

Leister UNIMAT V Zgrzewarka automatyczna



Należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i zachować ją do późniejszego użytku.

ZASTOSOWANIE

Leister UNIMAT V to automatyczna zgrzewarka do zgrzewania na zakładkę lub taśmę plandek z tkanin powlekanych, membran i innych folii z lub bez wzmocnienia oraz innych materiałów z PVC-P, PE, TPO, ECB, CSPE, EPDM, PVDF oraz materiałów wzmocnianych PE.

Leister UNIMAT V Wersja do zgrzewania na zakładkę

Szerokość zgrzewu 20 lub 40 mm



Leister UNIMAT V Wersja do zgrzewania z zastosowaniem taśmy

Szerokość zgrzewu 40 lub 50 mm





OSTRZEŻENIE

Zagrożenie dla życia! – podczas otwierania urządzenia elementy przewodzące prąd są nieosłonięte. Przed otwarciem urządzenia należy odłączyć wtyczkę od źródła zasilania.



Niewłaściwe użytkowanie urządzenia gorącego powietrza, w szczególności w pobliżu łatwopalnych materiałów i gazów wybuchowych stanowi **niebezpieczeństwo pożaru i eksplozji!**



Ryzyko poparzenia! Nie dotykać rozgrzanej dyszy lub rury elementu grzewczego. Urządzenie musi zostać wychłodzone. Nie kierować strumienia gorącego powietrza w stronę ludzi lub zwierząt.



Urządzenie podłączać wyłącznie do gniazda z uziemieniem. Przerwa w połączeniu uziemienia stanowi zagrożenie. **Stosować przedłużacze wyłącznie z uziemieniem.**



UWAGA

Napięcie znamionowe urządzenia musi odpowiadać napięciu znamionowemu źródła zasilania.



Podczas prac na budowie konieczne jest zastosowanie **wyłącznika przeciwporażeniowego RCCB.**



Włączone urządzenie **musi znajdować się pod nadzorem.** Gorące powietrze może dotrzeć do łatwopalnych materiałów, znajdujących się poza zasięgiem wzroku. Podczas zgrzewania w pobliżu instalacji wysokiego napięcia może dojść do zwarcia, które wpłynie negatywnie na proces zgrzewania.




Chronić urządzenie **przed wilgocią i zamoczeniem.**

CERTYFIKACJA



Urządzenie posiada certyfikat **CCA** (CENELEC- Porozumienie certyfikacyjne. System Certyfikacji Wyrobów Elektrycznych i Elektronicznych.)

Dane techniczne

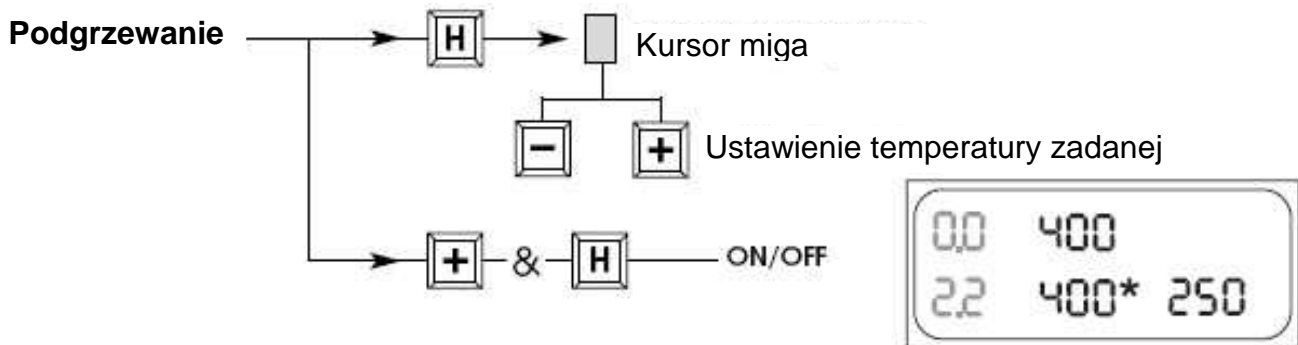
		Klasa ochrony I 
Napięcie	V~	230 (napięcie nieprzemienne)
Częstotliwość	Hz	50/60
Moc	W	3680
Temperatura	°C	20-620
Przepływ powietrza	l/min	500 50 – 100% dwustopniowa regulacja
Ciśnienie statyczne	Pa	maks. 5000
Poziom emisji hałasu LpA	(dB)	70
Prędkość zgrzewania	m/min.	1,5 do 12
Wymiary dł. x szer. x wys.	mm	600 x 415 x 310 wersja na taśmę
Wymiary dł. x szer. x wys.	mm	600 x 430 x 610 wersja na zakładkę
Waga – wersja na taśmę	kg	28 z 5 m przewodem
Waga – wersja na zakładkę	kg	23 z 5 m przewodem

LEISTER Process Technologies, Riedstrasse, CH-6060 Sarnen/Szwajcaria

Tel. +41-41 662 74 74 Fax +41-41 662 74 16 www.leister.com sales@leister.com

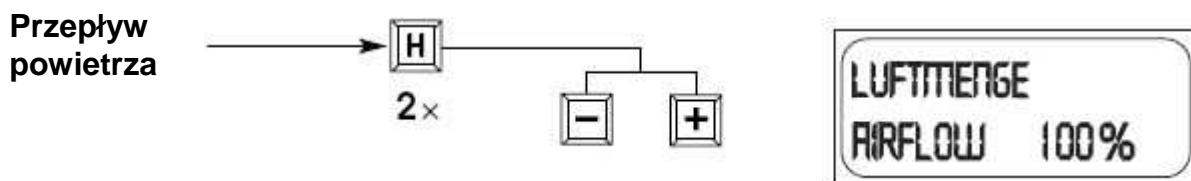
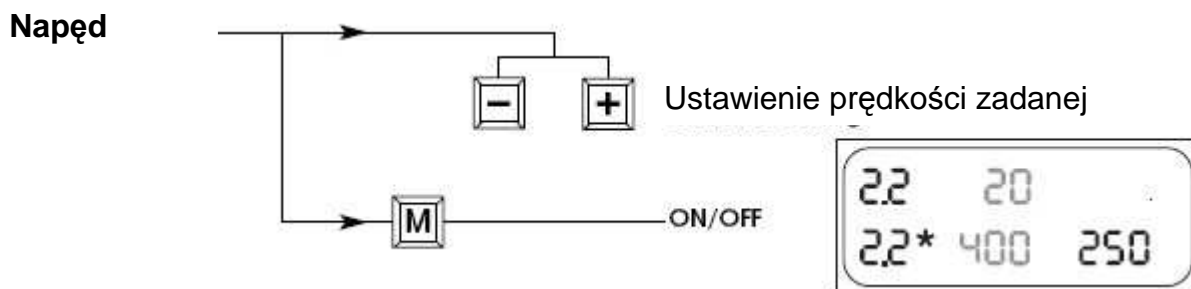
- **Temperatura zgrzewania**

