de rebordes.

• Montaje

- Colocar el **rodillo de presión (11)** y desplazarlo hasta el tope.
- Sujetar el **rodillo de presión (11)** con el **tornillo (35)**.
- Desplazar la **pieza de ampliación para rebordes y burletes (43)** (Fig. H) y sujetarla con el **tornillo (40)**.



(Fig. H)



Ajuste para jaretas (hasta 70 mm)

- **Posición de ajuste básica de la pieza de ampliación para rebordes y burletes**, vea el capítulo Ajuste para soldadura de rebordes.
- **Ajuste de solape de la pieza de ampliación para rebordes y burletes**, vea el capítulo Ajuste para soldadura de rebordes.



Realizar una soldadura de prueba conforme a las instrucciones de soldadura del fabricante del material y las normas o directivas nacionales. Comprobar la soldadura de prueba.

Cambio de la soldadura de burletes (cordón de burlete)



Dejar que se enfríe la **boquilla de soldadura (9)** (ver instrucciones de funcionamiento VARIANT T1, página 85, capítulo 1.8). El cambio solo se puede realizar con la **boquilla de soldadura (9)** en frío.

Apagar el **Interruptor principal (3)**.



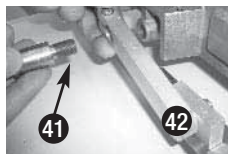
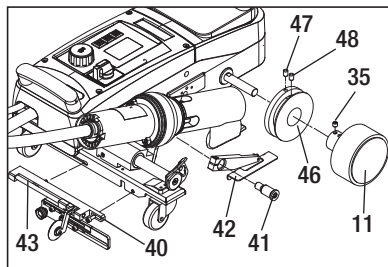
Desconectar el **cable de conexión de red (1)** de la red eléctrica.

• Desmontaje

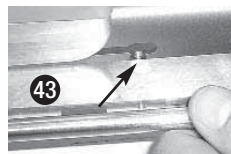
Vea el capítulo Cambio para soldadura de rebordes.

• Montaje

- Montar la **guía de burlete (46)** en el **rodillo de presión (11)** y sujetarla con el **tornillo (48)**.
- Colocar el **rodillo de presión (11)** y encajarlo hasta el tope.
- Sujetar el **rodillo de presión (11)** con el **tornillo (35)**.
- Sujetar el **pulsador para rebordes/burletes (42)** con el **tornillo de la polea de inversión (41)** (Fig. G).
- Encajar la **pieza de ampliación para rebordes y burletes (43)** (Fig. H) y sujetarla con el **tornillo (40)**.



(Fig. G)

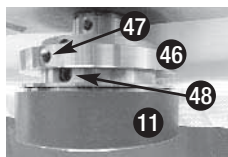


(Fig. H)

Ajuste para soldadura de burletes (cordón de burlete)

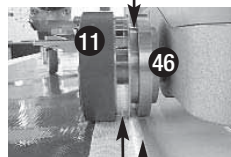
- **Posición de ajuste básica de la pieza de ampliación para rebordes y burletes**, vea el capítulo Ajuste para soldadura de rebordes.
- **Ajuste de solape de la pieza de ampliación para rebordes y burletes**, vea el capítulo Ajuste para soldadura de rebordes.
- **Pulsador de ajuste para rebordes y burletes**, vea el capítulo Ajuste para soldadura de rebordes.
- **Ajuste de la guía de burlete (Fig. I)**
 - Aflojar el **tonillo (47)** y ajustar el ancho del cordón de burlete desplazándolo.
 - Apretar el **tornillo (47)**.
 - Aflojar el **tornillo (48)** y, desplazando la **guía de cantos (46)**, ajustar la distancia al **rodillo de presión (11)**.
 - Apretar el **tornillo (48)**.

(Fig. I)



Distancia del rodillo de presión a la guía de burlete

Ancho del cordón de burlete



Cordón de burlete



Realizar una soldadura de prueba conforme a las instrucciones de soldadura del fabricante del material y las normas o directivas nacionales. Comprobar la soldadura de prueba.

Cambio para soldadura de burletes (burletes prefabricados)



Dejar que se enfríe la **boquilla de soldadura (9)** (ver instrucciones de funcionamiento VARIANT T1, página 85, capítulo 1.8). El cambio solo se puede realizar con la **boquilla de soldadura (9)** en frío.

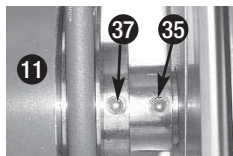
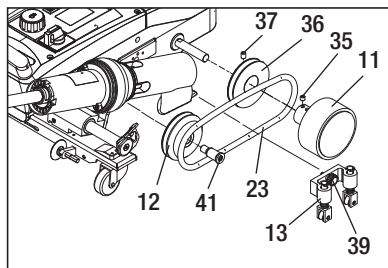
Apagar el **Interruptor principal (3)**.



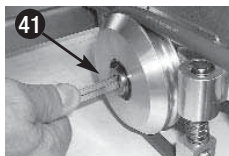
Desconectar el **cable de conexión de red (1)** de la red eléctrica.

• Desmontaje

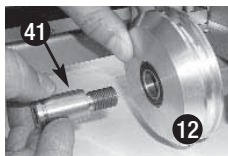
- Extraer la **correa (23)**.
- Retirar el **rodillo de presión (11)** aflojando el **tornillo (35)** (Fig. A).
- Retirar la **brida de la correa (36)** aflojando el **tornillo (37)** (Fig. A).
- Retirar la **polea de inversión (12)** aflojando el **tornillo (41)** (Fig. B y C).
- Retirar el **pulsador (13)** aflojando el **tornillo de estrella (39)** (Fig. D).



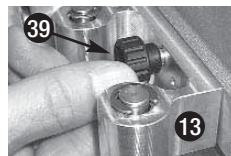
(Fig. A)



(Fig. B)



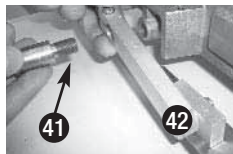
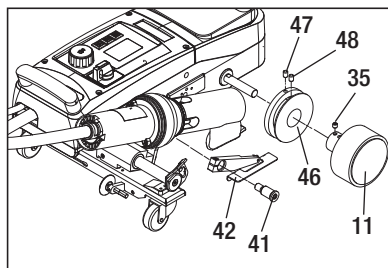
(Fig. C)



(Fig. D)

• Montaje

- Montar la **guía de burlete (46)** en el **rodillo de presión (11)** y sujetarla con el **tornillo (48)**.
- Colocar el **rodillo de presión (11)** y desplazarlo hasta el tope.
- Sujetar el **rodillo de presión (11)** con el **tornillo (35)**.
- Sujetar el **pulsador para rebordes/burletes (42)** con el **tornillo de la polea de inversión (41)** (Fig. E).



(Fig. E)

Ajuste para soldadura de burletes (burletes prefabricados)

- **Ajuste del pulsador para rebordes y burletes**, vea el capítulo Ajuste de la soldadura de rebordes.
- **Ajuste de la guía de burlete**, ver capítulo Ajuste para soldadura de burletes (cordón de burlete).







Realizar una soldadura de prueba conforme a las instrucciones de soldadura del fabricante del material y las normas o directivas nacionales. Comprobar la soldadura de prueba.



Ler atentamente o manual de instruções antes da colocação em funcionamento e guardar para disponibilização.

Para a utilização da máquina de soldadura a ar quente VARIANT T1 tenha o manual de instruções presente.

Aplicações de soldadura

| | Sobreposição | Bainha | Bainha aberta (até 70mm) | Fio Keder | Keder pré-preparado |
|--|--------------|--------|-----------------------------|-----------|------------------------|
|  Versão pa- drão | ● | ● | ● | | |
|  Componente bainha/ Keder 140.530 | | ● | ● | ● | |
|  Placa de sustentação 142.221 | | ● | | ● | ● |
|  Guia Keder 141.326 | | | | ● | ● |

Aplicação

Em vez do rolo guia (15) também pode ser trabalhado como componente bainha/Keder.

Também possível com ajuste de sobreposição e fixação do tolde.

Também possível com ajuste de sobreposição e fixação do tolde.

Recomenda-se base com ranhura longitudinal para Keder.

Fixação sem dobras dos Keder pré-preparados.

Tipo

Boa fixação do tolde.

Marcação da sobreposição da bainha para melhor controle de guiamento.

Marcação da sobreposição da bainha para melhor controle de guiamento.

Marcação da sobreposição da bainha para melhor controle de guiamento. Deixar funcionar o aparelho livremente, guiamento manual do tolde com Keder

Reequipar o rolo de pressão

Reequipar o rolo de pressão de 20 mm para 40 mm ou vice-versa.

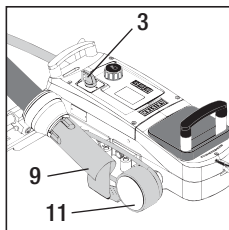


Deixar arrefecer o **bocal de soldadura (9)** (ver manual de instruções VARIANT T1, página 103, capítulo 1.8). O reequipamento apenas pode ocorrer em estado frio do **bocal de soldadura (9)**.

Desligar **interruptor principal (3)**



Separar **cabo de alimentação (1)** da rede eléctrica.

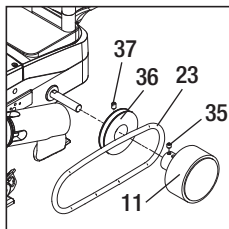
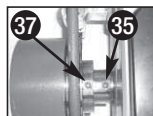


• Desmontagem

- Retirar **correia roliça (23)**.
- Remover o **rolo de pressão (11)**, soltando o **parafuso (35)**.
- Remover o flange da correia roliça (36), soltando o **parafuso (37)**.

• Montagem

- Montar **flange da correia roliça (36)** no rolo de **pressão (11)** e fixar com **parafuso (37)**.
- Deslocar **rolo de pressão (11)** até ao encosto no veio.
- Fixar **rolo de pressão (11)** com **parafuso (35)**.
- Montar **correia roliça (23)**.



Reequipar o bocal de soldadura

Reequipar o bocal de soldadura de 20 mm para 40 mm ou vice-versa.

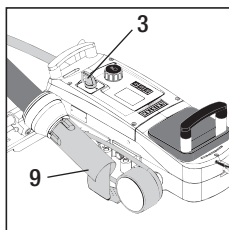


Deixar arrefecer o **bocal de soldadura (9)** (ver manual de instruções VARIANT T1, página 103, capítulo 1.8). O reequipamento apenas pode ocorrer em estado frio do **bocal de soldadura (9)**.

Desligar **interruptor principal (3)**



Separar **cabo de alimentação (1)** da rede eléctrica.



• Desmontagem

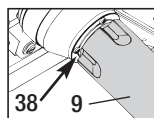
- Remover o **bocal de soldadura (9)**, soltando os **quatro parafusos (38)**.

• Montagem

- Deslocar **bocal de soldadura (9)** no elemento de aquecimento e tubo de mica.

ATENÇÃO: O tubo mica tem de estar montado, por motivos de segurança, entre o elemento de aquecimento e o **bocal de soldadura (9)**.

- Fixar **bocal de soldadura (9)** com **quatro parafusos (38)**.
- Proceder ao ajuste do **bocal de soldadura (9)** (ver manual de instruções VARIANT T1, página 106/107, capítulo FAQ).



Elemento de aquecimento

Adaptar soldadura da bainha

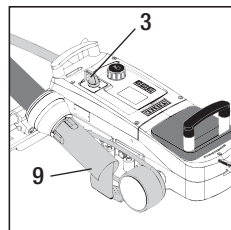


Deixar arrefecer o **bocal de soldadura (9)** (ver manual de instruções VARIANT T1, página 103, capítulo 1.8). O reequipamento apenas pode ocorrer em estado frio do **bocal de soldadura (9)**.

Desligar **interruptor principal (3)**

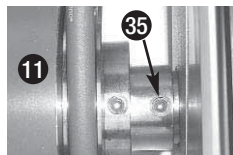
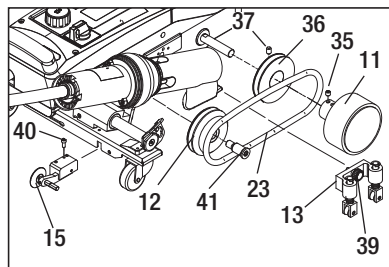


Separar **cabo de alimentação (1)** da rede eléctrica.

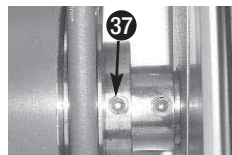


• Desmontagem

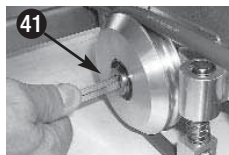
- Retirar **correia roliça (23)**.
- Remover o **rolo de pressão (11)**, soltando o **parafuso (35)** (fig. A).
- Remover o **flange da correia roliça (36)**, soltando o **parafuso (37)** (fig. B).
- Remover o **rolo de desvio (12)**, soltando o **parafuso (41)** (fig. C e D).
- Remover a **placa de sustentação (13)**, soltando o **parafuso de manípulo em estrela (39)** (fig. E).
- Remover o **rolo guia (15)**, soltando o **parafuso (40)** (fig. F).



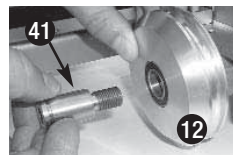
(fig. A)



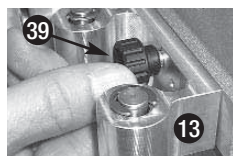
(fig. B)



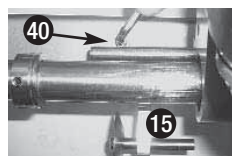
(fig. C)



(fig. D)



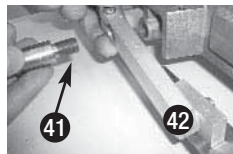
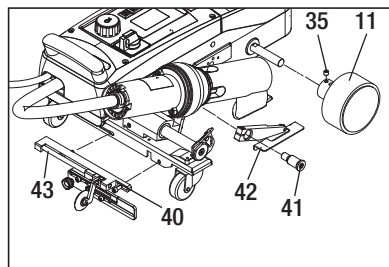
(fig. E)



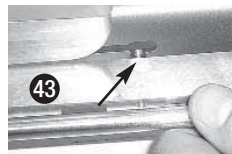
(fig. F)

• Montagem

- Colocar **rolo de pressão (11)** e deslocar até ao encosto.
- Fixar **rolo de pressão (11)** com **parafuso (35)**.
- Fixar **placa de sustentação para bainha / Keder (42)** com **parafuso do rolo de desvio (41)** (fig. G).
- Introduzir componentes **bainha / Keder (43)** (fig. H) e fixar com **parafuso (40)**.



(fig. G)

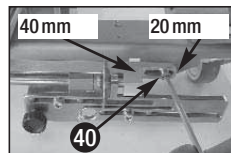
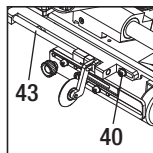


(fig. H)

Ajuste de soldadura da bainha

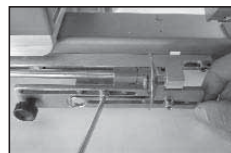
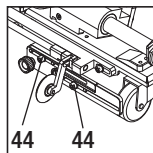
- **Posição inicial, componente bainha/ Keder**

- Soltar **parafuso sextavado (40)**.
- Passar, em caso de necessidade, **componente bainha/ Keder (43)** ajustar para 20 mm ou 40 mm.
- Fixar **componente bainha/ Keder (43)** através do **parafuso sextavado (40)**.



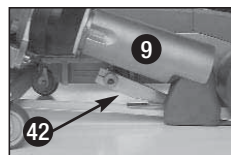
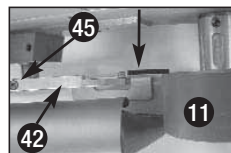
- **Ajuste de sobreposição largura de bainha, componente bainha/ Keder**

- Soltar ambos os **parafusos sextavados (44)**.
- Em caso de necessidade pode ajustar-se, deslocando sem nível, a largura de sobreposição desejada.
- Voltar apertar ambos os **parafusos sextavados (44)**.



- **Ajuste da placa de sustentação da bainha/ Keder**

- Soltar **parafuso (45)** para ajuste da placa de sustentação da bainha/ Keder.
- Deslocar a **placa de sustentação bainha / Keder (42)** de forma lateral paralelamente em relação ao **rolo de pressão (11)**.
- Oscilar a **placa de sustentação bainha / Keder (42)** para baixo, de forma que a **placa de sustentação da bainha / Keder (42)** se encontre ligeiramente em cima da sobreposição do Keder e o **bocal de soldadura (9)** possa ser conduzido entre os toldes sobrepostos.
- Apertar **parafuso (45)** para ajuste da placa de sustentação da bainha / Keder.



Proceder à soldagem de teste de acordo com o manual de soldadura fabricante do material e as normas ou directivas nacionais. Verificar soldagem de teste.

Reequipar bainha aberta (até 70 mm)



Deixar arrefecer o **bocal de soldadura (9)** (ver manual de instruções VARIANT T1, página 103, capítulo 1.8). O reequipamento apenas pode ocorrer em estado frio do **bocal de soldadura (9)**.

Desligar **interruptor principal (3)**



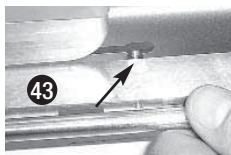
Separar **cabo de alimentação (1)** da rede eléctrica.

• Desmontagem

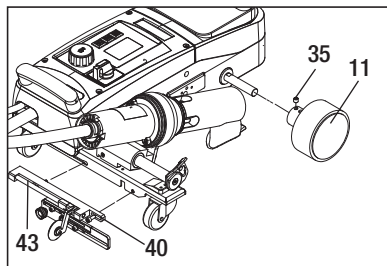
Ver capítulo Reequipar para soldadura da bainha.

• Montagem

- Colocar **rolo de pressão (11)** e deslocar até ao encosto.
- Fixar **rolo de pressão (11)** com **parafuso (35)**.
- Introduzir componentes **bainha/ Keder (43)** (fig. H) e fixar com **parafuso (40)**.



(fig. H)



Ajuste da bainha aberta (até 70 mm)

- Posição de ajuste inicial, componentes da bainha / Keder, ver capítulo Ajuste da soldadura da bainha.
- Ajuste da sobreposição da largura da bainha, componentes da bainha / Keder, ver capítulo Ajuste da soldadura da bainha.



Proceder à soldagem de teste de acordo com o manual de soldadura do fabricante do material e as normas ou directivas nacionais. Verificar soldagem de teste.