Ustawienie temperatury następuje za pomocą przycisków **H** , **-** **+** . Na dobór właściwej temperatury wpływa temperatura otoczenia oraz właściwości zgrzewanego materiału. Wartość zadana temperatury wyświetlana jest na **wyświetlaczu (5)**. Uruchomić podgrzewanie poprzez jednoczesne naciśnięcie **przycisków +** i **H** . Wstępnie nagrzać urządzenie przez ok. 5 min..



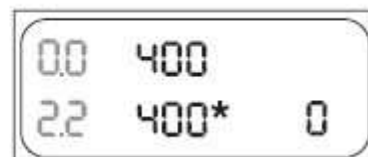
- **Prędkość zgrzewania**

Ustawienie prędkości zgrzewania należy wykonać z uwzględnieniem właściwości zgrzewanego materiału i warunków zewnętrznych. Wartość zadaną prędkości zgrzewania ustawia się na **wyświetlaczu (5)** za pomocą przycisków **-** **+** .

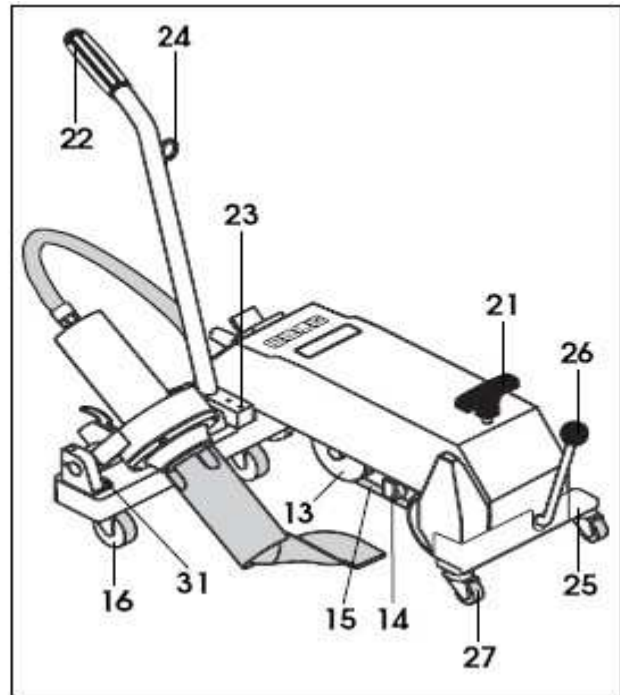
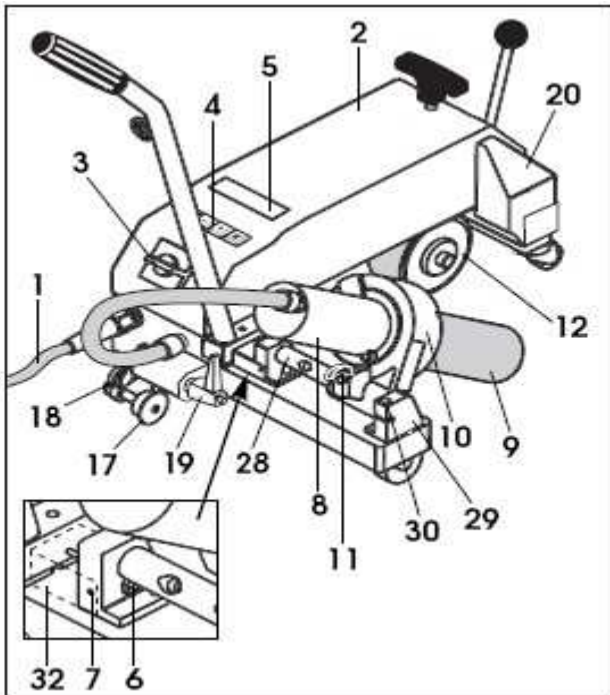


Odczekać ok. 5 sek.

**Kasowanie
przebiegu
zgrzewania**

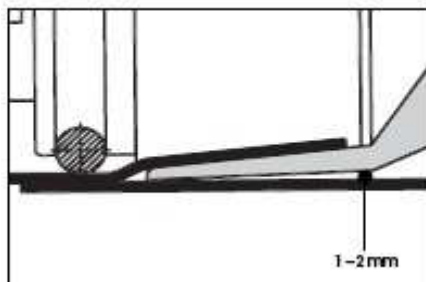


***Podgrzewanie / napęd
włączone**

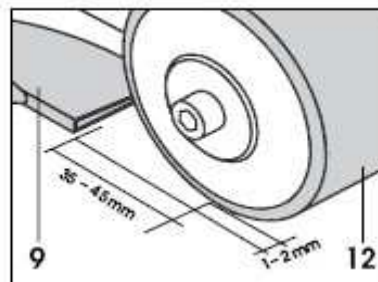


- | | |
|--------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Przewód zasilający | 17. Rolka prowadząca |
| 2. Obudowa | 18. Docisk rolki prowadzącej |
| 3. Przełącznik główny | 19. Dźwignia rolki prowadzącej |
| 4. Przyciski sterowania | 20. Obciążnik |
| 5. Wyświetlacz | 21. Uchwyt do podnoszenia |
| 6. Czujnik | 22. Drażek prowadzący |
| 7. Śruba blokująca czujnik | 23. Mocowanie drażka |
| 8. Dmuchawa gorącego powietrza | 24. Uchwyt mocujący przewodu |
| 9. Dysza zgrzewająca | 25. Element podnoszący |
| 10. Mocowanie dmuchawy | 26. Dźwignia do podnoszenia |
| 11. Dźwignia blokująca | 27. Rolka skrętna |
| 12. Rolka napędowa/ dociskowa | 28. Prowadnica mocowania dmuchawy |
| 13. Rolka przenosząca | 29. Zewnętrzna obejma mocująca |
| 14. Rolka dociskowa | 30. Śruba mocująca prowadnicę |
| 15. Pas napędowy | 31. Śruba mocowania obejmy |
| 16. Rolka podwozia | 32. Osłona czujnika |

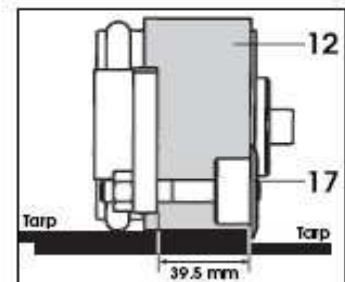
Detail A



Detail B



Detail C






Przygotowanie do pracy

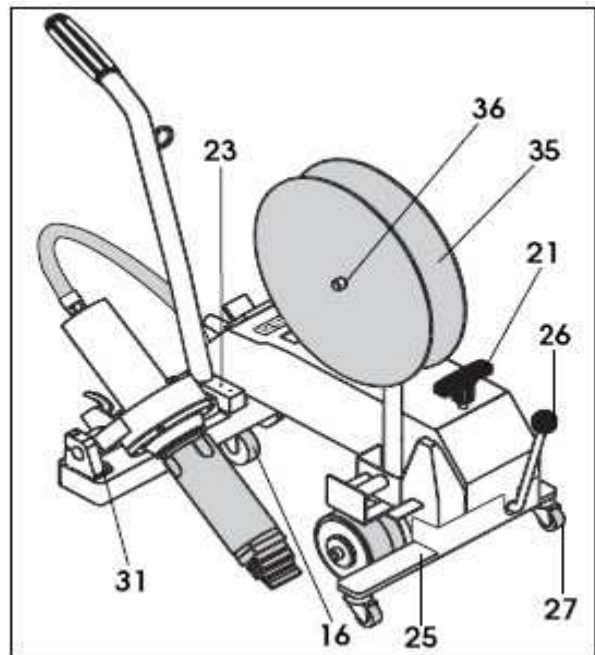
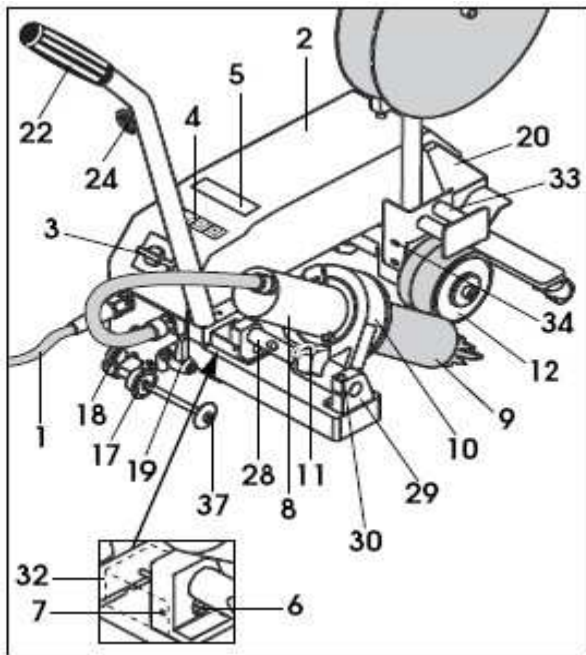
- Zamocować **drażek prowadzący (22)**.
- Zamocować **przewód zasilający (1)** w **uchwycie (24)**.
- Skontrolować pozycję wyjściową **rolki prowadzącej (17)** i **dyszy zgrzewającej (9)** (rys. A, B i C strona 4). W zależności od grubości przeznaczonego do zgrzewania materiału należy wyregulować odstęp pomiędzy **dyszą zgrzewającą (9)** a **rolką napędową/ dociskową (12)** do wartości 35-45 mm. Ustawienie optymalnej prędkości zgrzewania następuje w wyniku przeprowadzonych prób zgrzewania.
- Unieść **rolkę prowadzącą (17)** do góry za pomocą **dźwigni (19)**.
- Za pomocą **dźwigni (26)** unieść urządzenie do góry.
- Wysunąć do końca **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i unieść do góry aż do zablokowania w najwyższej pozycji.
- Podłączyć urządzenie do źródła zasilania. Napięcie zasilające musi odpowiadać napięciu znamionowemu urządzenia.

Pozycjonowanie urządzenia

- Umieścić automat zgrzewający na plandecce lub folii (rys. C strona 4).
- Za pomocą **dźwigni (26)** opuścić **rolkę napędową/dociskową (12)**.
- Za pomocą **dźwigni (19)** opuścić **rolkę prowadzącą (17)**.
- Automat zgrzewający opiera się teraz na **rolce prowadzącej (17)** i **rolce napędowej/dociskowej (12)**.
- **Rolka prowadząca (17)** oraz **rolka napędowa/dociskowa (12)** muszą znajdować się równolegle do krawędzi folii (ryc. C, strona 4).

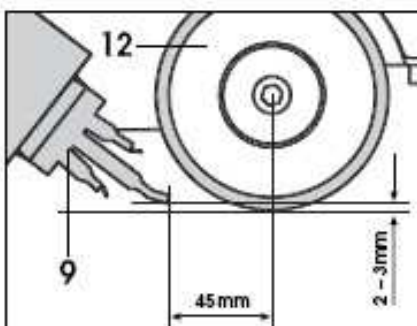
Proces zgrzewania

- Ustawić parametry zgrzewania, patrz strona 3.
- Urządzenie musi osiągnąć zadaną temperaturę zgrzewania.
- Wykonać próby zgrzewania zgodnie z zaleceniami producenta materiału oraz krajowych norm.
- Skontrolować zgrzew próbny.
- Pociągnąć **dźwignię blokującą (11)**, opuścić **dmuchawę (8)** i wsunąć dyszę pomiędzy warstwy zgrzewanego materiału. Właściwą pozycję sygnalizuje odgłos zatraskującej się **dźwigni (11)**. Napęd urządzenia zostanie uruchomiony automatycznie.
W przypadku, gdy urządzenie nie uruchomi się automatycznie, należy wyregulować czujnik (patrz błąd/ przyczyna automatycznego rozruchu, strona 13). Napęd urządzenia może zostać włączony również ręcznie za pomocą przycisku .
- **Rolka prowadząca (17)** odpowiada za właściwe prowadzenie urządzenia po linii. Odchylenia korygować **drażkiem prowadzącym (22)**. Nie wywierać nacisku na **drażek prowadzący (22)**, ponieważ może to być przyczyną błędów podczas zgrzewania.
- Po zakończeniu zgrzewania pociągnąć za **dźwignię (11)**, wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i unieść do góry aż do zablokowania jej położenia.
- Następnie wyłączyć podgrzewanie w celu wychłodzenia **dyszy (9)** poprzez jednoczesne naciśnięcie przycisków  oraz .
- Po ok. 5 minutach wyłączyć urządzenie **przełącznikiem głównym (3)**.