Adaptar soldadura Keder (fio Keder)



Deixar arrefecer o **bocal de soldadura (9)** (ver manual de instruções VARIANT T1, página 103, capítulo 1.8). O reequipamento apenas pode ocorrer em estado frio do **bocal de soldadura (9)**.

Desligar **interruptor principal (3)**



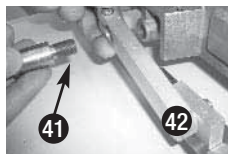
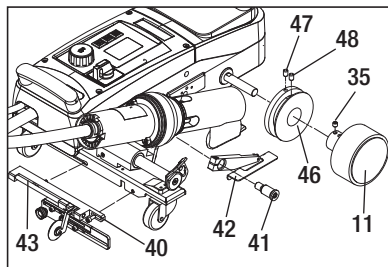
Separar **cabo de alimentação (1)** da rede eléctrica.

• Desmontagem

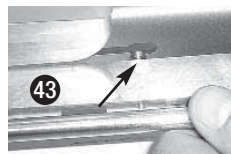
Ver capítulo Reequipar para soldadura da bainha.

• Montagem

- Montar **guia Keder (46)** no **rolo de pressão (11)** e fixar com **parafuso (48)**.
- Colocar **rolo de pressão (11)** e deslocar até ao encosto.
- Fixar **rolo de pressão (11)** com **parafuso (35)**.
- Fixar **placa de sustentação para bainha / Keder (42)** com parafuso do **rolo de desvio (41)** (fig. G).
- Introduzir **componentes bainha / Keder (43)** (fig. H) e fixar com **parafuso (40)**.



(fig. G)

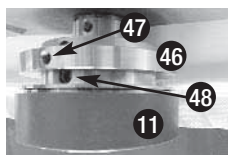


(fig. H)

Ajuste de soldadura da bainha Keder (fio Keder)

- **Posição de ajuste inicial, componentes da bainha / Keder**, ver capítulo Ajuste da soldadura da bainha.
- **Ajuste da sobreposição da largura da bainha, componentes da bainha / Keder**, ver capítulo Ajuste da soldadura da bainha.
- **Ajuste da placa de sustentação bainha / Keder**, ver capítulo Ajustes soldadura da bainha.
- **Ajuste do guia Keder (fig. I)**
 - Soltar o **parafuso (47)** e ajustar, deslocando a largura do fio Keder.
 - Apertar **parafuso (47)**.
 - Soltar **parafuso (48)** e ajustar, deslocando o **guia Keder (46)** a distância em relação ao **rolo de pressão (11)**.
 - Apertar **parafuso (48)**.

(fig. I)



Distância do rolo de pressão em relação ao guia Keder



Fio Keder



Proceder à soldagem de teste de acordo com o manual de soldadura do fabricante do material e as normas ou directivas nacionais. Verificar soldagem de teste.

Adaptar soldadura Keder (Keder pré-preparado)



Deixar arrefecer o **bocal de soldadura (9)** (ver manual de instruções VARIANT T1, página 103, capítulo 1.8).
O reequipamento apenas pode ocorrer em estado frio do **bocal de soldadura (9)**.

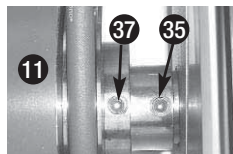
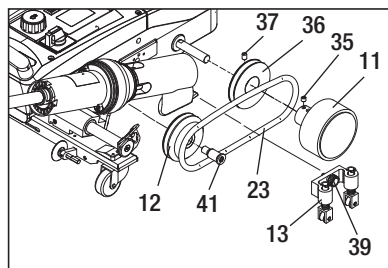
Desligar **interruptor principal (3)**



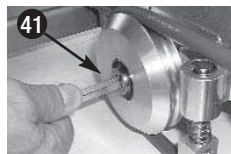
Separar **cabo de alimentação (1)** da rede eléctrica.

• Desmontagem

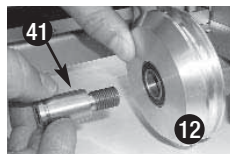
- Retirar **correia roliça (23)**.
- Remover o **rolo de pressão (11)**, soltando o **parafuso (35)** (fig. A).
- Remover o **flange da correia roliça (36)**, soltando o **parafuso (37)** (fig. A).
- Remover o **rolo de desvio (12)**, soltando o **parafuso (41)** (fig. B e C).
- Remover a **placa de sustentação (13)**, soltando o **parafuso de manípulo em estrela (39)** (fig. D).



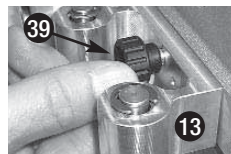
(fig. A)



(fig. B)



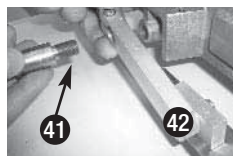
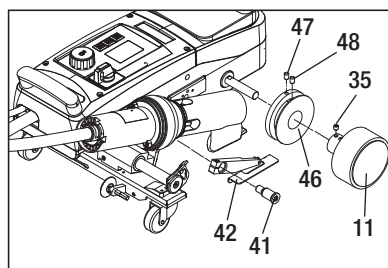
(fig. C)



(fig. D)

• Montagem

- Montar **guia Keder (46)** no **rolo de pressão (11)** e fixar com **parafuso (48)**.
- Colocar **rolo de pressão (11)** e deslocar até ao encosto.
- Fixar **rolo de pressão (11)** com **parafuso (35)**.
- Fixar **placa de sustentação para bainha / Keder (42)** com **parafuso do rolo de desvio (41)** (fig. E).



(fig. E)

Ajuste da soldadura Keder (Keder pré-preparado)

- **Ajuste da placa de sustentação bainha / Keder**, ver capítulo Ajustes soldadura da bainha.
- **Ajuste do guia Keder**, ver capítulo Ajuste da soldadura da bainha Keder (fio Keder).




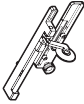


Proceder à soldagem de teste de acordo com o manual de soldadura do fabricante do material e as normas ou directivas nacionais. Verificar soldagem de teste.



Bedieningshandleiding vóór de inwerkingstelling aandachtig lezen en voor later gebruik bewaren.

Houd bij het bedienen van de hetelucht-lasautomaat VARIANT T1 de gebruiksaanwijzing bij de hand.

Lastoepassingen

| | Overlapping | Zoom | Holle zoom (tot 70 mm) | Boordselsnoer | Voorgefabriceerd boordseel |
|---|-------------|------|---------------------------|---------------|-------------------------------|
|  Standaard- uitvoering | ● | ● | ● | | |
|  Zoom-/ boordseel- aanbouwstuk 140.530 | | ● | ● | ● | |
|  Neerdrucker 142.221 | | ● | | ● | ● |
|  Boordseelge- leiding 141.326 | | | | ● | ● |

| Toepassing | In plaats van de geleidingsrol (15) kan ook met het zoom-/boordseel-aanbouwstuk worden gewerkt. | Ook met overlappingsinstelling en fixatie van het dekzeil mogelijk. | Ook met overlappingsinstelling en fixatie van het dekzeil mogelijk. | Onderlegger met langsgroef voor boordseel wordt aanbevolen | Vouwloze fixatie van het voorgefabriceerde boordseel. |
|------------|---|---|---|--|---|
| Type | Goede fixatie van het dekzeil. | Markering van de zoomoverlapping verbetert de geleidingscontrole. | Markering van de zoomoverlapping verbetert de geleidingscontrole. | Markering van de zoomoverlapping verbetert de geleidingscontrole. Apparaat vrij laten lopen, geleiding van het dekzeil met boordseel per hand. | |

Ombouwen van de aandrukrol

Ombouwen van de aandrukrol van 20 mm op 40 mm of omgekeerd.



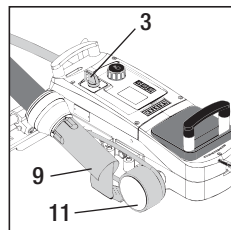
Lasmondstuk (9) laten afkoelen (zie Bedieningshandleiding VARIANT T1, pagina 121, hoofdstuk 1.8).

De ombouw mag alleen bij koud **lasmondstuk (9)** plaatsvinden.

Hoofdschakelaar (3) uitschakelen.



Netsnoer (1) van het lichtnet scheiden.

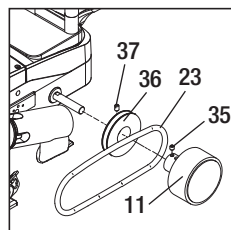
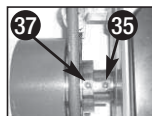


• Demontage

- Ronde riem (23) verwijderen.
- Aandrukrol (11) door losdraaien van de **schroef (35)** verwijderen.
- Riemschijf van de ronde riem (36) door losdraaien van de **schroef (37)** verwijderen.

• Montage

- Riemschijf van de ronde riem (36) op de aandrukrol (11) monteren en met **schroef (37)** bevestigen.
- Aandrukrol (11) tot de aanslag op de as schuiven.
- Aandrukrol (11) met **schroef (35)** bevestigen.
- Ronde riem (23) monteren.



Ombouwen van het lasmondstuk

Ombouwen van het lasmondstuk van 20 mm op 40 mm of omgekeerd.



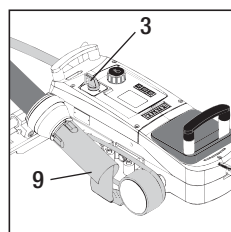
Lasmondstuk (9) laten afkoelen (zie Bedieningshandleiding VARIANT T1, pagina 121, hoofdstuk 1.8).

De ombouw mag alleen bij koud **lasmondstuk (9)** plaatsvinden.

Hoofdschakelaar (3) uitschakelen.



Netsnoer (1) van het lichtnet scheiden.

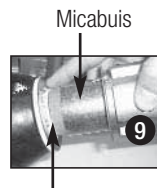
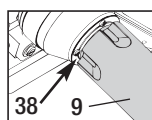


• Demontage

- Aandrukrol (9) door losdraaien van de **schroef (38)** verwijderen.

• Montage

- **Lasmondstuk (9)** op verwarmingselement en micabuis schuiven.
- **OPGELET:** De micabuis moet om veiligheidsredenen tussen verwarmingselement en **lasmondstuk (9)** zijn gemonteerd.
- **Lasmondstuk (9)** met vier **schroeven (38)** bevestigen.
- **Lasmondstuk (9)** instellen (zie Bedieningshandleiding VARIANT T1, pagina 124/125, hoofdstuk FAQ).



Verwarmingselement

Ombouwen zoomlassen



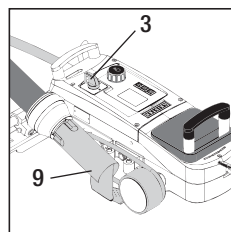
Lasmondstuk (9) laten afkoelen (zie Bedieningshandleiding VARIANT T1, pagina 121, hoofdstuk 1.8).

De ombouw mag alleen bij koud **lasmondstuk (9)** plaatsvinden.

Hoofdschakelaar (3) uitschakelen.

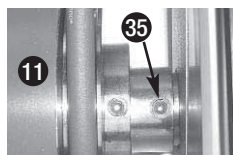
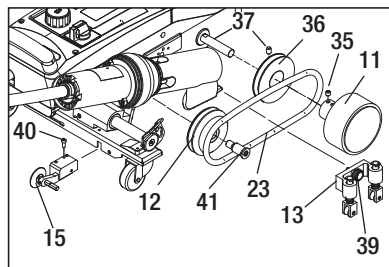


Netsnoer (1) van het lichtnet scheiden.

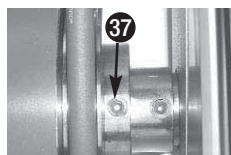


• Demontage

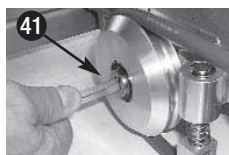
- **Ronde riem (23)** verwijderen.
- **Aandrukrol (11)** door losdraaien van de **schroef (35)** verwijderen (afb. A).
- **Riemschijf van de ronde riem (36)** door losdraaien van de **schroef (37)** verwijderen (afb. B).
- **Omkeerrol (12)** door losdraaien van de **schroef (41)** verwijderen (afb. C en D).
- **Neerdrucker (13)** door losdraaien van de **stergreepschroef (39)** verwijderen (afb. E).
- **Geleidingsrol (15)** door losdraaien van de **schroef (40)** verwijderen (afb. F).



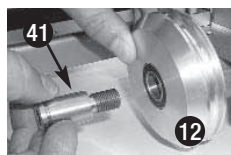
(afb. A)



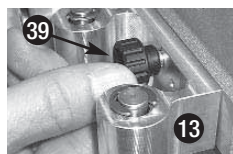
(afb. B)



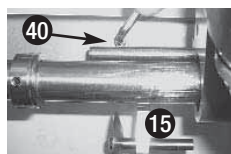
(afb. C)



(afb. D)



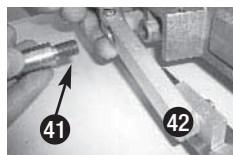
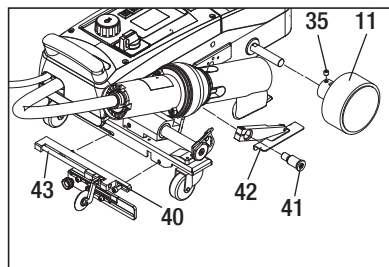
(afb. E)



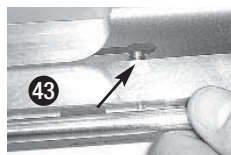
(afb. F)

• Montage

- **Aandrukrol (11)** aanbrengen en tot de aanslag aanschuiven.
- **Aandrukrol (11)** met **schroef (35)** bevestigen.
- **Neerdrucker voor zoom / boordseel (42)** met **schroef van de omkeerrol (41)** bevestigen (afb. G).
- **Zoom-/ boordseel-aanbouwstuk (43)** aanbrengen (afb. H) en met **schroef (40)** bevestigen.



(afb. G)

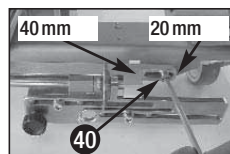
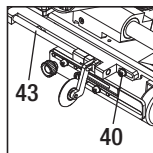


(afb. H)

Instelling zoomlassen

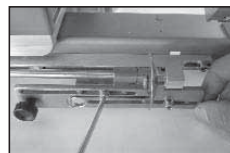
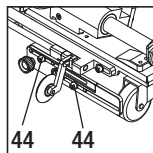
- **Basis-instelpositie, zoom-/boordseel-aanbouwstuk**

- **Inbusschroef (40)** losdraaien.
- Indien nodig **zoom-/boordseel-aanbouwstuk (43)** door schuiven voor 20 mm of 40 mm instellen.
 - **Zoom-/boordseel-aanbouwstuk (43)** met **inbusschroef (40)** bevestigen.



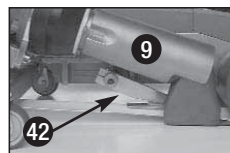
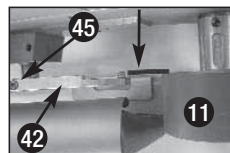
- **Overlappingsinstelling zoombreedte, zoom-/boordseel-aanbouwstuk**

- De beide **inbusschroeven (44)** losdraaien.
- Indien nodig kan de gewenste overlappingszoombreedte door verschuiven traploos worden ingesteld.
- De beide **inbusschroeven (44)** weer vasttrekken.



- **Neerdrucker zoom-/boordseel-instelling**

- **Schroef (45)** voor neerdrucker zoom-/boordseel-instelling losdraaien.
- De **neerdrucker zoom-/boordseel (42)** zijwaarts parallel aan de **aandrukrol (11)** verschuiven.
- **Neerdrucker zoom/boordseel (42)** naar omlaag draaien, zodat de **neerdrucker (42)** licht op de overlapping van het boordseel steunt en het **lasmondstuk (9)** tussen de overlappende dekzeilen kan worden gestoken.
- **Schroef (45)** voor neerdrucker zoom-/boordseel-instelling vastdraaien.



Testlas volgens lashandleiding van de materiaalfabrikant en volgens de nationale normen of richtlijnen uitvoeren. Testlas controleren.

Ombouwen holle zoom (tot 70 mm)



Lasmondstuk (9) laten afkoelen (zie Bedieningshandleiding VARIANT T1, pagina 121, hoofdstuk 1.8). De ombouw mag alleen bij koud **lasmondstuk (9)** plaatsvinden.

Hoofdschakelaar (3) uitschakelen.



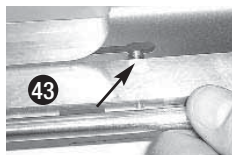
Netsnoer (1) van het lichtnet scheiden.

• Demontage

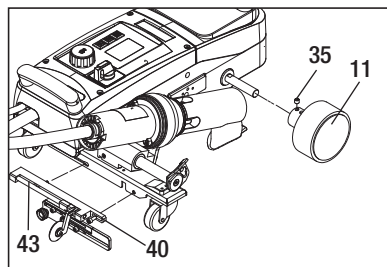
Zie hoofdstuk Ombouwen zoomlassen.

• Montage

- **Aandrukrol (11)** aanbrengen en tot de aanslag aanschuiven.
- **Aandrukrol (11)** met **schroef (35)** bevestigen.
- **Zoom-/boordsel-aanbouwstuk (43)** aanbrengen (afb. H) en met **schroef (40)** bevestigen.



(afb. H)



Instelling holle zoom (tot 70 mm)

- **Basis-instelpositie, zoom-/boordsel-aanbouwstuk**, zie hoofdstuk Instelling zoomlassen.
- **Overlappingsinstelling, zoombreedte, zoom-/boordsel-aanbouwstuk**, zie hoofdstuk Instelling zoomlassen.



Testlas volgens lashandleiding van de materiaalfabrikant en volgens de nationale normen of richtlijnen uitvoeren. Testlas controleren.

Ombouwen boordsellassen (boordselsnoer)



Lasmondstuk (9) laten afkoelen (zie Bedieningshandleiding VARIANT T1, pagina 121, hoofdstuk 1.8). De ombouw mag alleen bij koud **lasmondstuk (9)** plaatsvinden.

Hoofdschakelaar (3) uitschakelen.



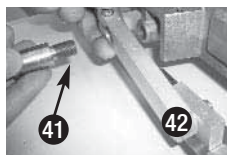
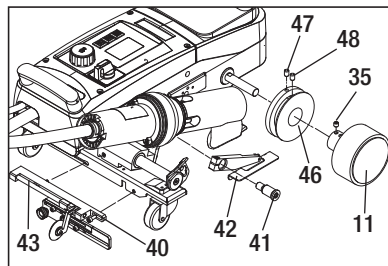
Netsnoer (1) van het lichtnet scheiden.