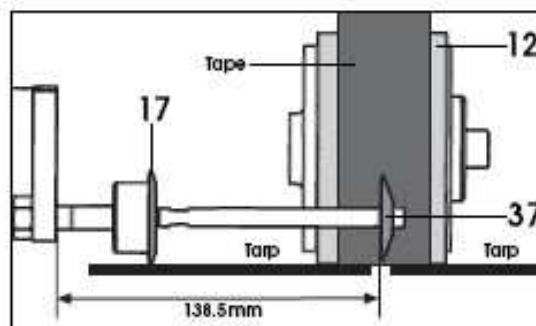


- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Przewód zasilający 2. Obudowa 3. Przełącznik główny 4. Przyciski sterowania 5. Wyświetlacz 6. Czujnik 7. Śruba blokująca czujnik 8. Dmuchawa gorącego powietrza 9. Dysza zgrzewająca 10. Mocowanie dmuchawy 11. Dźwignia blokująca 12. Rolka napędowa/ dociskowa 16. Rolka podwozia 17. Rolka prowadząca 18. Docisk rolki prowadzącej 19. Podnośnik rolki prowadzącej 20. Obciążnik | <ol style="list-style-type: none"> 21. Uchwyt do podnoszenia 22. Drażek prowadzący 23. Mocowanie drażka 24. Uchwyt mocujący przewodu 25. Element podnoszący 26. Dźwignia do podnoszenia 27. Rolka skrętna 28. Prowadnica mocowania dmuchawy 29. Zewnętrzna obejma mocująca 30. Śruba mocująca prowadnicę 31. Śruba mocowania obejmy 32. Osłona czujnika 33. Rolki prowadzące taśmę 34. Mocowanie rolek 35. Bęben na taśmę 36. Śruba mocująca bęben 37. Rolka prowadząca |
|--|--|

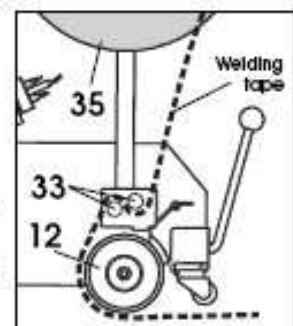
Detail D



Detail E



Detail F






Przygotowanie do pracy

- Zamocować **drażek prowadzący (22)**.
- Zamocować **przewód zasilający (1)** w **uchwycie (24)**.
- Skontrolować pozycję wyjściową **rolki prowadzącej (17)** i **dyszy zgrzewającej (9)** (rys. D i E, strona 6).
- Unieść **rolkę prowadzącą (17)** do góry za pomocą **dźwigni (19)**.
- Za pomocą **dźwigni (26)** unieść urządzenie do góry.
- Wysunąć do końca **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i unieść do góry aż do zablokowania jej pozycji.
- Podłączyć urządzenie do źródła zasilania. Napięcie zasilające musi odpowiadać napięciu znamionowemu urządzenia.

Pozycjonowanie urządzenia

- Umieścić automat zgrzewający na plandecce lub folii (rys. E strona 6).
- Taśmę przełożyć przez **rolki prowadzące (33)** oraz przeciągnąć pod **rolką napędową/dociskową (12)** (patrz rys. F, strona 6).
- Za pomocą **dźwigni (26)** opuścić **rolkę napędową/dociskową (12)**.
- Za pomocą **dźwigni (19)** opuścić **rolkę prowadzącą (17)**.
- Automat zgrzewający opiera się teraz na **rolce prowadzącej (17)** i **rolce napędowej/dociskowej (12)**.

Proces zgrzewania

- Ustawić parametry zgrzewania, patrz strona 3.
- Urządzenie musi osiągnąć zadaną temperaturę zgrzewania.
- Wykonać próby zgrzewania zgodnie z zaleceniami producenta materiału oraz krajowych norm.
- Skontrolować zgrzew próbny.
- Pociągnąć **dźwignię blokującą (11)**, opuścić **dmuchawę (8)** i dosunąć dyszę do końca. Właściwą pozycję sygnalizuje odgłos zatrzaszkującej się **dźwigni (11)**. Napęd urządzenia zostanie uruchomiony automatycznie. W przypadku, gdy urządzenie nie uruchomi się automatycznie, należy wyregulować czujnik (patrz błąd/ przyczyna automatycznego rozruchu, strona 13). Napęd urządzenia może zostać włączony również ręcznie za pomocą przycisku .
- **Rolka prowadząca (37)** odpowiada za właściwe prowadzenie urządzenia po linii. Odchylenia korygować **drażkiem prowadzącym (22)**. Nie wywierać nacisku na **drażek prowadzący (22)**, ponieważ może to być przyczyną błędów podczas zgrzewania. Kontrolować pozycję **rolki prowadzącej (37)**.
- Po zakończeniu zgrzewania pociągnąć za **dźwignię (11)**, wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i unieść do góry aż do zablokowania jej położenia.
- Następnie wyłączyć podgrzewanie w celu wychłodzenia **dyszy (9)** poprzez jednoczesne naciśnięcie przycisków  oraz .
- Po ok. 5 minutach wyłączyć urządzenie **przełącznikiem głównym (3)**.

Przygotowanie do pracy

- Podłączyć urządzenie do źródła zasilania.
- Uruchomić urządzenie z poziomu głównego lub kontrolnego.

Bez modułu pomiaru napięcia**Wskazanie:**

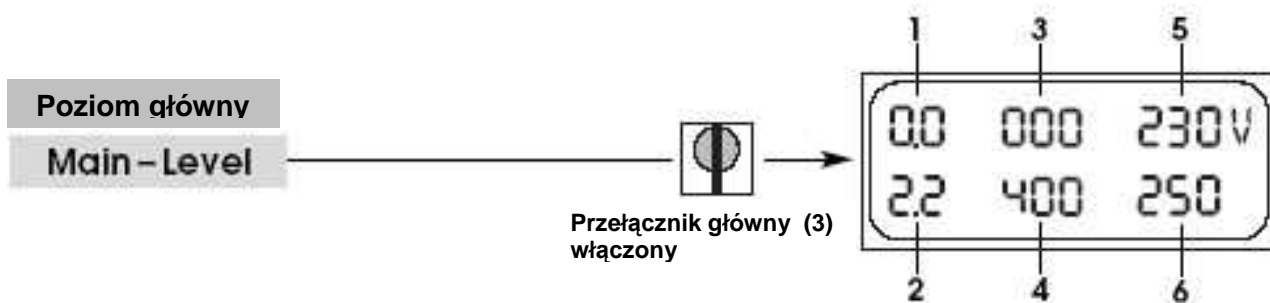
- | | |
|------------------------|-----------------|
| 1. Prędkość zgrzewania | wartość bieżąca |
| 2. Prędkość zgrzewania | wartość zadana |
| 3. Temperatura | wartość bieżąca |
| 4. Temperatura | wartość zadana |
| 5. Przebieg | wartość bieżąca |

**Wskazanie:**

- | | |
|------------------------|----------------------|
| 1. Prędkość zgrzewania | wartość bieżąca |
| 2. Prędkość zgrzewania | wartość % po starcie |
| 3. Temperatura | wartość bieżąca |
| 4. Temperatura | wartość % po starcie |
| 5. Przebieg | wartość bieżąca |

Instalacja dodatkowego modułu pomiaru napięcia powinna zostać przeprowadzona przez pracownika autoryzowanego punktu serwisowego Leister.

Z modułem pomiaru napięcia



Wskazanie:



- | | |
|------------------------|-----------------|
| 1. Prędkość zgrzewania | wartość bieżąca |
| 2. Prędkość zgrzewania | wartość zadana |
| 3. Temperatura | wartość bieżąca |
| 4. Temperatura | wartość zadana |
| 5. Napięcie | wartość bieżąca |
| 6. Przebieg | wartość bieżąca |



Wskazanie:

- | | |
|------------------------|----------------------|
| 1. Prędkość zgrzewania | wartość bieżąca |
| 2. Prędkość zgrzewania | wartość % po starcie |
| 3. Temperatura | wartość bieżąca |
| 4. Temperatura | wartość % po starcie |
| 5. Napięcie | wartość bieżąca |
| 6. Przebieg | wartość bieżąca |

***Podgrzewanie / napęd włączone**

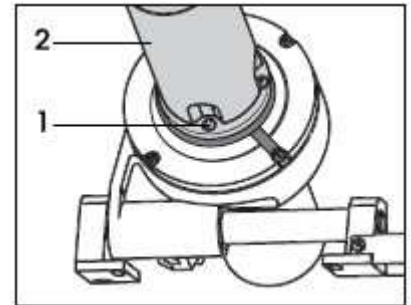
- Nie dotykać rozgrzanej dyszy.
- Aby wychłodzić **dyszę (9)** należy wyłączyć podgrzewanie naciskając jednocześnie przycisk  oraz .
- Wyłączyć **przełącznik główny (3)**.
- Wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka.

Wymiana dyszy zgrzewającej

- Zgrzewanie na zakładkę z 20 mm na 40 mm
- Zgrzewanie taśmą z 40 mm na 50 mm
- Zmiana dyszy do zgrzewania taśmą na wersję do „zakładek”

1. Śruba z łbem walcowym M4 x 10
2. Dysza zgrzewająca

Demontaż dyszy zgrzewającej, kolejność od 1 do 2
 Montaż dyszy zgrzewającej, kolejność od 2 do 1

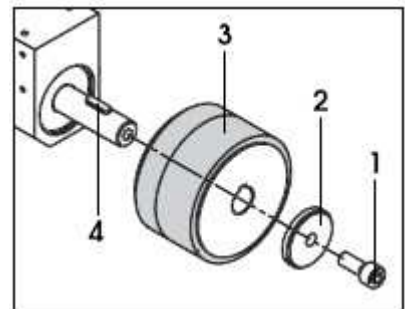


Wymiana dyszy zgrzewającej z zastosowaniem taśmy: z 40 mm na 50 mm

- a) Wymienić dyszę
- b) Wymienić rolkę napędową/dociskową

1. Śruba cylindryczna M10 x 25
2. Podkładka dystansowa
3. Rolka napędowa/dociskowa
4. Zawleczka

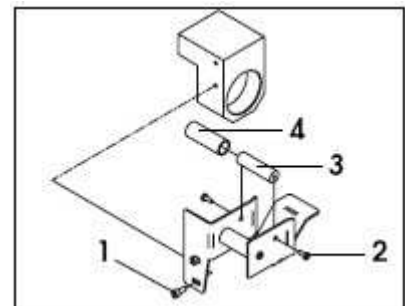
- Demontaż rolki napędowej/dociskowej- kolejność od 1 do 3
- Montaż rolki napędowej/dociskowej- kolejność od 3 do 1



Wymiana układu prowadzenia taśmy

1. Śruba cylindryczna M5 x 12
2. Śruba z łbem walcowym M4 x 10
3. Rolka dystansowa
4. Rolki prowadzące taśmę

- Demontaż układu prowadzenia – kolejność od 1 do 5
- Montaż układu prowadzenia – kolejność od 5 do 1



Przebrojenie urządzenia z wersji na taśmę -> na zakładkę

- Wymienić dyszę (patrz wyżej)