• Demontage

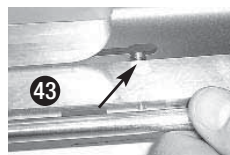
Zie hoofdstuk Ombouwen zoomlassen.

• Montage

- **Boordselgeleiding (46)** op de **aandrukrol (11)** monteren en met **schroef (48)** bevestigen.
- **Aandrukrol (11)** aanbrengen en tot de aanslag aanschuiven.
- **Aandrukrol (11)** met **schroef (35)** bevestigen.
- **Neerdrucker voor zoom/boordsel (42)** met schroef van de **omkeerrol (41)** bevestigen (afb. G).
- **Zoom-/boordsel-aanbouwstuk (43)** aanbrengen (afb. H) en met **schroef (40)** bevestigen.



(afb. G)



(afb. H)

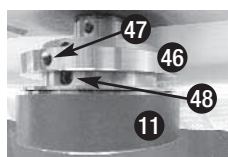
Instelling boordselzoomlassen (boordselsnoer)

- **Basis-instelpositie, zoom-/boordsel-aanbouwstuk**, zie hoofdstuk Instelling zoomlassen.
- **Overlappingsinstelling, zoombreedte, zoom-/boordsel-aanbouwstuk**, zie hoofdstuk Instelling zoomlassen.
- **Neerdrucker zoom-/boordsel-instelling**, zie hoofdstuk Instelling zoomlassen.

• Boordselgeleiding instelling (afb. I)

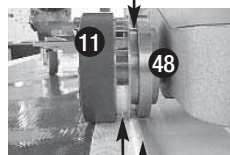
- **Schroef (47)** losdraaien en door verschuiven de breedte van de boordselsnoer instellen.
- **Schroef (47)** vastdraaien.
- **Schroef (48)** losdraaien en door verschuiven van de **boordselgeleiding (46)** de afstand tot de **aandrukrol (11)** instellen.
- **Schroef (48)** vastdraaien.

(afb. I)



afstand aandrukrol tot
boordselgeleiding

Boordselsnoerbreedte



boordselsnoer



Testlas volgens lashandleiding van de materiaalafabrikant en volgens de nationale normen of richtlijnen uitvoeren. Testlas controleren.

Ombouwen boordsellassen (voorgefabriceerd boordsel)



Lasmondstuk (9) laten afkoelen (zie Bedieningshandleiding VARIANT T1, pagina 121, hoofdstuk 1.8). De ombouw mag alleen bij koud **lasmondstuk (9)** plaatsvinden.

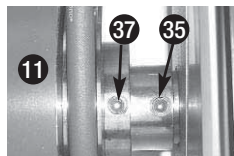
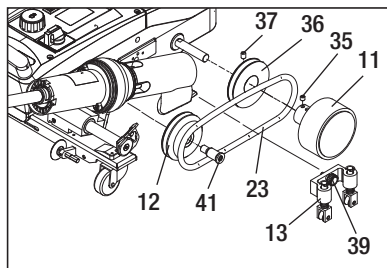
Hoofdschakelaar (3) uitschakelen.



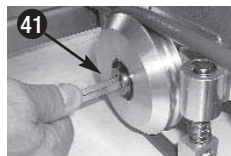
Netsnoer (1) van het lichtnet scheiden.

• Demontage

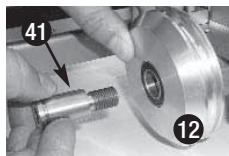
- Ronde riem (23) verwijderen.
- Aandrukrol (11) door losdraaien van de **schroef (35)** verwijderen (afb. A).
- Riemschijf van ronde riem (36) door losdraaien van de **schroef (37)** verwijderen (afb. A).
- Omkeerrol (12) door losdraaien van de **schroef (41)** verwijderen (afb. B en C).
- Neerdrucker (13) door losdraaien van de **stergreepschroef (39)** verwijderen (afb. D).



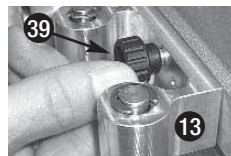
(afb. A)



(afb. B)



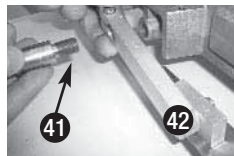
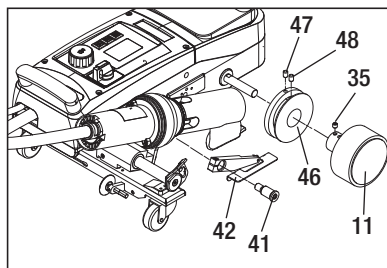
(afb. C)



(afb. D)

• Montage

- Boordselgeleiding (46) aan de aandrukrol (11) monteren en met **schroef (48)** bevestigen.
- Aandrukrol (11) aanbrengen en tot de aanslag aanschuiven.
- Aandrukrol (11) met **schroef (35)** bevestigen.
- Neerdrucker voor zoom/boordsel (42) met **schroef van de omkeerrol (41)** bevestigen (afb. E).



(afb. E)

Instelling boordselzoomlassen (voorgefabriceerd boordsel)

- Neerdrucker zoom-/boordsel-instelling, zie hoofdstuk Instelling zoomlassen.
- Boordselgeleiding - instelling, zie hoofdstuk Instelling boordselzoomlassen (boordselsnoer).







Testlas volgens lashandleiding van de materiaalfabrikant en volgens de nationale normen of richtlijnen uitvoeren. Testlas controleren.



Kullanım kılavuzunu işleme alma işleminden önce dikkatle okuyun ve daha sonra başvurmak üzere saklayın.

VARIANT T1 sıcak hava kaynak makinesini kullanmak için kullanım kılavuzunu kolay erişilebilir bir yerde saklayın.

Kaynak Uygulamaları

| | Üst üste bindirme kaynağı | Saum | Kenar dikliği kaynağı (70 mm'ye kadar) | Biye ipi | Hazır Biye |
|---|---|------|--|----------|------------|
|  | Standart model | • | • | | |
|  | Kenar / Biye kaynağı ek parçası 140.530 | • | • | • | |
|  | Bastırma elemanı 142.221 | • | | • | • |
|  | Biye kılavuzu 141.326 | | | • | • |

Uygulama

Kılavuz tekerinin (15) yerine, kenar/biye kaynağı ek parçası ile de çalışılabilir.

Üst üste bindirme kaynağının ayarları ve brandanın sabitlenmesi ile de mümkündür.

Üst üste bindirme kaynağının ayarları ve brandanın sabitlenmesi ile de mümkündür.

Biye için uzun yarıklı bir altlık kullanılması önerilir.

Hazır biyenin katsız bir şekilde sabitlenmesi.

Tip

Brandayı iyi bir şekilde sabitleyin.

Kenarın üst üste binme yeri işaretlenerek daha iyi bir kılavuz kontrolü sağlanabilir.

Kenarın üst üste binme yeri işaretlenerek daha iyi bir kılavuz kontrolü sağlanabilir.

Kenarın üst üste binme yeri işaretlenerek daha iyi bir kılavuz kontrolü sağlanabilir. Makineyi çalışır durumda bırakın, biyeli brandayı manuel olarak sürün.

Bastırma Silindirinin Dönüştürülmesi

Bastırma silindirinin 20 mm'den 40 mm'ye dönüştürülmesi veya tersi.

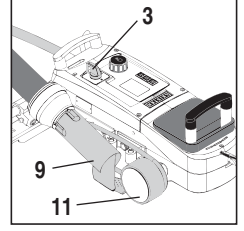


Kaynak memesini (9) soğumaya bırakın (bkz. kullanım kılavuzunu VARIANT T1 sayfa 13, bölüm 1.8).
Dönüştürme işlemi, ancak **kaynak memesi (9)** soğuk olduğunda yapılabilir.

Ana şalteri (3) kapatın.



Elektrik bağlantı kablosunu (1) elektrik şebekesinden ayırın.

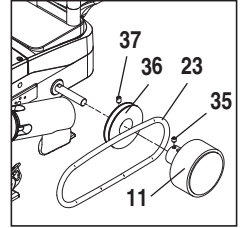
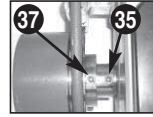


• Sökülmesi

- **Dairesel kayışı (23)** çekip çıkarın.
- **Bastırma silindirini (11)**, **cıvatayı (35)** çözerek sökün.
- **Dairesel kayış flanşını (36)**, **cıvatayı (37)** çözerek sökün.

• Montaj

- **Dairesel kayış flanşını (36)** bastırma silindirine (11) monte edin ve **cıvata (37)** ile sabitleyin.
- **Bastırma silindirini (11)** dayanak noktasına kadar mile geçirin.
- **Bastırma silindirini (11)** **cıvata (35)** ile sabitleyin.
- **Dairesel kayışı (23)** monte edin.



Kaynak Memesinin Dönüştürülmesi

Kaynak Memesinin 20 mm'den 40 mm'ye dönüştürülmesi veya tersi.

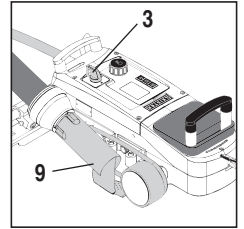


Kaynak memesini (9) soğumaya bırakın (bkz. kullanım kılavuzunu VARIANT T1 sayfa 13, bölüm 1.8).
Dönüştürme işlemi, ancak **kaynak memesi (9)** soğuk olduğunda yapılabilir.

Ana şalteri (3) kapatın.



Elektrik bağlantı kablosunu (1) elektrik şebekesinden ayırın.

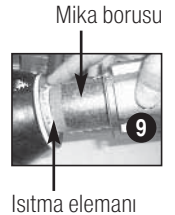
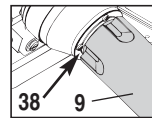


• Sökülmesi

- **Kaynak memesini (9)**, dört adet **cıvata (38)** çözerek sökün.

• Montaj

- **Kaynak memesini (9)** ısıtma elemanına ve mika borusuna geçirin.
DIKKAT: Mika borusu, emniyet nedenlerinden dolayı ısıtma elemanı ile **kaynak memesinin (9)** arasına monte edilmiş olmalıdır.
- **Kaynak memesini (9)** dört adet **cıvata (38)** ile sabitleyin.
- **Kaynak memesinin (9)** ayarını yapın (bkz. kullanım kılavuzunu VARIANT T1 sayfa 16/17, Bölüm Sıkça Sorulan Sorular).



Kaynak Memesinin Dönüştürülmesi



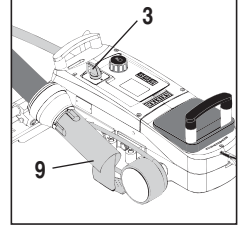
Kaynak memesini (9) soğumaya bırakın (bkz. kullanım kılavuzunu VARIANT T1 sayfa 13, bölüm 1.8).

Dönüştürme işlemi, ancak **kaynak memesi (9)** soğuk olduğunda yapılabilir.

Ana şalteri (3) kapatın.

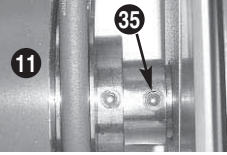
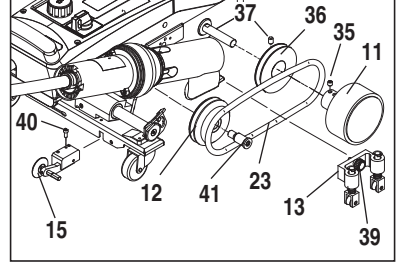


Elektrik bağlantı kablosunu (1) elektrik şebekesinden ayırın.

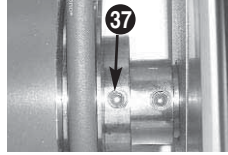


• Sökülmesi

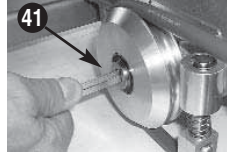
- **Dairesel kayışı (23)** çekip çıkarın.
- **Bastırma silindiri (11)**, **cıvata (35)** çözerek sökün (Resim A).
- **Dairesel kayış flanşını (36)**, **cıvata (37)** çözerek sökün (Resim B).
- **Saptırma tekerini (12)**, **cıvata (41)** çözerek sökün (Resim C ve D).
- **Bastırma elemanını (13)**, **yıldız topuzlu cıvata (39)** çözerek sökün (Resim E).
- **Kılavuz tekerini (15)**, **cıvata (40)** çözerek sökün (Resim F).



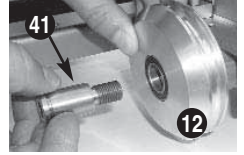
(Resim A)



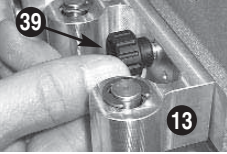
(Resim B)



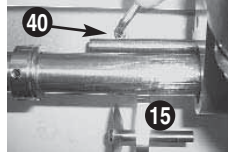
(Resim C)



(Resim D)



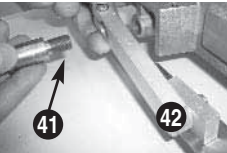
(Resim E)



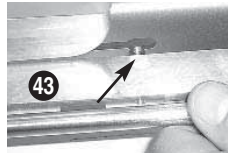
(Resim F)

• Montaj

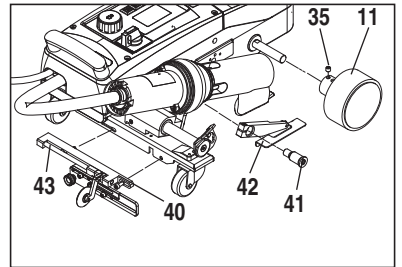
- **Bastırma silindiri (11)** yerleştirin ve dayanak noktasına kadar ittin.
- **Bastırma silindiri (11)** **cıvata (35)** ile sabitleyin.
- **Kenar/Biye kaynağı için olan bastırma elemanını (42)**, **saptırma tekerinin (41)** cıvatası ile tespit edin (Resim G).
- **Kenar/Biye kaynağı ek parçasını (43)** yerleştirin (Resim H) ve **cıvata (40)** ile sabitleyin.



(Resim G)

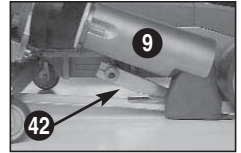
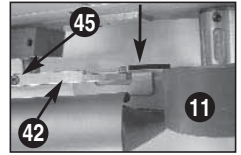
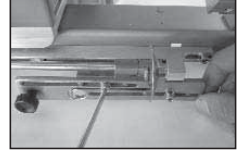
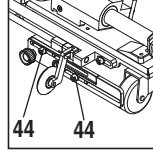
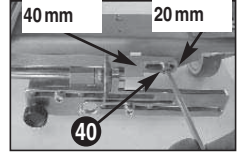
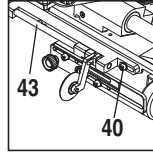


(Resim H)



Dikiş Kaynağının Ayarlanması

- **Kenar / Biye kaynağı ek parçası temel ayar pozisyonu**
 - Allen cıvatasını (40) çözün.
 - İhtiyaca bağlı olarak **kenar/biye kaynağı ek parçasını (43)** kaydırarak 20 mm veya 40 mm için ayarlayın.
 - **Kenar/Biye kaynağı ek parçasını (43)**, allen cıvatası (40) aracılığıyla sabitleyin.
- **Kenar genişliği, kenar / biye kaynağı ek parçası üst üste binme ayarı**
 - Her **iki allen cıvatasını (44)** çözün.
 - İhtiyaca bağlı olarak, istenilen üst üste binme kenar genişliği, kademeler olarak kaydırılarak ayarlanabilir.
 - Her **iki allen cıvatasını (44)** tekrar sıkın.
- **Kenar / Biye kaynağı bastırma elemanının ayarlanması**
 - Kenar / Biye kaynağı bastırma elemanının ayarı için olan **cıvataı (45)** çözün.
 - **Kenar/Biye bastırma elemanı (42)**, yan taraftan, **bastırma silindrine (11)** paralel şekilde kaydırın.
 - **Kenar / Biye kaynağı bastırma elemanı (42)**, biyenin üst üste binme yerine hafifçe dayanacak ve **kaynak memesi (9)**, üst üste bindirilmiş brandaların arasına sürülecek şekilde **kenar / biye kaynağı bastırma elemanı (42)** aşağıya doğru çevirin.
 - Kenar / Biye kaynağı bastırma elemanının ayarı için olan **cıvataı (45)** sıkın.



Malzeme üreticisinin kaynaklama talimatları ve ulusal standartlar ve direktifler doğrultusunda bir test kaynaklaması yapın. Test kaynağını kontrol edin.

Kenar Dikişı Kaynağına Dönüştürülmesi (70 mm'ye kadar)



Kaynak memesini (9) soğumaya bırakın (bkz. kullanım kılavuzunu VARIANT T1 sayfa 13, bölüm 1.8). Dönüştürme işlemi, ancak **kaynak memesi (9)** soğuk olduğunda yapılabilir.

Ana şalteri (3) kapatın.



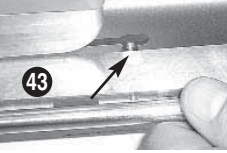
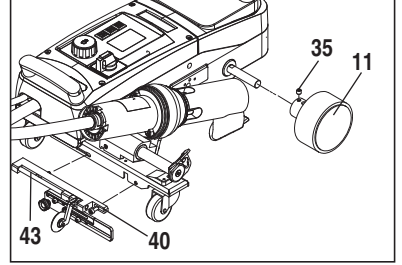
Elektrik bağlantı kablosunu (1) elektrik şebekesinden ayırın.

• Sökülmesi

Bkz. Bölüm “Dikiş Kaynağına Dönüştürülmesi”.

• Montaj

- **Bastırma silindiri (11)** yerleştirin ve dayanak noktasına kadar ittin.
- **Bastırma silindiri (11)** **cıvata (35)** ile sabitleyin.
- **Kenar / Biye kaynağı ek parçasını (43)** yerleştirin (**Resim H**) ve **cıvata (40)** ile sabitleyin.



(Resim H)

Kenar Dikişı Kaynağının Ayarlanması (70 mm'ye kadar)

- **Kenar / Biye kaynağı ek parçası temel ayar pozisyonu**, bkz Bölüm Dikiş Kaynağının Ayarlanması.
- **Kenar genişliği, kenar / biye kaynağı ek parçası üst üste binme ayarı**, bkz Bölüm Dikiş Kaynağının Ayarlanması.