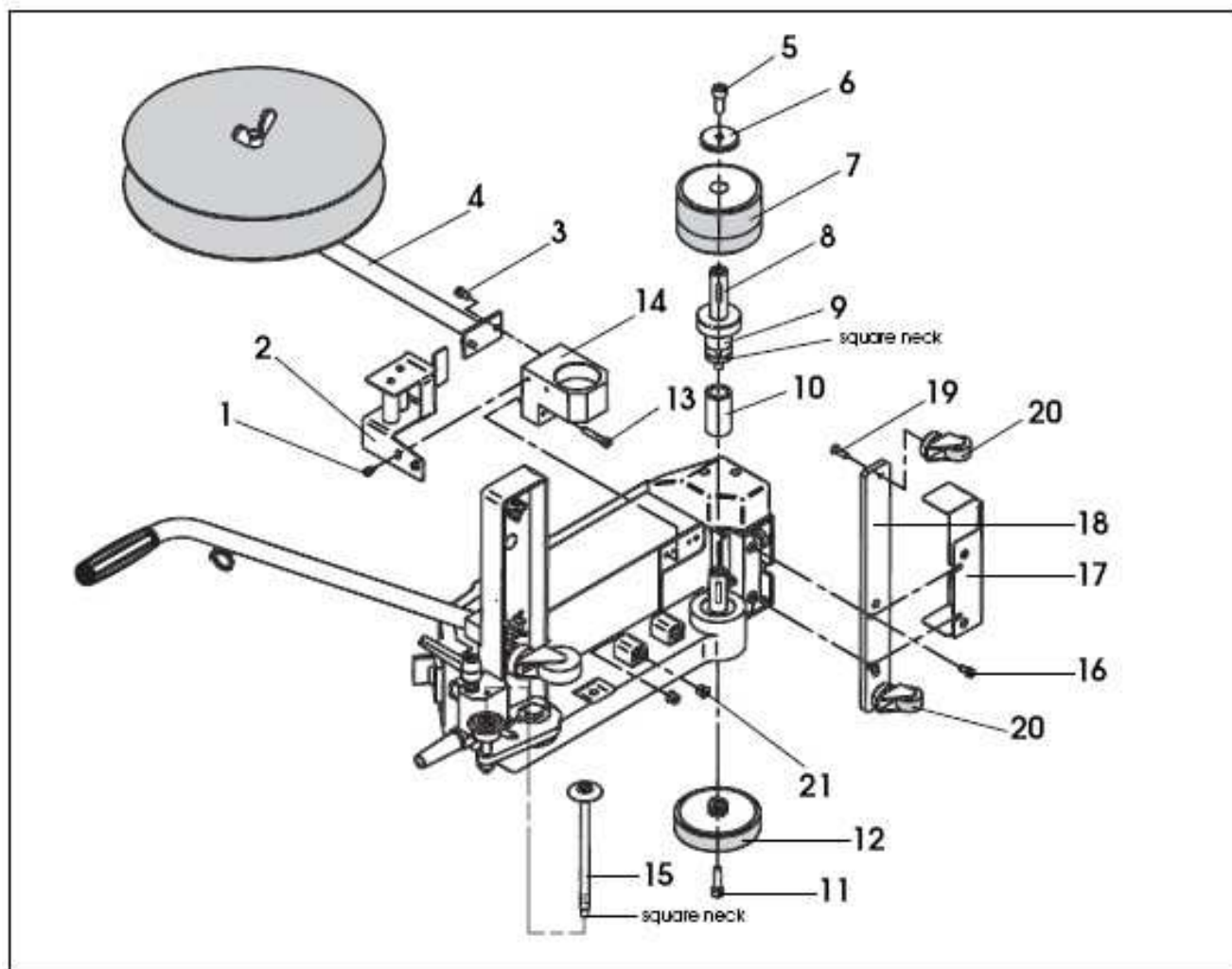
- Taśma 40/50 mm

1. Śruba cylindryczna M5 x 12
2. Układ prowadzenia taśmy
3. Śruba cylindryczna M6 x 12
4. Rozwijak taśmy
5. Śruba cylindryczna M10 x 25
6. Podkładka dystansowa
7. Rolka napędowa/ dociskowa
8. Zawleczka
9. Ośka (4-kątna)
10. Dystans
11. Śruba cylindryczna M8 x 30

12. Rolka napędowa
13. Śruba cylindryczna M6 x 35
14. Bloczek mocujący
15. Rolka prowadząca (na ośce czterokątnej)
16. Śruba cylindryczna M6 x 12
17. Osłona
18. Płyta elementu podnoszącego
19. Śruba z łbem stożkowym M6 x 20
20. Rolka skrzętna
21. Zatyczki

Demontaż zestawu do zgrzewania taśmą, kolejność 1-21

Montaż zestawu do zgrzewania na zakładkę, kolejność 15-1, (patrz następna strona)



Przebrojenie urządzenia z wersji na zakładkę -> na taśmę

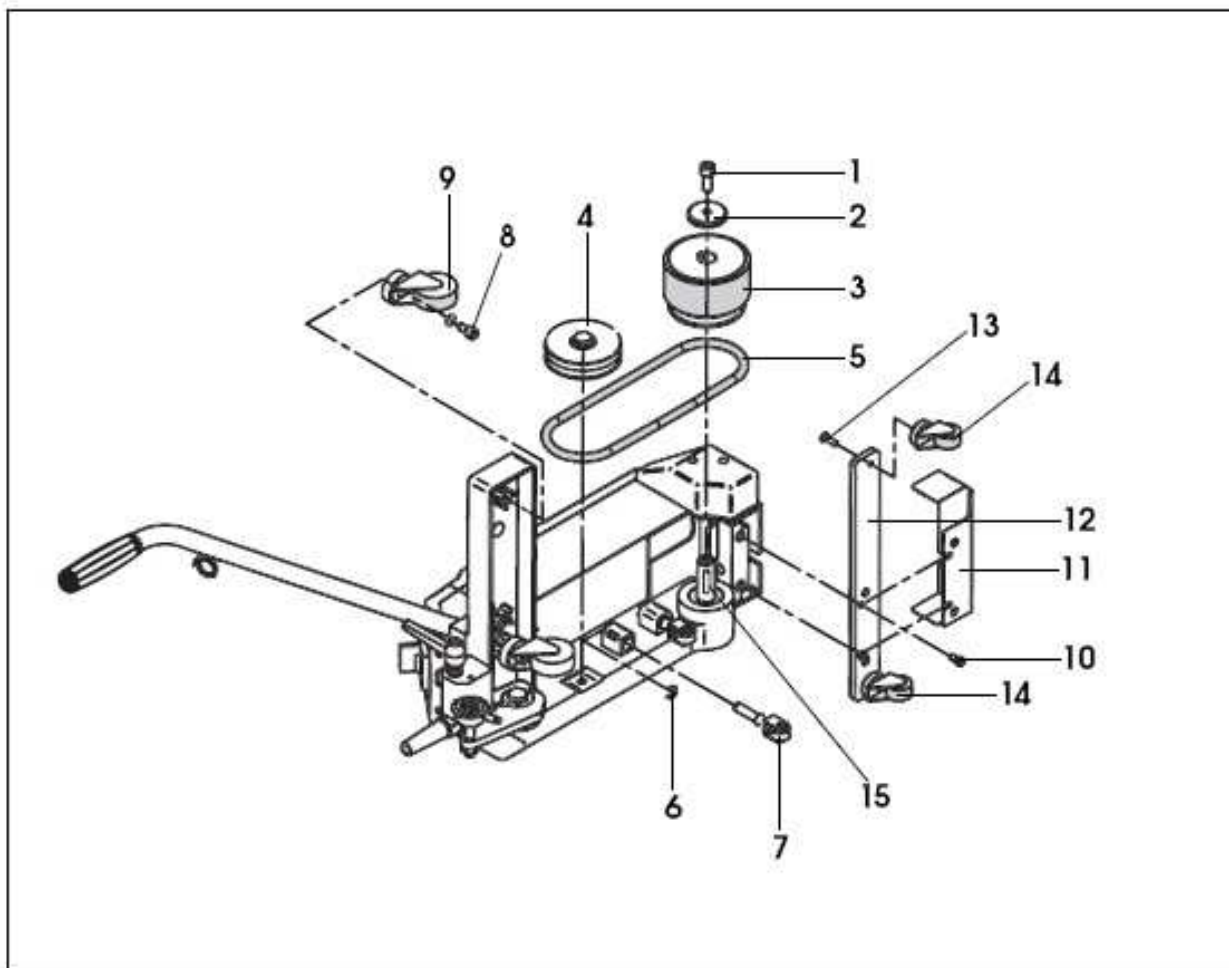
- Wymienić dyszę (patrz wyżej)