Malzeme üreticisinin kaynaklama talimatları ve ulusal standartlar ve direktifler doğrultusunda bir test kaynaklaması yapın. Test amacıyla yaptığınız kaynağı kontrol edin.

Biye Kaynağına Dönüştürülmesi (Biye İpi)



Kaynak memesi (9) soğumaya bırakın (bkz. kullanım kılavuzunu VARIANT T1 sayfa 13, bölüm 1.8). Dönüştürme işlemi, ancak **kaynak memesi (9)** soğuk olduğunda yapılabilir.

Ana şalteri (3) kapatın.



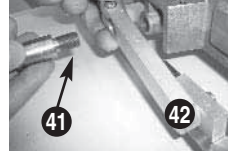
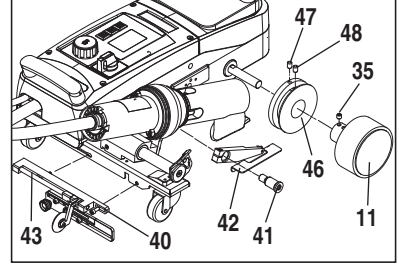
Elektrik bağlantı kablosunu (1) elektrik şebekesinden ayırın.

• Sökülmesi

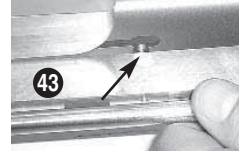
Bkz. Bölüm “Dikiş Kaynağına Dönüştürülmesi”.

• Montaj

- **Biye kılavuzunu (46)** **bastırma silindrine (11)** monte edin ve **cıvata (48)** ile sabitleyin.
- **Bastırma silindirini (11)** yerleştirin ve dayanak noktasına kadar ittin.
- **Bastırma silindirini (11)** **cıvata (35)** ile sabitleyin.
- **Kenar / Biye kaynağı** için olan **bastırma elemanını (42)**, **saptırma tekerinin (41)** cıvatası ile tespit edin (**Resim G**).
- **Kenar / Biye kaynağı ek parçasını (43)** yerleştirin (**Resim H**) ve cıvata (40) ile sabitleyin.



(Resim G)

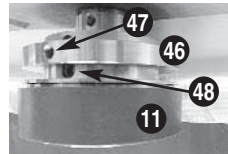


(Resim H)

Biye Kenarı Kaynağının Ayarlanması (Biye İpi)

- **Kenar / Biye kaynağı ek parçası temel ayar pozisyonu**, bkz Bölüm Dikiş Kaynağının Ayarlanması.
- **Kenar genişliği**, **kenar / biye kaynağı ek parçası üst üste binme ayarı**, bkz Bölüm Dikiş Kaynağının Ayarlanması.
- **Kenar / Biye kaynağı bastırma elemanının ayarlanması**, bkz Bölüm Dikiş Kaynağının Ayarlanması.
- **Biye kılavuzunun ayarlanması (Resim I)**
 - **Cıvata (47)** çözün ve kaydırarak biye ipinin kalınlığını ayarlayın.
 - **Cıvata (47)** sıkın.
 - **Cıvata (48)** çözün ve biye kılavuzunu (46) kaydırarak **bastırma silindrine (11)** olan mesafeyi ayarlayın.
 - **Cıvata (48)** sıkın.

(Resim I)



Biye kılavuzuna olan
bastırma silindri mesafesi



Biye ipinin genişliği

Biye ipi



Malzeme üreticisinin kaynaklama talimatları ve ulusal standartlar ve direktifler doğrultusunda bir test kaynaklaması yapın. Test amacıyla yaptığınız kaynağı kontrol edin.

Biye Kaynağına Dönüştürülmesi (Hazır Biye)



Kaynak memesini (9) soğumaya bırakın (bkz. kullanım kılavuzunu VARIANT T1 sayfa 13, bölüm 1.8).
Dönüştürme işlemi, ancak **kaynak memesi (9)** soğuk olduğunda yapılabilir.

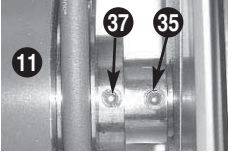
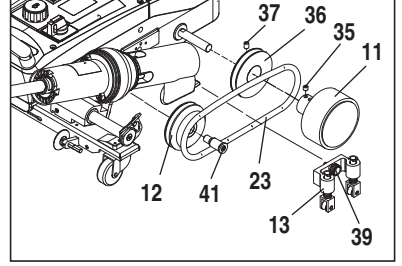
Ana şalteri (3) kapatın.



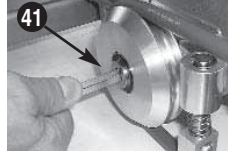
Elektrik bağlantı kablosunu (1) elektrik şebekesinden ayırın.

• Sökülmesi

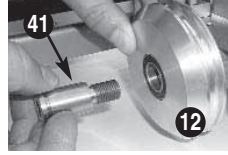
- **Dairesel kayışı (23)** çekip çıkarın.
- **Bastırma silindirini (11)**, **cıvata (35)** çözerek sökün (Resim A).
- **Dairesel kayış flanşını (36)**, **cıvata (37)** çözerek sökün (Resim A).
- **Saptırma tekerini (12)**, **cıvata (41)** çözerek sökün (Resim B ve C).
- **Bastırma elemanını (13)**, **yıldız topuzlu cıvata (39)** çözerek sökün (Resim D).



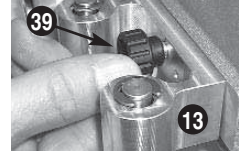
(Resim A)



(Resim B)



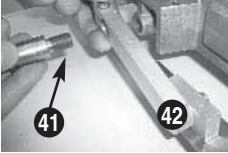
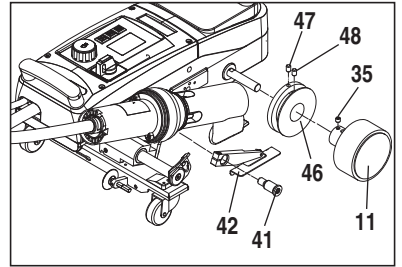
(Resim C)



(Resim D)

• Montaj

- **Biye kılavuzunu (46)** **bastırma silindirine (11)** monte edin ve **cıvata (48)** ile sabitleyin.
- **Bastırma silindirini (11)** yerleştirin ve dayanak noktasına kadar ittirin.
- **Bastırma silindirini (11)** **cıvata (35)** ile sabitleyin.
- **Kenar / Biye kaynağı için olan bastırma elemanını (42)**, **saptırma tekerinin (41)** cıvatası ile tespit edin (Resim E).



(Resim E)

Biye Kenarı Kaynağının Ayarlanması (Hazır Biye)

- **Kenar / Biye kaynağı bastırma elemanının ayarlanması**, bkz. Bölüm Dikiş Kaynağının Ayarlanması.
- **Biye kılavuzunun ayarlanması**, bkz. Bölüm Biye Kenarı Kaynağının Ayarlanması (Biye İpi).







Malzeme üreticisinin kaynaklama talimatları ve ulusal standartlar ve direktifler doğrultusunda bir test kaynaklaması yapın. Test amacıyla yaptığınız kaynağı kontrol edin.



Przed rozruchem instrukcję obsługi należy uważnie przeczytać i zachować w celu zapewnienia możliwości dalszego z niej korzystania.

Prosimy o przechowywanie niniejszej instrukcji obsługi w pobliżu, podczas pracy ze zgrzewarką gorącym powietrzem VARIANTT1.

Zastosowania zgrzewarki

| | Zakładki | Obrzeża | Obrzeża rurowe (do 70 mm) | Sznur kedrowy | Prefabrykowany keder |
|--|----------|---------|------------------------------|---------------|-------------------------|
|  Wersja standardowa | • | • | • | | |
|  Przystawka do obrzeży/kedru 140.530 | | • | • | • | |
|  Dociskacz 142.221 | | • | | • | • |
|  Prowadnica kedru 141.326 | | | | • | • |

Zastosowanie

Zamiast rolki prowadzącej (15) można również pracować przy pomocy przystawki do krawędzi/kedru.

Dobre zamocowanie planek.

Dostępne również z ustawieniem zakładki oraz zamocowaniem planek.

Dostępne również z ustawieniem zakładki oraz zamocowaniem planek.

Zaleca się zastosowanie podkładki z wzdłużnym wyżłobieniem do kedru.

Zamocowanie prefabrykowanego kedru bez zagieć.

Typ

Oznaczenie zakładki obrzeży dla zapewnienia lepszej kontroli prowadzenia.

Oznaczenie zakładki obrzeży dla zapewnienia lepszej kontroli prowadzenia.

Oznaczenie zakładki obrzeży dla zapewnienia lepszej kontroli prowadzenia.

Pozwolić na swobodną pracę urządzenia, ręczne prowadzenie planek z kiedrem

Przeobrażanie rolki dociskającej

Przeobrażanie rolki dociskającej z 20 mm na 40 mm lub odwrotnie.



Schłodzić **dyszę zgrzewającą (9)** (patrz instrukcję obsługi VARIANT T1, strona 31, rozdział 1.8). Przeobrażanie może się odbywać tylko wtedy, gdy **dysza zgrzewająca (9)** jest zimna.

Wyłączyć **wyłącznik główny (3)**.



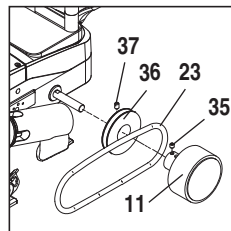
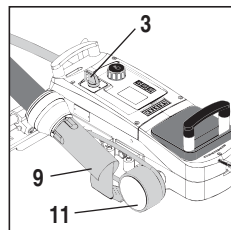
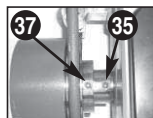
Przewód sieciowy (1) odłączyć od zasilania z sieci elektrycznej.

• Demontaż

- Zdjąć **pasek okrągły (23)**.
- Zdjąć **rolkę dociskową (11)** przez odkręcenie **śruby (35)**.
- Zdjąć **kołnierz okrągłego paska (36)** przez odkręcenie **śruby (37)**.

• Montaż

- Zamontować **kołnierz okrągłego paska (36)** na **rolkę dociskową (11)** i dokręcić **śrubę (37)**.
- **Rolkę dociskową (11)** wsunąć do oporu na wałek.
- **Rolkę dociskową (11)** zamocować przy pomocy **śruby (35)**.
- Zamontować **okrągły pasek (23)**.



Przeobrażanie dyszy zgrzewającej

Przeobrażanie dyszy zgrzewającej z 20 mm na 40 mm lub odwrotnie.



Schłodzić **dyszę zgrzewającą (9)** (patrz instrukcję obsługi VARIANT T1, strona 31, rozdział 1.8). Przeobrażanie może się odbywać tylko wtedy, gdy **dysza zgrzewająca (9)** jest zimna.

Wyłączyć **wyłącznik główny (3)**.



Przewód sieciowy (1) odłączyć od zasilania z sieci elektrycznej.

• Demontaż

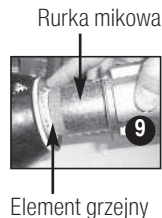
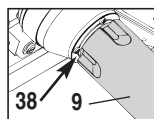
- Zdjąć **dyszę zgrzewającą (9)** przez odkręcenie czterech **śrub (38)**.

• Montaż

- Wsunąć **dyszę zgrzewającą (9)** na element grzejny i rurkę z łyszczyku.

UWAGA: Rura mikowa musi ze względów bezpieczeństwa zostać zamontowana między element grzejny a **dyszę zgrzewającą (9)**.

- **Dyszę zgrzewającą (9)** zamocować przy pomocy czterech **śrub (38)**.
- Dokonać ustawienia **dyszy zgrzewającej (9)** (patrz instrukcję obsługi VARIANT T1, strona 34/35, Rozdział FAQ).



Przeobrażanie – zgrzewanie obrzeży

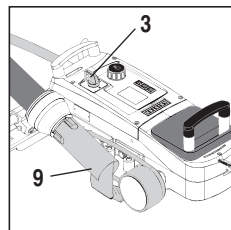


Schłodzić **dyszę zgrzewającą (9)** (patrz instrukcję obsługi VARIANT T1, strona 31, rozdział 1.8). Przeobrażanie może się odbywać tylko wtedy, gdy **dysza zgrzewająca (9)** jest zimna.

Wyłączyć **wyłącznik główny (3)**.

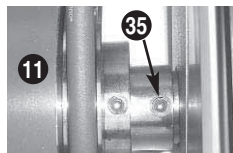
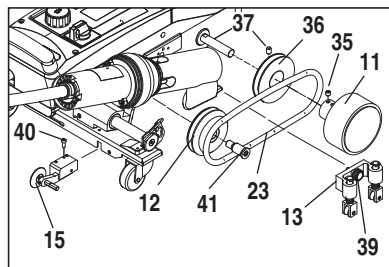


Przewód sieciowy (1) odłączyć od zasilania z sieci elektrycznej.

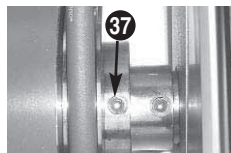


• Demontaż

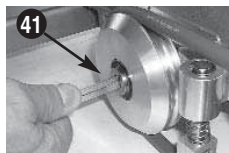
- Zdjąć **pasek okrągły (23)**.
- Zdjąć **rolkę dociskową (11)** przez odkręcenie **śruby (35)**. (Rys. A).
- Zdjąć **kołnierz okrągłego paska (36)** przez odkręcenie **śruby (37)** (Rys. B).
- Zdjąć **rolkę kierunkową (12)** przez odkręcenie **śruby (41)** (Rys. C i D).
- Zdjąć **dociskacz (13)** przez odkręcenie **śruby motylkowej (39)** (Rys. E).
- Zdjąć **rolkę prowadzącą (15)** przez odkręcenie **śruby (40)** (Rys. F).



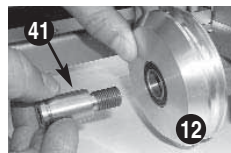
(Rys. A)



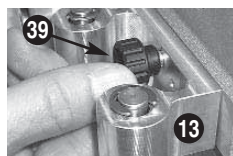
(Rys. B)



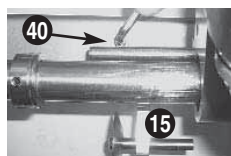
(Rys. C)



(Rys. D)



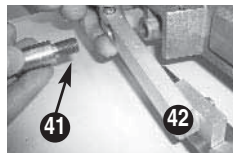
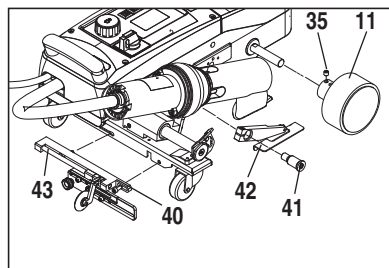
(Rys. E)



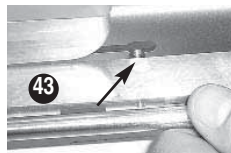
(Rys. F)

• Montaż

- Założyć **rolkę dociskową (11)** i wsunąć do oporu.
- **Rolkę dociskową (11)** zamocować przy pomocy **śruby (35)**.
- **Dociskacz obrzeża/kedru (42)** zamocować **śrubą rolki kierunkowej (41)** (Rys. G).
- **Przystawkę do obrzeży/kedru (43)** wsunąć (Rys. H) i zamocować **śrubą (40)**.



(Rys. G)

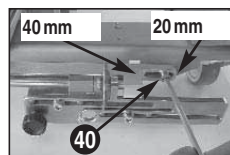
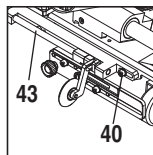


(Rys. H)

Ustawienia – zgrzewanie obrzeży

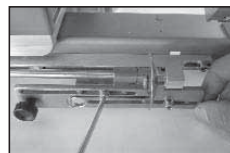
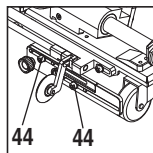
- **Pozycja ustawienia podstawowego przystawki do krawędzi/kedru**

- Poluzować śrubę imbusową (40).
- W razie potrzeby ustawić przystawkę do obrzeży/kedru (43) przez przesunięcie na 20 mm lub 40 mm.
- Przystawkę do obrzeży/kedru (43) zamocować śrubą imbusową (40).



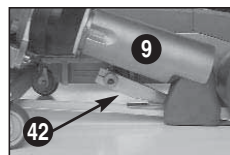
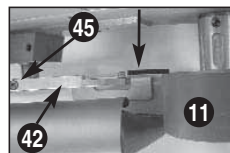
- **Ustawienie szerokości zakładki obrzeża, przystawka do krawędzi/kedru**

- Poluzować obie śruby imbusowe (44).
- W razie potrzeby można przesuwając, bezstopniowo ustawić żadaną szerokość zakładki obrzeża.
- Ponownie dokręcić obie śruby imbusowe (44).



- **Ustawianie dociskacza krawędzi/kedru**

- Poluzować śrubę (45) w celu ustawienia dociskacza obrzeża/kedru.
- Dociskacz obrzeża/kedru (42) przesuwając z boku, równolegle do rolki dociskowej (11).
- Dociskacz obrzeża/kedru (42) przechylić do dołu, aby lekko sprzyłgał do krawędzi lub kedru a dysza zgrzewająca (9) mogła zostać wsunięta pomiędzy warstwy materiału.
- Dokręcić śrubę (45) w celu ustawienia dociskacza obrzeża/kedru.



Wykonać zgrzewanie próbne zgodnie z instrukcją zgrzewania dostarczoną przez producenta materiału oraz krajowymi normami lub wytycznymi. Sprawdzić zgrzew próbny.

Przeobrażanie obrzeża rurowego (do 70 mm)



Schłodzić **dyszę zgrzewającą (9)** (patrz instrukcję obsługi VARIANT T1, strona 31, rozdział 1.8).
Przeobrażanie może się odbywać tylko wtedy, gdy **dysza zgrzewająca (9)** jest zimna.

Wylączyć **wyłącznik główny (3)**.



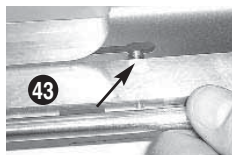
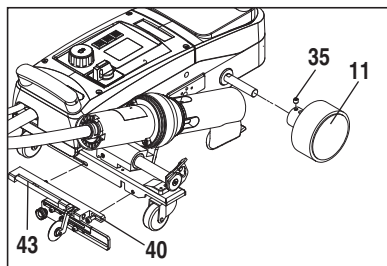
Przewód sieciowy (1) odłączyć od zasilania z sieci elektrycznej.

• Demontaż

Patrz rozdział Przeobrażanie do zgrzewania obrzeży.