- Zakładka 20/40 mm

- | | |
|--------------------------------|------------------------------------|
| 1. Śruba cylindryczna M10 x 25 | 9. Rolka skrętna |
| 2. Podkładka dystansowa | 10. Śruba cylindryczna M6 x 12 |
| 3. Rolka napędowa/ dociskowa | 11. Osłona |
| 4. Rolka skrętna | 12. Płyta elementu podnoszącego |
| 5. Pas napędowy | 13. Śruba z łbem stożkowym M6 x 20 |
| 6. Śruba zabezpieczająca D8 | 14. Rolka skrętna |
| 7. Rolka podtrzymująca | 15. Zawlecзка |
| 8. Śruba cylindryczna M18 x 16 | |

Demontaż zestawu do zgrzewania na zakładkę, kolejność 1-15

Montaż zestawu do zgrzewania taśmą, kolejność 21-1, strona 11



Błąd 100 /101 /102	Działanie
Check the blower	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sprawdzić dmuchawę (czy z dyszy wydobywa się powietrze) ▪ Ponowny błąd- skontaktować się z punktem serwisowym

Bez modułu pomiaru napięcia Poziom kontrolny

Wskazanie w pozycji 4	Przyczyna - błąd układu grzejnego	Działanie
100% i wartość zadana nie osiągnięta	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Napięcie sieci zbyt niskie ▪ Uszkodzenie el. grzejnego 	Zredukować ilość powietrza Skontaktować się z punktem serwisowym

Wskazanie w pozycji 2	Przyczyna - błąd układu napędowego	Działanie
100 %	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Napięcie sieci zbyt niskie ▪ Wysoka prędkość zgrzewania z dużym momentem obrotowym 	Zredukować prędkość Sprawdzić elementy układu napędowego

Z modułem pomiaru napięcia

Wskazanie w pozycji 3	Przyczyna - błąd układu grzejnego	Działanie
Wartość zadana nie osiągnięta	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Napięcie sieci zbyt niskie ▪ Uszkodzenie el. grzejnego 	Zredukować ilość powietrza Skontaktować się z punktem serwisowym

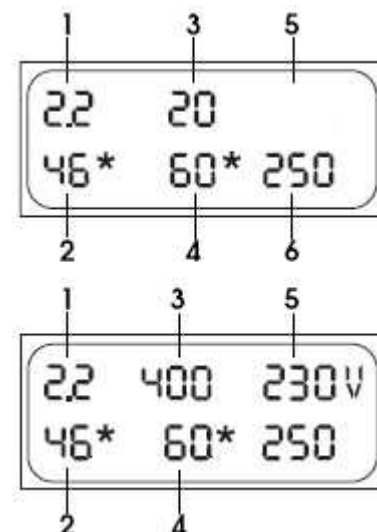
Wskazanie w pozycji 1	Przyczyna - błąd układu napędowego	Działanie
Wartość zadana nie osiągnięta	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Napięcie sieci zbyt niskie ▪ Wysoka prędkość zgrzewania z dużym momentem obrotowym 	Zredukować prędkość Sprawdzić elementy układu napędowego

Wskazanie:

- | | |
|------------------------|-----------------|
| 1. Prędkość zgrzewania | wartość bieżąca |
| 2. Prędkość zgrzewania | wartość zadana |
| 3. Temperatura | wartość bieżąca |
| 4. Temperatura | wartość zadana |
| 5. Przebieg | wartość bieżąca |

Wskazanie:

- | | |
|------------------------|----------------------|
| 1. Prędkość zgrzewania | wartość bieżąca |
| 2. Prędkość zgrzewania | wartość % po starcie |
| 3. Temperatura | wartość bieżąca |
| 4. Temperatura | wartość % po starcie |
| 5. Napięcie | wartość bieżąca |
| 6. Przebieg | wartość bieżąca |