• Montaż

- Założyć **rolkę dociskową (11)** i wsunąć do oporu.
- **Rolkę dociskającą (11)** zamocować przy pomocy **śruby (35)**.
- **Przystawkę do obrzeży/kedru (43)** wsunąć (**Rys. H**) i zamocować **śrubą (40)**.



(Rys. H)

Ustawianie obrzeża rurowego (do 70 mm)

- **Pozycja ustawienia podstawowego przystawki do obrzeży/kedru**, patrz rozdział Ustawianie zgrzewania obrzeży.
- **Ustawienie zakładki - szerokość obrzeża, przystawka do obrzeży/kedru**, patrz rozdział Ustawianie zgrzewania obrzeży.



Wykonać zgrzewanie próbne zgodnie z instrukcją zgrzewania dostarczoną przez producenta materiału oraz krajowymi normami lub wytycznymi. Sprawdzić zgrzew próbny.

Przezbijanie – zgrzewanie kedru (sznur kedrowy)



Schłodzić **dyszę zgrzewającą (9)** (patrz instrukcję obsługi VARIANT T1, strona 31, rozdział 1.8). Przezbijanie może się odbywać tylko wtedy, gdy **dysza zgrzewająca (9)** jest zimna.

Wyłączyć **wyłącznik główny (3)**.



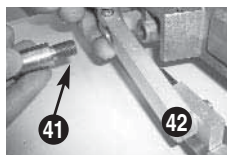
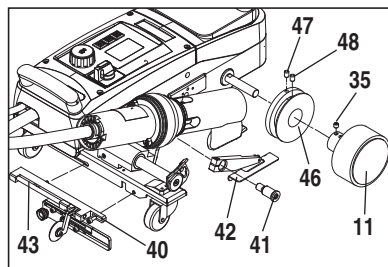
Przewód sieciowy (1) odłączyć od zasilania z sieci elektrycznej.

• Demontaż

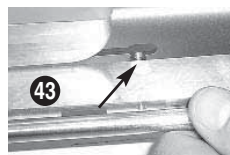
Patrz rozdział Przezbijanie do zgrzewania obrzeży.

• Montaż

- Zamontować **przewodnicę kedru (46)** na **rolce dociskowej (11)** i dokręcić **śrubą (48)**.
- Założyć **rolkę dociskową (11)** i wsunąć do oporu.
- **Rolkę dociskową (11)** zamocować przy pomocy **śruby (35)**.
- Dociskacz **obrzeża/kedru (42)** zamocować śrubą **rolki kierunkowej (41)** (Rys. G).
- Przystawkę do **obrzeży/kedru (43)** wsunąć (Rys. H) i zamocować **śrubą (40)**.



(Rys. G)



(Rys. H)

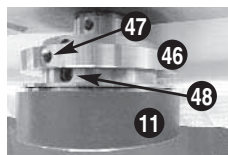
Ustawianie – zgrzewanie obrzeża kedrowego (sznur kedrowy)

- **Pozycja ustawienia podstawowego przystawki do obrzeży/kedru**, patrz rozdział Ustawianie zgrzewania obrzeży.
- **Ustawienie zakładki - szerokość obrzeża, przystawka do obrzeży/kedru**, patrz rozdział Ustawianie zgrzewania obrzeży.
- **Ustawienia dociskacza do obrzeży/kedru**, patrz rozdział Ustawianie zgrzewania obrzeży.

• Ustawianie przewodnicy kedru (Rys. I)

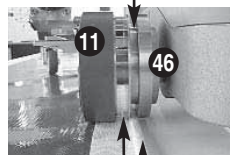
- Poluzować **śrubę (47)** i przesuwając ustawić szerokość sznura kedrowego.
- **Dokręcić śrubę (47)**.
- **Poluzować śrubę (48)** i przesuwając przewodnicę kedru (46) ustawić odległość rolki dociskającej (11).
- **Dokręcić śrubę (48)**.

(Rys. I)



Odległość od rolki dociskającej do przewodnicy kedru

Szerokość sznura kedrowego



Sznur kedrowy



Wykonać zgrzewanie próbne zgodnie z instrukcją zgrzewania dostarczoną przez producenta materiału oraz krajowymi normami lub wytycznymi. Sprawdzić zgrzew próbny.

Przezbijanie – zgrzewanie kedru (prefabrykowany keder)



Schłodzić **dyszę zgrzewającą (9)** (patrz instrukcję obsługi VARIANT T1, strona 31, rozdział 1.8). Przezbijanie może się odbywać tylko wtedy, gdy **dysza zgrzewająca (9)** jest zimna.

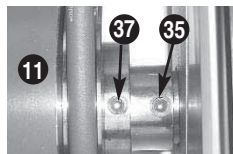
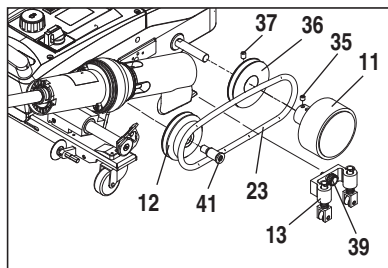
Wyłączyć **wyłącznik główny (3)**.



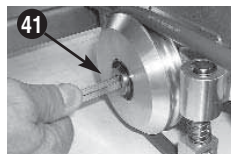
Przewód sieciowy (1) odłączyć od zasilania z sieci elektrycznej.

• Demontaż

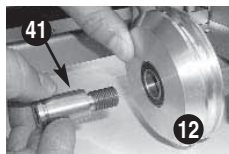
- Zdjąć **pasek okrągły (23)**.
- Zdjąć **rolkę dociskową (11)** przez odkręcenie **śruby (35)** (Rys. A).
- Zdjąć **kołnierz okrągłego paska (36)** przez odkręcenie **śruby (37)** (Rys. A).
- Zdjąć **rolkę kierunkową (12)** przez odkręcenie **śruby (41)** (Rys. B i C).
- Zdjąć **dociskacz (13)** przez odkręcenie **śruby motylkowej (39)** (Rys. D).



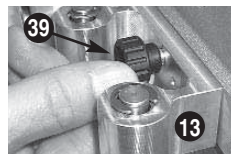
(Rys. A)



(Rys. B)



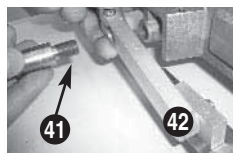
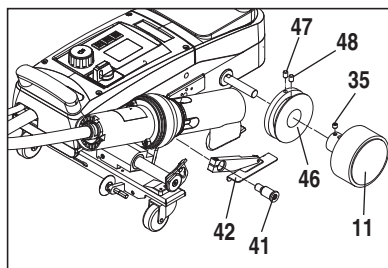
(Rys. C)



(Rys. D)

• Montaż

- Zamontować **przewodnicę kedru (46)** na **rolce dociskowej (11)** i dokręcić **śrubą (48)**.
- Założyć **rolkę dociskową (11)** i wsunąć do oporu.
- **Rolkę dociskową (11)** zamocować przy pomocy **śruby (35)**.
- **Dociskacz obrzeża/kedru (42)** zamocować **śrubą rolki kierunkowej (41)** (Rys. E).



(Rys. E)

Ustawianie – zgrzewanie obrzeża kedrowego (prefabrykowany keder)

- **Ustawienia dociskacza do obrzeży/kedru**, patrz rozdział Ustawianie zgrzewania obrzeży.
- **Ustawianie przewodnicy kedru**, patrz rozdział Ustawianie – zgrzewanie obrzeża kedrowego (sznur kedrowy).







Wykonać zgrzewanie próbne zgodnie z instrukcją zgrzewania dostarczoną przez producenta materiału oraz krajowymi normami lub wytycznymi. Sprawdzić zgrzew próbny.



Před uvedením do provozu si pozorně přečtěte návod na obsluhu a uschovejte jej pro další použití.

Při obsluze horkovzdušného svařovacího automatu VARIANT T1 mĭjte návod k obsluze vĝdy po ruce.

Svařovací aplikace

| | Přepřátování | Lem | Dutý lem (do 70 mm) | Kédrová šňůra | PředvYROBENÝ kédř |
|--|--------------|-----|------------------------|---------------|----------------------|
|  Standardní verze | • | • | • | | |
|  Lemovací / kédrový díl 140.530 | | • | • | • | |
|  Přídřné zařízení 142.221 | | • | | • | • |
|  Vedení kédru 141.326 | | | | • | • |

Použití

Namĭsto vodicĭho kolečka (15) mŭžete pracovat také s lemovací m/ kédrovým dílem.

Mozné také s nastavením přepřátování a fixací plachty.

Mozné také s nastavením přepřátování a fixací plachty.

Doporučujeme podložku s podélnou drážkou pro kédř.

Fixace předvYROBENÝCH kédřŭ bez zřhybŭ.

Tipy

Dobrá fixace plachty.

Označení přepřátování lemu pro lepší kontrolu vedení. Nechte přĭstroj volně bĕžet, ruční vedení plachty s kédrem.

Označení přepřátování lemu pro lepší kontrolu vedení.

Změna vybavení – přitlačné kolo

Výměna 20 mm přitlačného kola za 40 mm nebo obráceně.



Nechte ochladit **svařovací trysku (9)** (viz návod na obsluhu VARIANT T1, strana 49, kapitola 1.8). Výměna vybavení se smí provádět jen ve studeném stavu **svařovací trysky (9)**.

Vypněte **hlavní vypínač (3)**



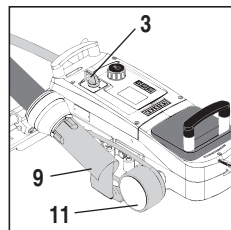
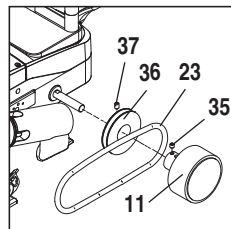
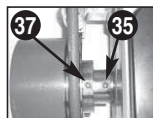
Vytáhněte **síťový kabel (1)** z elektrické sítě.

• Demontáž

- Sundejte **kulatý řemen (23)**.
- Odstraňte **přitlačné kolo (11)** uvolněním **šroubu (35)**.
- Odstraňte **přírubu kulatého řemenu (36)** uvolněním **šroubu (37)**.

• Montáž

- Namontujte **přírubu kulatého řemenu (36)** na přitlačné kolo (11) a upevněte ji **šroubem (37)**.
- Nasuňte **přitlačné kolo (11)** na hřídel až na doraz.
- Upevněte **přitlačné kolo (11)** pomocí **šroubu (35)**.
- Namontujte **kulatý řemen (23)**.



Změna vybavení – svařovací tryska

Výměna 20 mm svařovací trysky za 40 mm nebo obráceně.



Nechte ochladit **svařovací trysku (9)** (viz návod na obsluhu VARIANT T1, strana 49, kapitola 1.8). Výměna vybavení se smí provádět jen ve studeném stavu **svařovací trysky (9)**.

Vypněte **hlavní vypínač (3)**



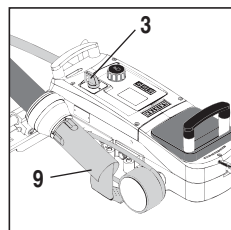
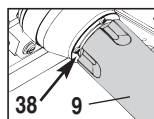
Vytáhněte **síťový kabel (1)** z elektrické sítě.

• Demontáž

- Odstraňte **svařovací trysku (9)** uvolněním čtyř **šroubů (38)**.

• Montáž

- Nasuňte **svařovací trysku (9)** na topné těleso a izolační trubku.
POZOR: Izolační trubka musí být z bezpečnostních důvodů namontována mezi topným tělesem a **svařovací tryskou (9)**.
- Upevněte **svařovací trysku (9)** pomocí **čtyř šroubů (38)**.
- Nastavte **svařovací trysku (9)** (viz návod na obsluhu VARIANT T1 strana 52/53, kapitola Otázky a odpovědi).



Přestavba na svařování lemu

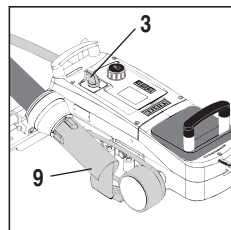


Nechte ochladit **svařovací trysku (9)** (viz návod na obsluhu VARIANT T1, strana 49, kapitola 1.8). Výměna vybavení se smí provádět jen ve studeném stavu **svařovací trysky (9)**.

Vypněte **hlavní vypínač (3)**

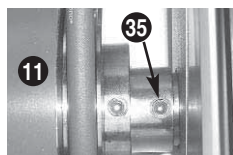
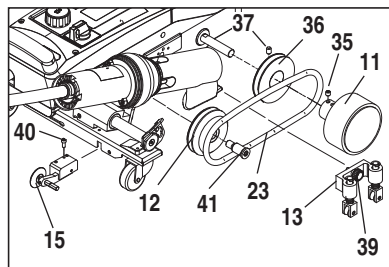


Vytáhněte **síťový kabel (1)** z elektrické sítě.

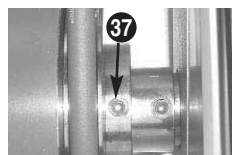


• Demontáž

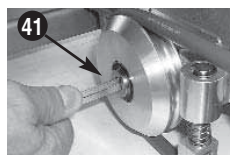
- Sundejte **kulatý řemen (23)**.
- Odstraňte **přítlačné kolo (11)** uvolněním **šroubu (35)** (obr. A).
- Odstraňte **přírubu kulatého řemenu (36)** uvolněním **šroubu (37)** (obr. B).
- Sundejte **kladku (12)** uvolněním **šroubu (41)** (obr. C a D).
- Odstraňte **přidržené zařízení (13)** uvolněním **hvězdicového kolečka (39)** (obr. E).
- Sundejte **vodící kolečko (15)** uvolněním **šroubu (40)** (obr. F).



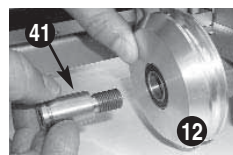
(Obr. A)



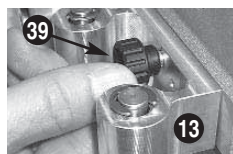
(Obr. B)



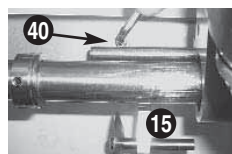
(Obr. C)



(Obr. D)



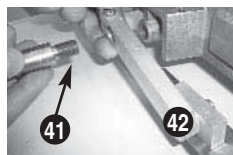
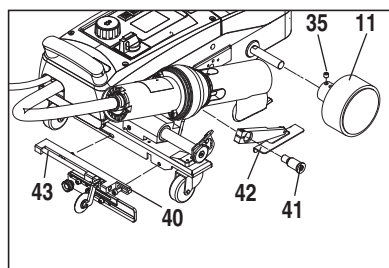
(Obr. E)



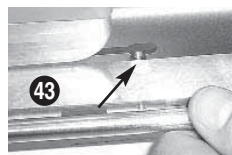
(Obr. F)

• Montáž

- Nasaďte **přítlačné kolo (11)** a posuňte jej až na doraz.
- Upevněte **přítlačné kolo (11)** pomocí **šroubu (35)**.
- Upevněte **přidržené zařízení lemu / kédru (42)** pomocí **šroubu kladky (41)** (obr. G).
- Nasaďte **lemovací / kédrový díl (43)** (obr. H) a upevněte **šroubem (40)**.



(Obr. G)

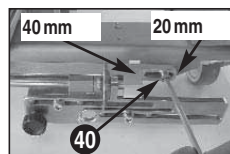
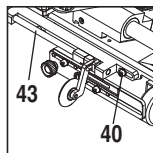


(Obr. H)

Nastavení svařování lemu

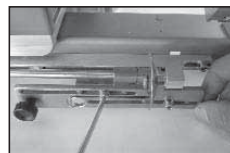
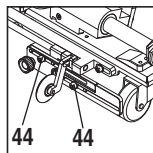
• Základní nastavovací poloha, lemovací / kédrový díl

- Uvolněte **šroub s vnitřním šestihranem (40)**.
- V případě potřeby nastavte **lemovací / kédrový díl (43)** posunutím na 20 mm nebo 40 mm.
- Upevněte **lemovací / kédrový díl (43)** pomocí **šroubu s vnitřním šestihranem (40)**.



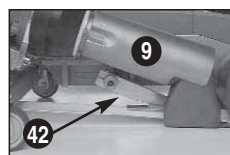
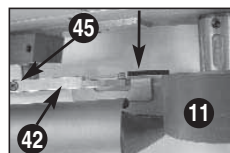
• Nastavení překlátování - šířka lemu, lemovací / kédrový díl

- Uvolněte oba **šrouby s vnitřním šestihranem (44)**.
- V případě potřeby lze posunutím plynule nastavit požadovanou šířku lemu překlátování.
- Utáhněte opět oba **šrouby s vnitřním šestihranem (44)**.



• Nastavení přídržného zařízení lemu / kédru

- Uvolněte **šroub (45)** pro nastavení přídržného zařízení lemu / kédru.
- **Bočně** posuňte **přídržné zařízení lemu / kédru (42)** paralelně k **přítlačnému kolu (11)**.
- **Přídržné zařízení lemu / kédru (42)** sklopte dolů tak, aby **přídržné zařízení lemu / kédru (42)** lehce přiléhalo k překlátování kédru a abyste mohli najet **svařovací tryskou (9)** mezi překrývající se plachty.
- Utáhněte **šroub (45)** pro nastavení přídržného zařízení lemu / kédru.



Proveďte zkušební svár podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či směrnic. Zkontrolujte zkušební svár.

Přestavba na dutý lem (do 70 mm)



Nechte ochladit **svařovací trysku (9)** (viz návod na obsluhu VARIANT T1, strana 49, kapitola 1.8).
Výměna vybavení se smí provádět jen ve studeném stavu **svařovací trysky (9)**.

Vypněte **hlavní vypínač (3)**



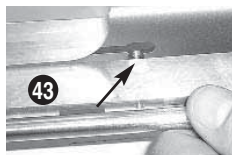
Vytáhněte **síťový kabel (1)** z elektrické sítě.

• Demontáž

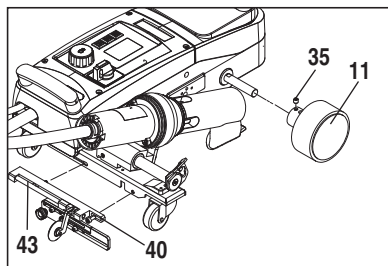
Viz kapitola Přestavba na svařování lemu.

• Montáž

- Nasadte **přítlačné kolo (11)** a posuňte jej až na doraz.
- Upevněte **přítlačné kolo (11)** pomocí **šroubu (35)**.
- Nasuňte **lemovací / kédrový díl (43)** (obr. H) a upevněte jej **šroubem (40)**.



(Obr. H)



Nastavení dutého lemu (do 70 mm)

- **Základní nastavovací poloha, lemovací / kédrový díl**, viz kapitola Nastavení svařování lemu.
- **Nastavení přepřátování - šířka lemu, lemovací / kédrový díl**, viz kapitola Nastavení svařování lemu.



Proveďte zkušební svár podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či směrnic. Zkontrolujte zkušební svár.

Přestavba na svařování kédru (kédrová šňůra)



Nechte ochladit **svařovací trysku (9)** (viz návod na obsluhu VARIANT T1, strana 49, kapitola 1.8).
Výměna vybavení se smí provádět jen ve studeném stavu **svařovací trysky (9)**.

Vypněte **hlavní vypínač (3)**



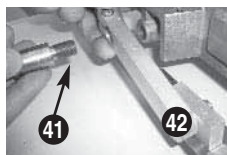
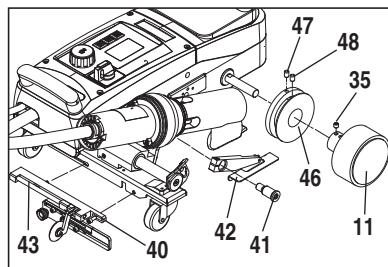
Vytáhněte **síťový kabel (1)** z elektrické sítě.

• Demontáž

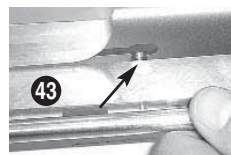
Viz kapitola Přestavba na svařování lemu.

• Montáž

- Namontujte **vedení kédru (46)** na **přítlačné kolo (11)** a upevněte jej **šroubem (48)**.
- Nasadte **přítlačné kolo (11)** a posuňte jej až na doraz.
- Upevněte **přítlačné kolo (11)** pomocí **šroubu (35)**.
- Upevněte **přidržené zařízení lemu / kédru (42)** pomocí **šroubu hladky (41)** (obr. G).
- Nasuňte **lemovací / kédrový díl (43)** (obr. H) a upevněte jej **šroubem (40)**.



(Obr. G)



(Obr. H)

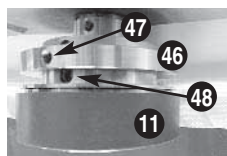
Nastavení svařování kédrového lemu (kédrová šňůra)

- **Základní nastavovací poloha, lemovací / kédrový díl**, viz kapitola Nastavení svařování lemu.
- **Nastavení přeplátování - šířka lemu, lemovací / kédrový díl**, viz kapitola Nastavení svařování lemu.
- **Nastavení přidrženého zařízení lemu / kédru**, viz kapitola Nastavení svařování lemu.

• Nastavení vedení kédru (Obr. I)

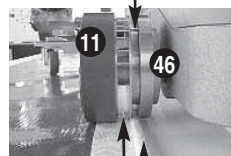
- Uvolněte **šroub (47)** a posunutím nastavte šířku kédrové šňůry.
- Utáhněte **šroub (47)**.
- Uvolněte **šroub (48)** a posunutím **vedení kédru (46)** nastavte vzdálenost k **přítlačnému kolu (11)**.
- Utáhněte **šroub (48)**.

(Obr. I)



Vzdálenost přítlačného kola od vedení kédru

Šířka kédrové šňůry



Kédrová šňůra



Proveďte zkušební svár podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či směrnic. Zkontrolujte zkušební svár.

Přestavba na svařování kédru (předvyrobený kédru)



Nechte ochladit **svařovací trysku (9)** (viz návod na obsluhu VARIANT T1, strana 49, kapitola 1.8).
Výměna vybavení se smí provádět jen ve studeném stavu **svařovací trysky (9)**.

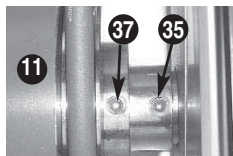
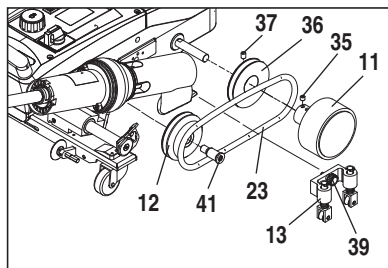
Vypněte **hlavní vypínač (3)**



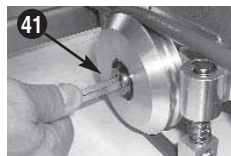
Vytáhněte **síťový kabel (1)** z elektrické sítě.

• Demontáž

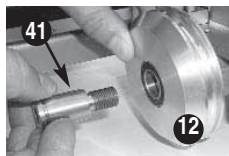
- Sundejte **kulatý řemen (23)**.
- Odstraňte **přítlačné kolo (11)** uvolněním **šroubu (35)** (obr. A).
- Sundejte **přírubu kulatého řemenu (36)** uvolněním **šroubu (37)** (obr. A).
- Odstraňte **kladku (12)** uvolněním **šroubu (41)** (obr. B a C).
- Odstraňte **přidržené zařízení (13)** uvolněním **hvězdicového kolečka (39)** (obr. E).



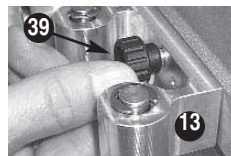
(Obr. A)



(Obr. B)



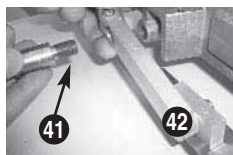
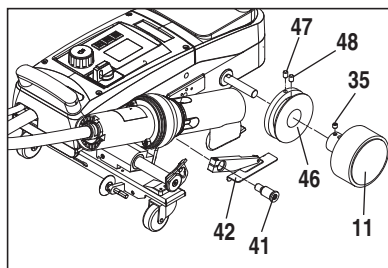
(Obr. C)



(Obr. D)

• Montáž

- Namontujte **vedení kédru (46)** na **přítlačné kolo (11)** a upevněte jej **šroubem (48)**.
- Nasaďte **přítlačné kolo (11)** a posuňte jej až na doraz.
- Upevněte **přítlačné kolo (11)** pomocí **šroubu (35)**.
- Upevněte **přidržené zařízení lemu / kédru (42)** pomocí **šroubu kladky (41)** (obr. E).



(Obr. E)

Nastavení svařování kédrového lemu (předvyrobený kédru)

- **Nastavení přidrženého zařízení lemu / kédru**, viz kapitola Nastavení svařování lemu.
- **Vedení kédru - nastavení**, viz kapitola Nastavení svařování kédrového lemu (kédrová šňůra).







Provedte zkušební svár podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či směrnic. Zkontrolujte zkušební svár.



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

При использовании сварочного автомата для сварки горячим воздухом VARIANT T1 держите под рукой инструкцию по эксплуатации.

Применение при сварки

| | Внахлест | Кант | Польный шов (до 70 мм) | Шнур кедера | Предварительно изготовленный кедер |
|--|----------|------|---------------------------|-------------|--|
|  Стандартное исполнение | • | • | • | | |
|  Приставка для канта и кедера 140.530 | | • | • | • | |
|  Прижим 142.221 | | • | | • | • |
|  Направляю- щая для кедера 141.326 | | | | • | • |

Фиксация
предварительно
изготовленного
кедера без
образования
складок.

Рекомендуется
использовать
подставку с
продольным
пазом для кедера.

Возможно также
с настройкой
внахлест и
фиксацией
баннерного листа.

Возможно также
с настройкой
внахлест и
фиксацией
баннерного листа.

Вместо
направляющего
ролика (15)
можно работать с
приставкой для
канта и кедера.

Маркировка
нахлеста канта
для лучшего
контроля ведения.
Дать прибору
работать самому,
ручное ведение
баннерного листа
с кедером

Маркировка
нахлеста канта
для лучшего
контроля ведения.

Маркировка
нахлеста канта
для лучшего
контроля ведения.

Хорошая
фиксация
баннерного
листа.

Тип

Переоборудование прижимного ролика

Переоборудование прижимного ролика с 20 мм на 40 мм или наоборот.

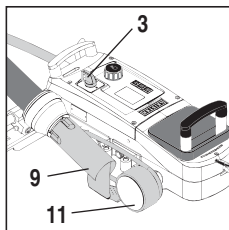


Дать **сварочному соплу (9)** остыть (см. Инструкция по эксплуатации VARIANT T1 стр. 67, главу 1.8). Переоборудование может производиться только после остывания **сварочного сопла (9)**.

Выключить **главный выключатель (3)**.



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

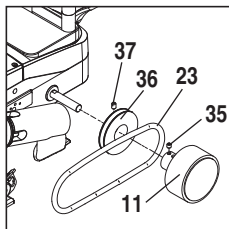
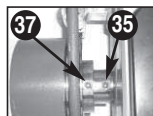


• Демонтаж

- Снять **круглый ремень (23)**.
- Удалить **прижимной ролик (11)**, вывинтив **винт (35)**.
- Удалить **фланец круглого ремня (36)**, вывинтив **винт (37)**.

• Монтаж

- Монтировать **фланец круглого ремня (36)** на **прижимной ролик (11)** и закрепить **винтом (37)**.
- Задвинуть **прижимной ролик (11)** до упора на вал.
- Закрепить **прижимной ролик (11)** посредством **винта (35)**.
- Монтировать **круглый ремень (23)**.



Переоборудование сварочного сопла

Переоборудование сварочного сопла с 20 мм на 40 мм или наоборот

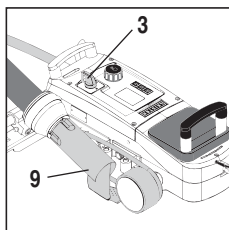


Дать **сварочному соплу (9)** остыть (см. Инструкция по эксплуатации VARIANT T1 стр. 67, главу 1.8). Переоборудование может производиться только после остывания **сварочного сопла (9)**.

Выключить **главный выключатель (3)**.



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



• Демонтаж

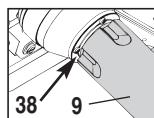
- Удалить **сварочное сопло (9)**, вывинтив **винты (38)**.

• Монтаж

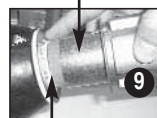
- Задвинуть **сварочное сопло (9)** на нагревательный элемент и слюдяную трубку.

ВНИМАНИЕ: Из соображений безопасности слюдяная трубка должна быть смонтирована между нагревательным элементом и **сварочным соплом (9)**.

- Закрепить **сварочное сопло (9)** посредством **четырёх винтов (38)**.
- Произвести настройку **сварочного сопла (9)** (см. Инструкция по эксплуатации VARIANT T1 стр. 70/71, главу «Часто задаваемые вопросы»).



Слюдяная трубка



Нагревательный элемент

Переоборудование для сварки канта

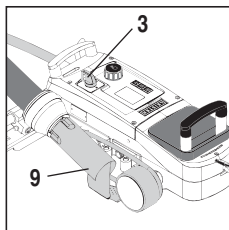


Дать **сварочному соплу (9)** остыть (см. Инструкция по эксплуатации VARIANT T1 стр. 67, главу 1.8). Переоборудование может производиться только после остывания **сварочного сопла (9)**.

Выключить **главный выключатель (3)**.

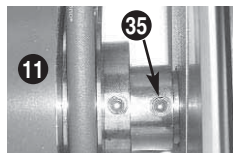
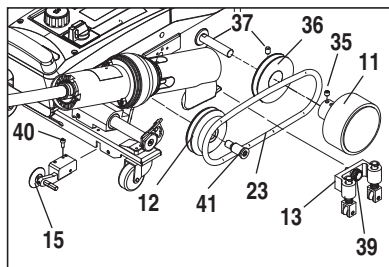


Отсоединить **кабель сетевого питания (1)** от сети питания.

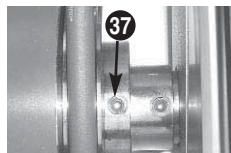


• Демонтаж

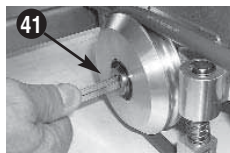
- Снять **круглый ремень (23)**.
- Удалить **прижимной ролик (11)**, вывинтив **винт (35)** (Рис. А).
- Удалить **фланец круглого ремня (36)**, вывинтив **винт (37)** (Рис. В).
- Удалить **поворотный ролик (12)**, вывинтив **винт (41)** (Рис. С и D).
- Удалить **прижим (13)**, вывинтив **болт со звездообразной головкой (39)** (Рис. Е).
- Удалить **направляющий ролик (15)**, вывинтив **винт (40)** (Рис. F).



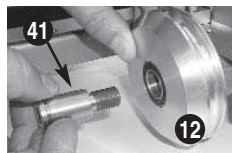
(Рис. А)



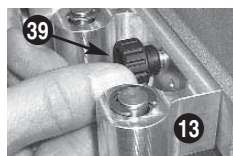
(Рис. В)



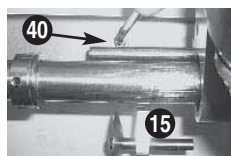
(Рис. С)



(Рис. D)



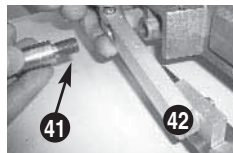
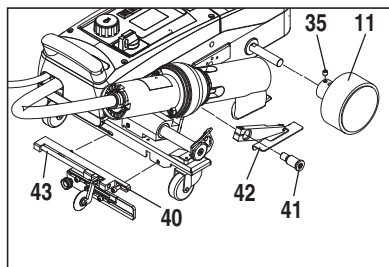
(Рис. Е)



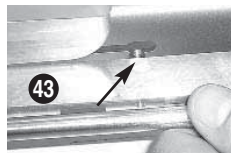
(Рис. F)

• Монтаж

- Установить **прижимной ролик (11)** и продвинуть до упора.
- Закрепить **прижимной ролик (11)** посредством **винта (35)**.
- Закрепить **прижим для канта/кедера (42)** посредством **винта поворотного ролика (41)** (Рис. G).
- Ввести **приставку для канта и кедера (43)** (рис. H) и закрепить **винтом (40)**.



(Рис. G)

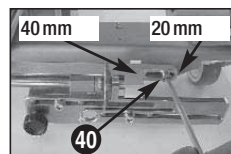
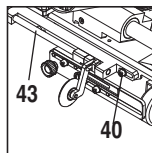


(Рис. H)

Настройка для сварки канта

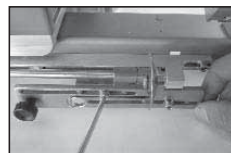
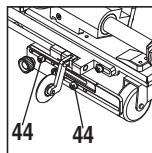
- **Базовая позиция настройки, приставка для канта и кедера**

- Отвинтить **винт с внутренним шестигранником (40)**.
- При необходимости отрегулировать **приставку для канта и кедера (43)** для 20 мм или 40 мм посредством сдвижения.
- Закрепить **приставку для канта и кедера (43)** посредством **винта с внутренним шестигранником (40)**.



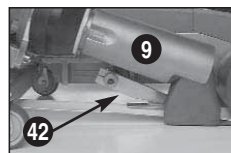
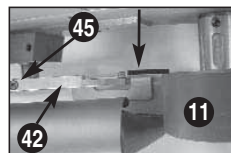
- **Настройка нахлеста в зависимости от ширины канта, приставка для канта и кедера**

- Вывинтить оба **винта с внутренним шестигранником (44)**.
- При необходимости возможна бесступенчатая регулировка нужной ширины нахлеста посредством сдвижения.
- Снова затянуть оба **винта с внутренним шестигранником (44)**.



- **Настройка прижима для канта / кедера**

- Вывинтить **винт (45)** для настройки прижима для канта / кедера.
- Провести **прижим для канта / кедера (42)** сбоку параллельно к **прижимному ролику (11)**.
- Повернуть **прижим для канта / кедера (42)** вниз, таким образом чтобы **прижим для канта / кедера (42)** немного наложился на нахлест кедера, а **сварочное сопло (9)** можно было завести между уложенными внахлест листами.
- Затянуть **винт (45)** для настройки прижима для канта / кедера.



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

Переоборудование для полого шва (до 70 мм)



Дать **сварочному соплу (9)** остыть (см. Инструкция по эксплуатации VARIANT T1 стр. 67, главу 1.8). Переоборудование может производиться только после остывания **сварочного сопла (9)**.

Выключить **главный выключатель (3)**.



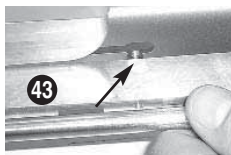
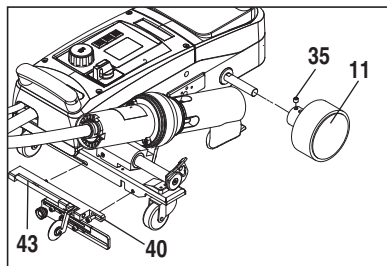
Отсоединить **кабель сетевого питания (1)** от сети питания.

• Демонтаж

См. главу «Переоборудование для сварки канта».

• Монтаж

- Установить **прижимной ролик (11)** и продвинуть до упора.
- Закрепить **прижимной ролик (11)** посредством **винта (35)**.
- Ввести **приставку для канта и кедера (43)** (рис. Н) и за-



(Рис. Н)

Настройка для полого шва (до 70 мм)

- Базовая позиция настройки, приставка для канта и кедера, см. главу «Настройка для сварки канта».
- Настройка нахлеста в зависимости от ширины канта, приставка для канта и кедера, см. главу «Настройка для сварки канта».



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

Переоборудование для наварки кедера (шнур кедера)



Дать **сварочному соплу (9)** остыть (см. Инструкция по эксплуатации VARIANT T1 стр. 67, главу 1.8). Переоборудование может производиться только после остывания **сварочного сопла (9)**.

Выключить **главный выключатель (3)**.



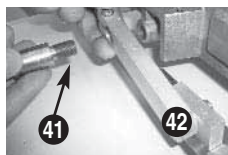
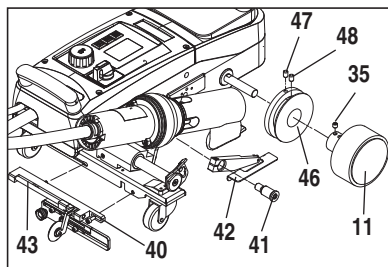
Отсоединить **кабель сетевого питания (1)** от сети питания.

• Демонтаж

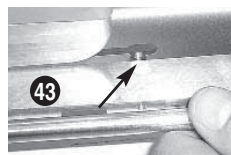
См. главу «Переоборудование для сварки канта».