Błąd automatycznego startu/ przyczyna

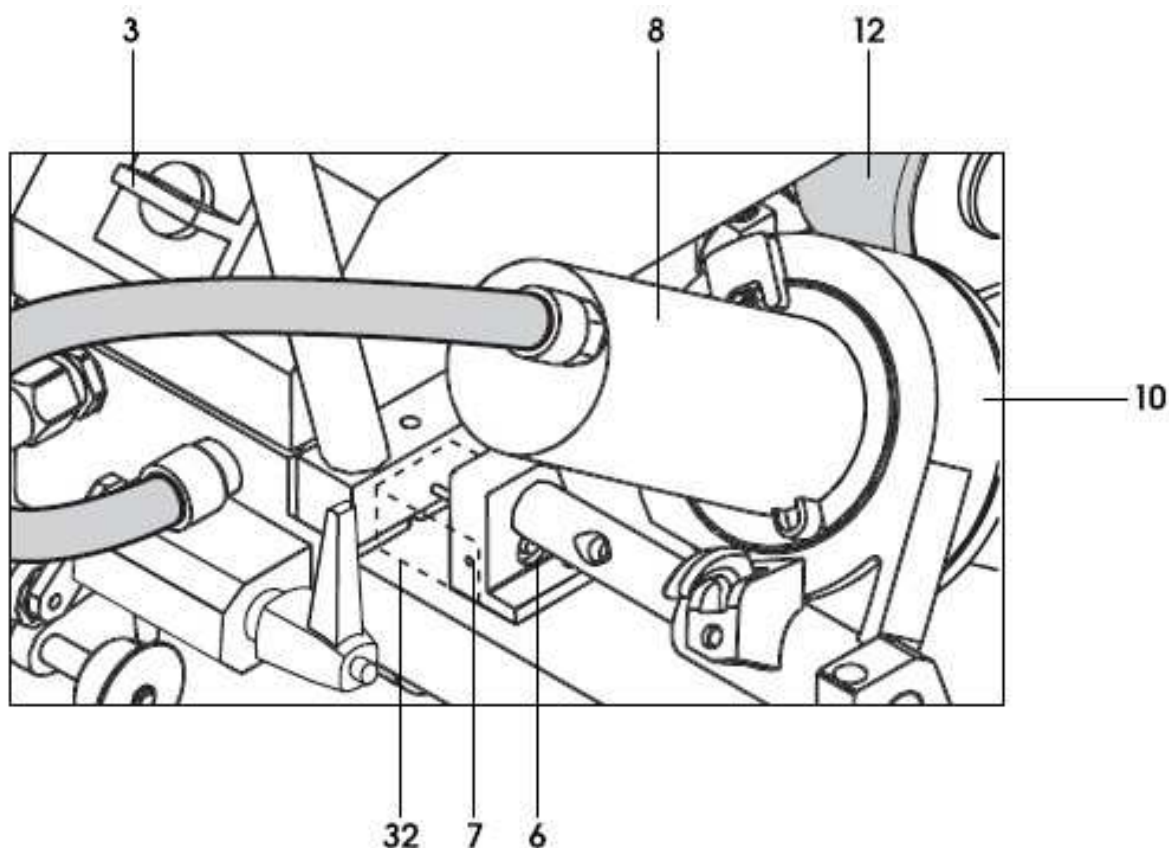
Układ napędowy **nie uruchamia się automatycznie** po dosunięciu dyszy.

- **Czujnik (6)** ustawiony nieprawidłowo

Ustawianie czujnika

- Wyłączyć **przełącznik główny (3)**
- Zdjąć **osłonę czujnika (32)**
- Opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i dosunąć do końca w lewo
- **Dźwignia (11)** musi się zablokować
- Poluzować **śrubę czujnika (7)**
- Ustawić czujnik we właściwej pozycji względem **mocowania dmuchawy (10)** (odstęp 0,5 mm)
- Dokręcić **śrubę czujnika (7)**
- Zamocować **osłonę czujnika (32)**
- Wysunąć do końca **dmuchawę (8)** i unieść do góry

W przypadku, gdy usterka nie zostanie usunięta, należy skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym.





AKCESORIA

- Należy stosować wyłącznie oryginalne akcesoria LEISTER.
- Montaż modułu pomiaru napięcia powinien zostać wykonany przez utoryzowany punkt serwisowy Leister.

SZKOLENIE

Firma LEISTER oraz jej autoryzowani dystrybutorzy oferują bezpłatne szkolenie w zakresie obsługi urządzeń oraz procedury zgrzewania.

KONSERWACJA URZĄDZENIA

- **Filtr powietrza (8)** należy regularnie czyścić pędzelkiem.
- **Dyszę zgrzewającą (9)** należy regularnie mosiężną szczotką.
- **Przewód zasilający (1)** oraz wtyczkę należy regularnie kontrolować pod kątem mechanicznych i elektrycznych uszkodzeń.

SERWIS I NAPRAWA

- W przypadku pojawienia się na **wyświetlaczu (5)** komunikatu <<maintenance;servicing>> urządzenie musi zostać skontrolowane przez autoryzowany punkt serwisowy.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez **autoryzowane punkty serwisowe LEISTER**. Gwarantują one przeprowadzenie **fachowej naprawy** przy zastosowaniu wyłącznie oryginalnych części zamiennych, zgodnie ze schematami urządzeń i wykazami części zamiennych LEISTER.

GWARANCJA

- Firma LEISTER Process Technologies odmawia wszelkich roszczeń gwarancyjnych w stosunku do urządzeń, które zostały przez Kupującego przebudowane lub naprawiane.
- Na urządzenie przysługuje gwarancja jednego (1) roku od daty zakupu (po okazaniu rachunku lub dowodu dostawy). Powstałe uszkodzenia zostaną usunięte poprzez wymianę lub naprawę. Elementy grzejne (grzałka, klin) urządzenia nie podlegają gwarancji.
- Przy zachowaniu ustawowych warunków, dalsze roszczenia są wykluczone.
- Uszkodzenia spowodowane normalnym zużyciem, przeciążeniem lub niezgodnym z przeznaczeniem zastosowaniem urządzenia nie podlegają roszczeniom gwarancyjnym.

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzenia zmian technicznych,

Państwa autoryzowany punkt serwisowy:



Wykona naprawa lub przeprowadzony przegląd powinien zostać potwierdzony podpisem oraz pieczętą autoryzowanego punktu serwisowego Leister. Dokument powinien przechowywać właściciel urządzenia.

Dane techniczne

Typ automatu zgrzewającego _____

Nr. zamówienia _____

Nr. seryjny _____

Napięcie znamionowe _____ V

Moc znamionowa _____ W

Data sprzedaży _____

Przegląd

1. Data	Punkt serwisowy	Podpis
2. Data	Punkt serwisowy	Podpis
3. Data	Punkt serwisowy	Podpis
4. Data	Punkt serwisowy	Podpis
5. Data	Punkt serwisowy	Podpis
6. Data	Punkt serwisowy	Podpis

Naprawa

1. Data	Punkt serwisowy	Podpis
2. Data	Punkt serwisowy	Podpis
3. Data	Punkt serwisowy	Podpis