• Монтаж

- Монтировать **направляющую для кедера (46)** на **прижимной ролик (11)** и закрепить **винтом (48)**.
- Установить **прижимной ролик (11)** и продвинуть до упора.
- Закрепить **прижимной ролик (11)** посредством **винта (35)**.
- Закрепить **прижим для канта / кедера (42)** посредством **винта поворотного ролика (41)** (Рис. G).
- Ввести **приставку для канта и кедера (43)** (рис. H) и закрепить **винтом (40)**.



(Рис. G)

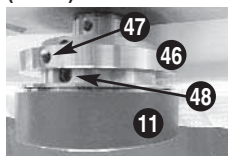


(Рис. H)

Настройка для наварки кедера (шнур кедера)

- Базовая позиция настройки, приставка для канта и кедера, см. главу «Настройка для сварки канта».
- Настройка нахлеста в зависимости от ширины канта, приставка для канта и кедера, см. главу «Настройка для сварки канта».
- Настройка прижима для канта / кедера, см. главу «Настройка для сварки канта».
- Настройка направляющей для кедера (Рис. I)
 - Вывинтить **винт (47)** и отрегулировать ширину шнура кедера посредством сдвижения.
 - Затянуть **винт (47)**.
 - Вывинтить **винт (48)** и посредством смещения **направляющей для кедера (46)** отрегулировать расстояние до **прижимного ролика (11)**.
 - Затянуть **винт (48)**.

(Рис. I)



Расстояние от прижимного ролика до направляющей для кедера



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

Переоборудование для наварки кедера (предварительно изготовленный кедер)



Дать **сварочному соплу (9)** остыть (см. Инструкция по эксплуатации VARIANT T1 стр. 67, главу 1.8). Переоборудование может производиться только после остывания **сварочного сопла (9)**.

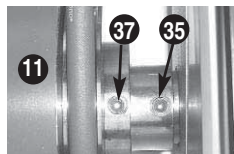
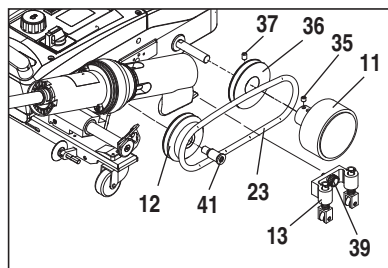
Выключить **главный выключатель (3)**.



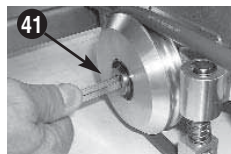
Отсоединить **кабель сетевого питания (1)** от сети питания.

• Демонтаж

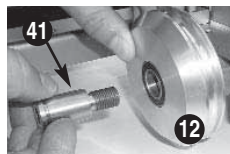
- Снять **круглый ремень (23)**.
- Удалить **прижимной ролик (11)**, вывинтив **винт (35)** (Рис. А).
- Удалить **фланец круглого ремня (36)**, вывинтив **винт (37)** (Рис. А).
- Удалить **поворотный ролик (12)**, вывинтив **винт (41)** (Рис. В и С).
- Удалить **прижим (13)**, вывинтив **болт со звездообразной головкой (39)** (Рис. D).



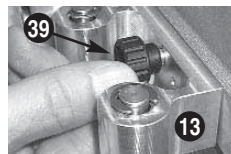
(Рис. А)



(Рис. В)



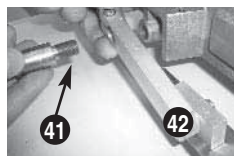
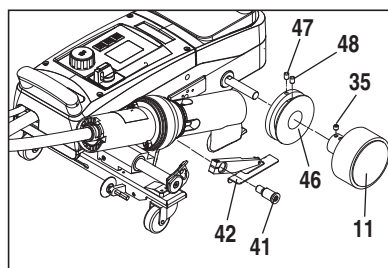
(Рис. С)



(Рис. D)

• Монтаж

- Монтировать **направляющую для кедера (46)** на **прижимной ролик (11)** и закрепить **винтом (48)**.
- Установить **прижимной ролик (11)** и продвинуть до упора.
- Закрепить **прижимной ролик (11)** посредством **винта (35)**.
- Закрепить **прижим для канта / кедера (42)** посредством **винта поворотного ролика (41)** (Рис. Е).



(Рис. Е)

Настройка для наварки кедера (предварительно изготовленный кедер)

- **Настройка прижима для канта / кедера**, см. главу «Настройка для сварки канта».
- **Настройка направляющей для кедера**, см. главу «Настройка для наварки кедера (шнур кедера)».







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



调试前请仔细阅读使用手册并妥善保存以备今后使用。
操作 VARIANT T1 热风自动焊接机时需将操作说明书放在触手可及处。

焊接应用

| | 搭接 | 贴边 | 饰边 (至 70mm) | 防水绳 | 预制 防水条 |
|---|----|----|----------------|-----|-----------|
|  标准 规格 | ● | ● | ● | | |
|  贴边附件 / 防水条附件 140.530 | | ● | ● | ● | |
|  压紧装置 142.221 | | ● | | ● | ● |
|  防水条引导 装置 141.326 | | | | ● | ● |

应用

也可使用贴边附件 / 防水条附件替代引导轮 (15) 进行工作。

也可通过篷布的搭接调节和固定完成。

也可通过篷布的搭接调节和固定完成。

建议使用带有防水条纵向槽的衬垫。

预制防水条的无折叠固定。

类型

篷布固定良好。

贴边搭接标记用于更好地进行导向控制。

贴边搭接标记用于更好地进行导向控制。

贴边搭接标记用于更好地进行导向控制。使设备空载运行、手动引导带有防水条的篷布

压紧辊改装

将 40 mm 的压紧辊更换为 20 mm 或将 20 mm 的压紧辊更换为 40 mm。



使焊接喷嘴 (9) 冷却 (使用手册 VARIANT T1, 请参阅第 85 页, 阅章节 1.8,)。改装只允许在焊接喷嘴 (9) 处于冷却状态下进行。

关闭总开关 (3)。



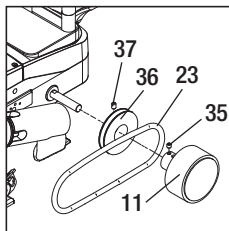
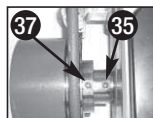
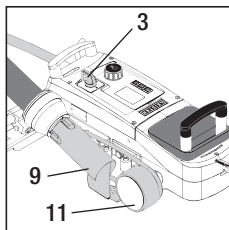
断开电源连接线 (1)。

• 取下

- 圆皮带 (23)。
- 通过松开螺栓 (35) 移除压紧辊 (11)。
- 通过松开螺栓 (37) 移除压紧辊 (36)。

• 装配

- 将圆皮带法兰 (36) 安装在压紧辊 (11) 上, 并用螺栓 (37) 固定。
- 将压紧辊 (11) 套在轴上至止挡。
- 使用螺栓 (35) 固定压紧辊 (11)。
- 安装圆皮带 (23)。



焊接喷嘴改装

将 40 mm 的焊接喷嘴更换为 20 mm 或将 20 mm 的焊接喷嘴更换为 40 mm。



使焊接喷嘴 (9) 冷却 (使用手册 VARIANT T1, 请参阅第 85 页, 阅章节 1.8,)。改装只允许在焊接喷嘴 (9) 处于冷却状态下进行。

关闭总开关 (3)。



断开电源连接线 (1)。

• 拆卸

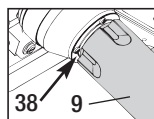
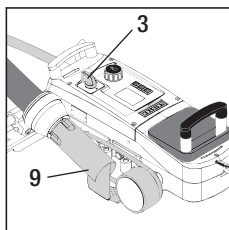
- 通过松开四个螺栓 (38) 移除焊接喷嘴 (9)。

• 装配

- 焊接喷嘴 (9) 套在加热元件和云母管上。

注意: 出于安全原因, 云母管必须安装在加热元件和焊接喷嘴 (9) 之间。

- 使用四个螺栓 (38) 固定焊接喷嘴 (9)。
- 对焊接喷嘴 (9) 进行调节 (使用手册 VARIANT T1, 请参阅第 88/89 页, 章节“常见问题解答”)。



云母管



加热元件

焊接贴边改装

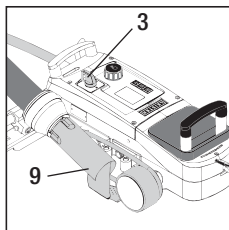


使焊接喷嘴 (9) 冷却 (使用手册 VARIANT T1, 请参阅第 85 页, 阅章节 1.8.)。改装只允许在焊接喷嘴 (9) 处于冷却状态下进行。

关闭总开关 (3)。

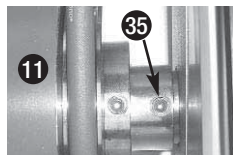
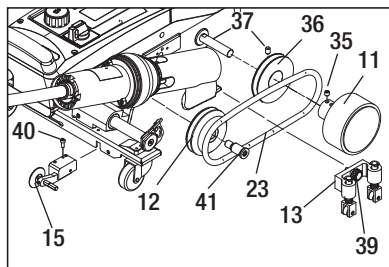


断开电源连接线 (1)。

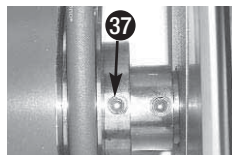


• 取下

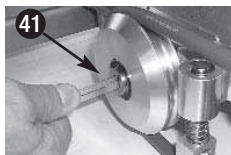
- 圆皮带 (23)。
- 通过松开螺栓 (35) 移除压紧辊 (11) (图 A)。
- 通过松开螺栓 (37) 移除圆皮带法兰 (36) (图 B)。
- 通过松开螺栓 (41) 移除导向辊 (12) (图 C 和 D)。
- 通过松开星形手柄螺栓 (39) 移除压紧装置 (13) (图 E)。
- 通过松开螺栓 (40) 移除引导轮 (15) (图 F)。



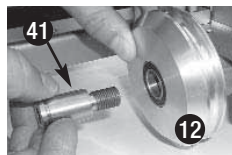
(图 A)



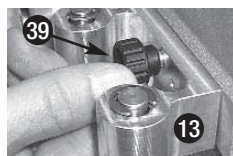
(图 B)



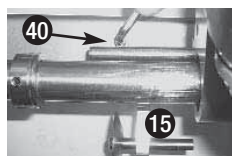
(图 C)



(图 D)



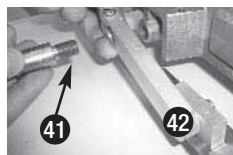
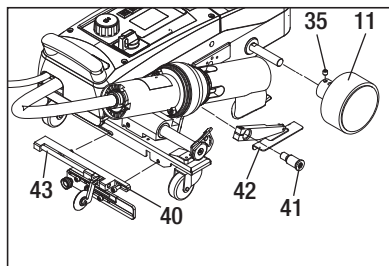
(图 E)



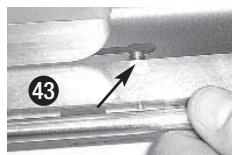
(图 F)

• 装配

- 插入压紧辊 (11) 并推至止挡。
- 使用螺栓 (35) 固定压紧辊 (11)。
- 使用导向辊螺栓 (41) 固定贴边 / 防水条压紧装置 (42) (图 G)。
- 插入贴边附件 / 防水条附件 (43) (图 H) 并用螺栓 (40) 固定。



(图 G)

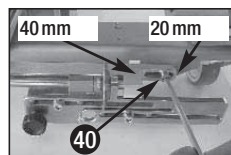
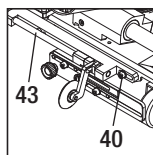


(图 H)

焊接贴边调节

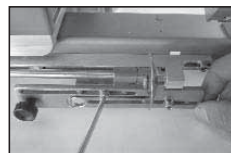
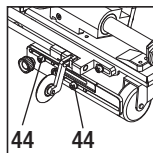
- 初始设置位置、贴边附件 / 防水条附件

- 松开内六角螺栓 (40)。
- 根据需要通过移动针对 20 mm 或 40 mm 设置贴边附件 / 防水条附件 (43)。
- 使用内六角螺栓 (40) 固定贴边附件 / 防水条附件 (43)。



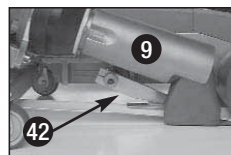
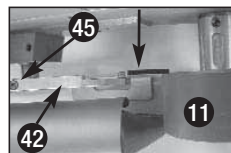
- 贴边宽度搭接调节、贴边附件 / 防水条附件

- 松开两个内六角螺栓 (44)。
- 根据需要可通过移动无级调节所需的贴边宽度搭接。
- 重新拧紧两个内六角螺栓 (44)。



- 贴边/防水条压紧装置调节

- 松开用于贴边/防水条压紧装置调节的螺栓 (45)。
- 将贴边/防水条压紧装置 (42) 平行与压紧辊 (11) 侧移。
- 将贴边/防水条压紧装置 (42) 向下转动，以使贴边/防水条压紧装置 (42) 轻轻压在防水条搭接区域上，且焊接喷嘴 (9) 可从搭接的篷布之间插入。
- 将用于贴边/防水条压紧装置调节的螺栓 (45) 拧紧。



按照材料制造商的焊接说明和国家标准或准则，进行试焊接。检验试焊接。

饰边改装（至 70 mm）



使焊接喷嘴 (9) 冷却（使用手册 VARIANT T1, 请参阅第 85 页, 阅章节 1.8,）。改装只允许在焊接喷嘴 (9) 处于冷却状态下进行。

关闭总开关 (3)。



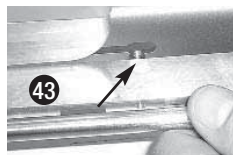
断开电源连接线 (1)。

• 拆卸

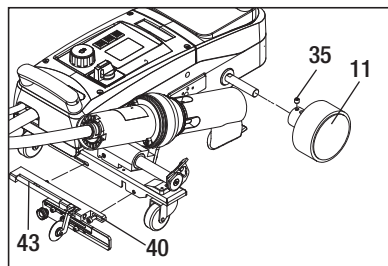
请参阅章节“焊接贴边改装”。

• 装配

- 插入压紧辊 (11) 并推至止挡。
- 使用螺栓 (35) 固定压紧辊 (11)。
- 插入贴边附件/防水条附件 (43) (图 H)
- 并用螺栓 (40) 固定。



(图 H)



饰边调节（至 70 mm）

- 初始设置位置、贴边附件 / 防水条附件，请参阅章节“焊接贴边调节”。
- 贴边宽度搭接调节、贴边附件 / 防水条附件，请参阅章节“焊接贴边调节”。



按照材料制造商的焊接说明和国家标准或准则，进行试焊接。检验试焊接。

焊接防水条（防水绳）改装



使焊接喷嘴 (9) 冷却（使用手册 VARIANT T1, 请参阅第 85 页, 阅章节 1.8.）。改装只允许在焊接喷嘴 (9) 处于冷却状态下进行。

关闭总开关 (3)。



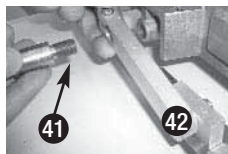
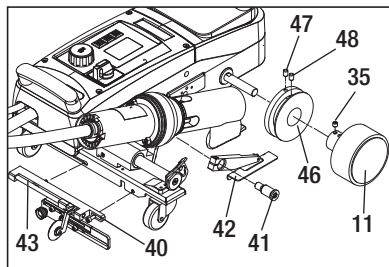
断开电源连接线 (1)。

• 拆卸

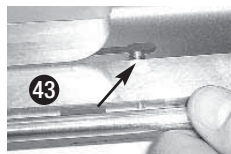
请参阅章节“焊接贴边改装”。

• 装配

- 将防水条引导装置 (46) 安装在压紧辊 (11) 上, 并用螺栓 (48) 固定。
- 插入压紧辊 (11) 并推至止挡。
- 使用螺栓 (35) 固定压紧辊 (11)。
- 使用导向辊螺栓 (41) 固定贴边 / 防水条压紧装置 (42) (图 G)。
- 插入贴边附件/防水条附件 (43) (图 H) 并用螺栓 (40) 固定。



(图 G)



(图 H)

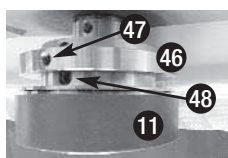
焊接防水条贴边（防水绳）调节

- 初始设置位置、贴边附件 / 防水条附件, 请参阅章节“焊接贴边调节”。
- 贴边宽度搭接调节、贴边附件 / 防水条附件, 请参阅章节“焊接贴边调节”。
- 贴边/防水条压紧装置调节, 请参阅章节“焊接贴边调节”。

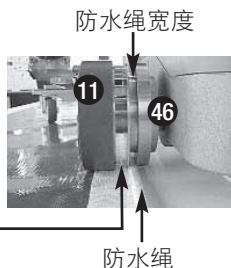
• 防水条引导装置调节 (图 I)

- 松开螺栓 (47) 并通过移动调节防水绳的宽度。
- 拧紧螺栓 (47)。
- 松开螺栓 (48) 并通过移动调节防水条引导装置 (46) 与压紧辊 (11) 之间的距离。
- 拧紧螺栓 (48)。

(图 I)



压紧辊与防水条引导装置之间的距离



按照材料制造商的焊接说明和国家标准或准则, 进行试焊接。检验试焊接。

焊接防水条（预制防水条）改装



使焊接喷嘴 (9) 冷却（使用手册 VARIANT T1, 请参阅第 85 页, 阅章节 1.8.）。改装只允许在焊接喷嘴 (9) 处于冷却状态下进行。

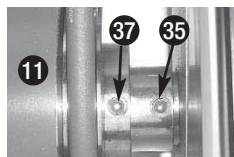
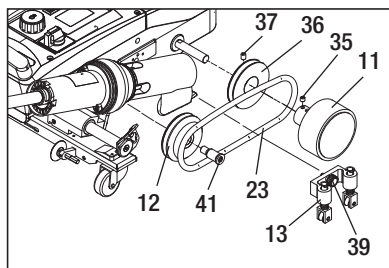
关闭总开关 (3)。



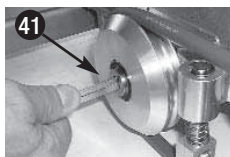
断开电源连接线 (1)。

• 取下

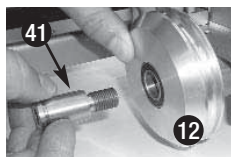
- 圆皮带 (23)。
- 通过松开螺栓 (35) 移除压紧辊 (11)（图 A）。
- 通过松开螺栓 (37) 移除圆皮带法兰 (36)（图 A）。
- 通过松开螺栓 (41) 移除导向辊 (12)（图 B 和 C）。
- 通过松开星形手柄螺栓 (39) 移除压紧装置 (13)（图 D）。



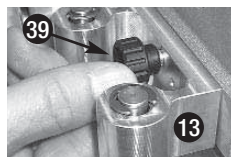
（图 A）



（图 B）



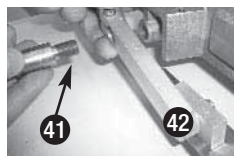
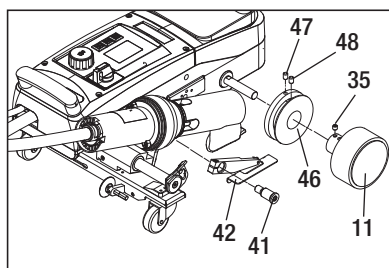
（图 C）



（图 D）

• 装配

- 将防水条引导装置 (46) 安装在压紧辊 (11) 上，并用螺栓 (48) 固定。
- 插入压紧辊 (11) 并推至止挡。
- 使用螺栓 (35) 固定压紧辊 (11)。
- 使用导向辊螺栓 (41) 固定贴边 / 防水条压紧装置 (42)（图 E）。



（图 E）

焊接防水条贴边（预制防水条）调节

- 贴边/防水条压紧装置调节，请参阅章节“焊接贴边调节”。
- 防水条引导装置调节，请参阅章节“焊接防水条贴边（防水绳）调节”。



按照材料制造商的焊接说明和国家标准或准则，进行试焊接。检验试焊接。



取扱説明書は、本製品をご使用になる前に熟読し、今後のために保管しておいてください。

VARIANT T1 熱風溶接装置を運転する際には、お手元に使用説明書を準備しておいてください。

溶接の適用

| | 重ね合わせ | シーム | ステッチ (70mm以下) | パイピングライン | 既製の パイピング |
|---|-------|-----|------------------|----------|--------------|
| 標準仕様 | ● | ● | ● | | |
| シーム/パイ ピングアタッ チメント 140.530 | | ● | ● | ● | |
| フランクホ ルダー 142.221 | | ● | | ● | ● |
| パイピング ガイド 141.326 | | | | ● | ● |

既製のパイピングをしっかりと固定します。

パイピング用縦溝のあるベースの使用を推奨します。

防水シートの重ね合わせ設定においても固定が可能です。

防水シートの重ね合わせ設定においても固定が可能です。

ガイドローラー(15)の代わりにシーム/パイピングアタッチメントでも作業できます。

使用

より良い制御のため重ね合わせシームに印をつけます。溶接機を自由に動かす、パイピングのある防水シートを手動で動かします。

より良い制御のため重ね合わせシームに印をつけます。

より良い制御のため重ね合わせシームに印をつけます。

防水シートの固定を良くします。

タイプ

加圧ローラーの変更

加圧ローラーの 20 mmから40 mmへ、またはその逆への変更

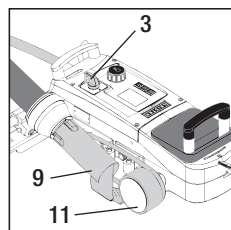


溶接ノズル (9) を冷却します (第 1.8 章参照103ページの取扱説明書VARIANT T1)。変更は、必ず**溶接ノズル (9)** が冷えた状態で行ってください。

メインスイッチ (3) をオフにします。



電源ケーブル (1) を電源から抜きます。

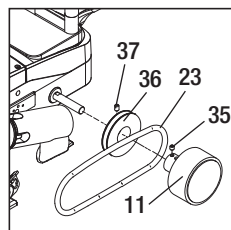
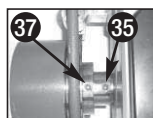


• 取り外し

- 丸ベルト(23) を外します。
- ボルト(35)を緩めて、**加圧ローラー (11)** を取り外します。
- ボルト(37)を緩めて、**丸ベルトフランジ (36)** を取り外します。

• 取り付け

- **丸ベルトフランジ (36)** を**加圧ローラー (11)** に取り付け、**ボルト(37)** で固定します。
- **加圧ローラー (11)** をシャフトにいっぱいまで押し込みます。
- **加圧ローラー (11)** を**ボルト(35)** で固定します。
- **丸ベルト(23)** を取り付けます。



溶接ノズルの変更

溶接ノズルの 20 mmから40 mmへ、またはその逆への変更

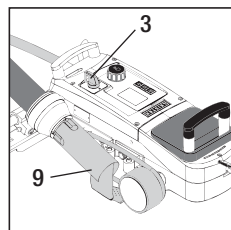


溶接ノズル (9) を冷却します (第 1.8 章参照103ページの取扱説明書VARIANT T1)。変更は、必ず**溶接ノズル (9)** が冷えた状態で行ってください。

メインスイッチ (3) をオフにします。



電源ケーブル (1) を電源から抜きます。



• 取り外し

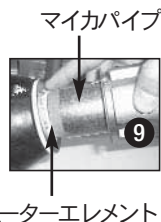
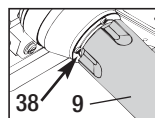
- ボルト(38) 4本を緩めて、**溶接ノズル (9)** を取り外します。

• 取り付け

- **溶接ノズル (9)** をヒーターエレメントとマイカパイプ上に押し込みます。

警告 : 安全上の理由から マイカパイプはヒーターエレメントと**溶接ノズル (9)** の間に取り付ける必要があります。

- **溶接ノズル (9)** を**ボルト(38) 4本**で固定します。
- **溶接ノズル (9)** の調節を行います (106/107, ページのよくある質問の章を参照)。



シーム溶接の変更



溶接ノズル (9) を冷却します (第 1.8 章参照103ページの取扱説明書 VARIANT T1)。変更は、必ず**溶接ノズル (9)** が冷えた状態で行ってください。

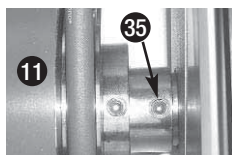
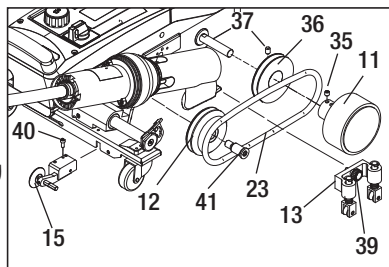
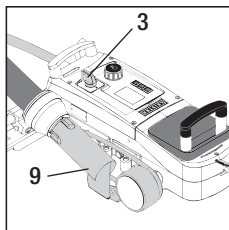
メインスイッチ (3) をオフにします。



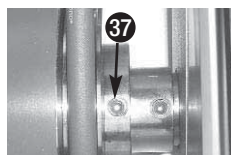
電源ケーブル (1) を電源から抜きます。

• 取り外し

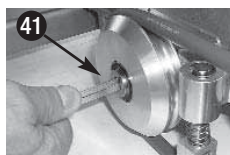
- **丸ベルト (23)** を外します。
- **ボルト (35)** を緩めて、**加圧ローラー (11)** を取り外します (図 A)。
- **ボルト (37)** を緩めて、**丸ベルトフランジ (36)** を取り外します (図 B)。
- **ボルト (41)** を緩めて、**ガイドローラー (12)** を取り外します (図 C および D)。
- **つまみネジ (39)** を緩めて、**ブランクホルダー (13)** を取り外します (図 E)。
- **ボルト (40)** を緩めて、**ブランクホルダー (15)** を取り外します (図 F)。



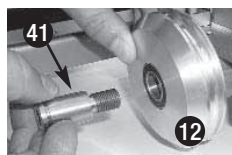
(図 A)



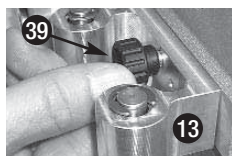
(図 B)



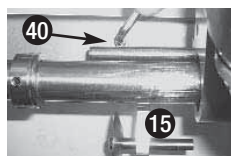
(図 C)



(図 D)



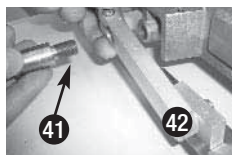
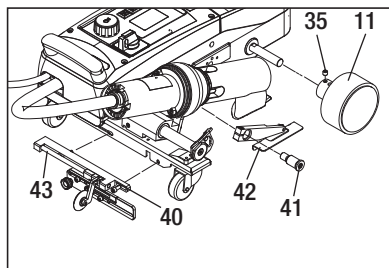
(図 E)



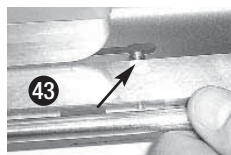
(図 F)

• 取り付け

- **加圧ローラー (11)** をセットし、いっぱいまで押し込みます。
- **加圧ローラー (11)** を **ボルト (35)** で固定します。
- **シーム/パイピング (42) 用ブランクホルダー** を **ガイドローラー (41)** のボルトで固定します (図 G)。
- **シーム/パイピングアタッチメント (43)** をセットし (図 H)、**ボルト (40)** で固定します。



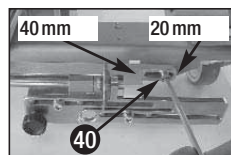
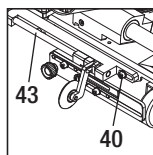
(図 G)



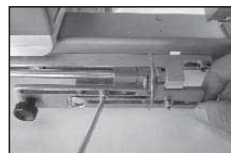
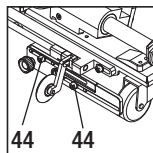
(図 H)

シーム溶接の調節

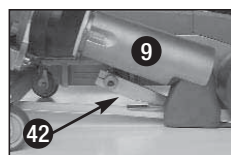
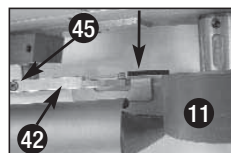
- シーム/パイピングアタッチメントの基本設定位置
 - ヘキサゴンソケットボルト(40)を緩めます。
 - 必要に応じて、シーム/パイピングアタッチメント(43)をスライドさせて20mm または 40mm に調節します。
 - シーム/パイピングアタッチメント(43)をヘキサゴンソケットボルト(40)で固定します。



- シーム/パイピングアタッチメントの重ね合わせ (シーム幅) の調節
 - 両方のヘキサゴンソケットボルト(44)を緩めます。
 - 必要に応じて、スライドさせることにより任意の重ね合わせシーム幅を無段階に調節することができます。
 - 両方のヘキサゴンソケットボルト(44)を再び締め付けます。



- シーム/パイピング用ブランクホルダーの調節
 - シーム/パイピング用ブランクホルダー調節ボルト(45)を緩めます。
 - シーム/パイピング用ブランクホルダー (42) を横へ加圧ローラー (11) に対して並行にスライドさせます。
 - シーム/パイピング用ブランクホルダー (42) を下に向け、シーム/パイピング用ブランクホルダー (42) がパイピングの重複部に軽く接触し、溶接ノズル (9) が重ね合わされている防水シートの中に入り込むようにします。
 - シーム/パイピング用ブランクホルダー調節ボルト(45)を締め付けます。



素材メーカーの溶接指示および国家標準または規格に従ってテスト溶接を行ってください。テスト溶接の点検をしてください。

ステッチの変更 (70 mm以下)



溶接ノズル (9) を冷却します (第 1.8 章参照103ページの取扱説明書VARIANT T1)。

変更は、必ず**溶接ノズル (9)** が冷えた状態で行ってください。

メインスイッチ (3) をオフにします。



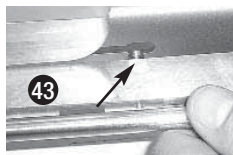
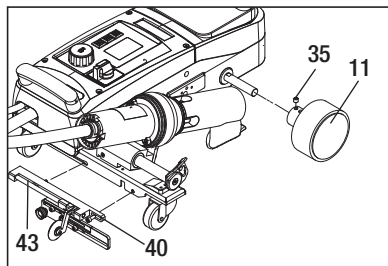
電源ケーブル (1) を電源から抜きます。

• 取り外し

シーム溶接の変更の章を参照してください。

• 取り付け

- 加圧ローラー (11) をセットし、いっぱいまで押し込みます。
- 加圧ローラー (11) をボルト (35) で固定します。
- シーム/パイピングアタッチメント (43) をセットし (図 H)、ボルト (40) で固定します。



(図 H)

ステッチの調節 (70 mm以下)

- シーム/パイピングアタッチメントの基本設定位置については、シーム溶接の調節の章を参照してください。
- シーム/パイピングアタッチメントの重ね合わせ(シーム幅)の調節については、シーム溶接の調節の章を参照してください。



素材メーカーの溶接指示および国家標準または規格に従ってテスト溶接を行ってください。テスト溶接の点検をしてください。

パイピング溶接 (パイピングライン) の変更



溶接ノズル (9) を冷却します (第 1.8 章 参照103ページの取扱説明書VARIANT T1)。
変更は、必ず溶接ノズル (9) が冷えた状態で行ってください。

メインスイッチ (3) をオフにします。



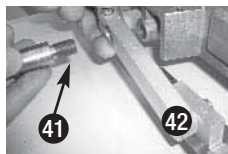
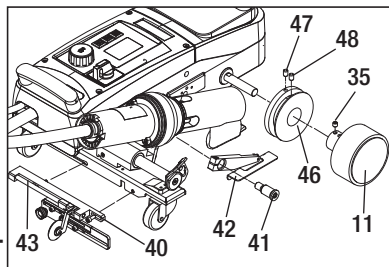
電源ケーブル (1) を電源から抜きます。

• 取り外し

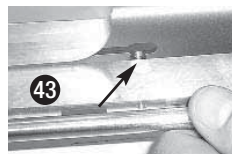
シーム溶接の変更の章を参照してください。

• 取り付け

- パイピングガイド(46) を加圧ローラー (11) に取り付け、ボルト(48) で固定します。
- 加圧ローラー (11) をセットし、いっぱいまで押し込みます。
- 加圧ローラー (11) をボルト(35) で固定します。
- シーム/パイピング (42) 用ブランクホルダーをガイドローラー (41) のボルトで固定します (図 G)。
- シーム/パイピングアタッチメント(43) をセットし (図 H)、ボルト(40) で固定します。



(図 G)

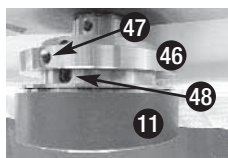


(図 H)

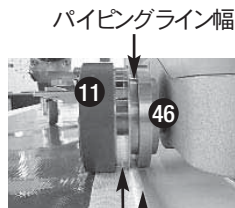
パイピングシーム溶接 (パイピングライン) の調節

- シーム/パイピングアタッチメントの基本設定位置については、シーム溶接の調節の章を参照してください。
- シーム/パイピングアタッチメントの重ね合わせ(シーム幅)の調節については、シーム溶接の調節の章を参照してください。
- シーム/パイピング用ブランクホルダーの調節については、シーム溶接の調節の章を参照してください。
- パイピングガイドの調節
 - ボルト(47) を緩め、スライドさせてパイピングラインの幅を調節します。
 - ボルト(47) を締め付けます。
 - ボルト(48) を緩め、パイピングガイド(46) をスライドさせて加圧ローラー (11) までの距離を調節します。
 - ボルト(48) を締め付けます。

(図 I)



加圧ローラーとパイピングガイド間の距離



パイピングライン



素材メーカーの溶接指示および国家標準または規格に従ってテスト溶接を行ってください。テスト溶接の点検をしてください。

パイピング溶接の変更(既成のパイピング)



溶接ノズル (9) を冷却します (第 1.8 章参照103ページの取扱説明書VARIANT T1)。変更は、必ず**溶接ノズル (9)** が冷えた状態で行ってください。

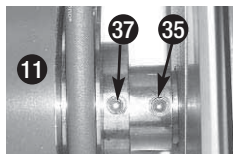
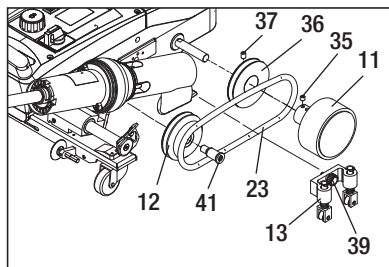
メインスイッチ (3) をオフにします。



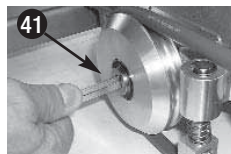
電源ケーブル (1) を電源から抜きます。

• 取り外し

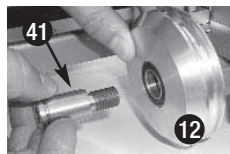
- 丸ベルト(23)を外します。
- ボルト(35)を緩めて、**加圧ローラー (11)** を取り外します (図 A)。
- ボルト(37)を緩めて、**丸ベルトフランジ (36)** を取り外します (図 A)。
- ボルト(41)を緩めて、**ガイドローラー (12)** を取り外します (図 B および C)。
- つまみネジ (39) を緩めて、**ブランクホルダー (13)** を取り外します (図 D)。



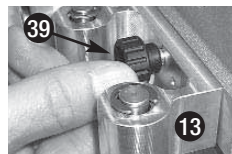
(図 A)



(図 B)



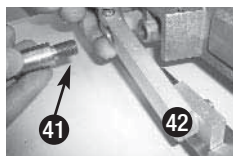
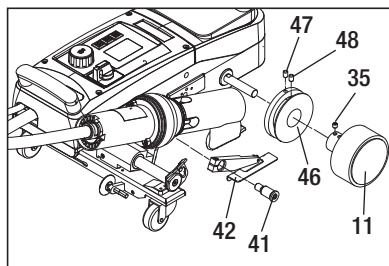
(図 C)



(図 D)

• 取り付け

- パイピングガイド(46)** を**加圧ローラー (11)** に取り付け、ボルト(48)で固定します。
- 加圧ローラー (11)** をセットし、いっぱいまで押し込みます。
- 加圧ローラー (11)** をボルト(35)で固定します。
- シーム/パイピング (42)** 用 **ブランクホルダー** を**ガイドローラー (41)** のボルトで固定します (図 E)。



(図 E)

パイピングシーム溶接の調節(既成のパイピング)

- シーム/パイピング用ブランクホルダーの調節**については、シーム溶接の調節の章を参照してください。
- パイピングガイドの調節**については、パイピングシーム溶接 (パイピングライン) の調節の章を参照してください。



素材メーカーの溶接指示および国家標準または規格に従ってテスト溶接を行ってください。テスト溶接の点検をしてください。



© 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 VARIANT T1 Accessories
Art. 141.890 / 03.2010 / 08.2012