

LEISTER Uniplan Wedge **Zgrzewarka automatyczna z klinem grzewczym**



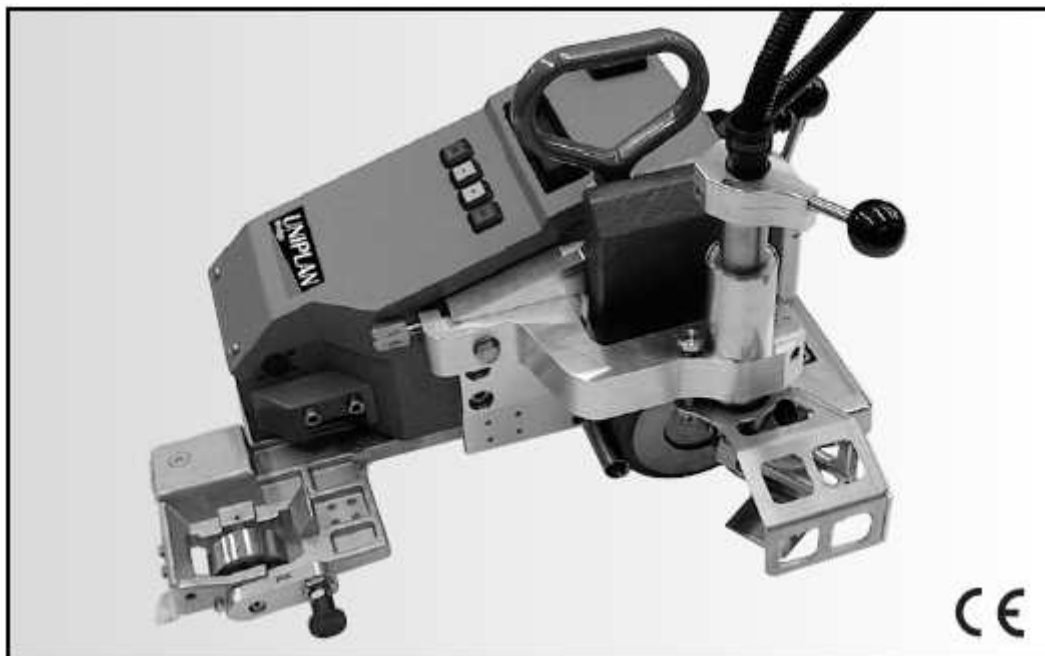
Należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i zachować ją do późniejszego użytku.

ZASTOSOWANIE

LEISTER Uniplan Wedge - zgrzewarka automatyczna z klinem grzewczym

Zgrzewarka automatyczna do łączenia na zakładkę lub taśmą plandek wykonanych z powlekanych tkanin, folii i geomembran PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPMD, PVDF itd. oraz powlekanych PE tworzyw, stosowanych w produkcji namiotów, basenów, pokryć łodzi, pontonów, wydruków wielkoformatowych, markiz, plandek, izolacji gruntowych itd.

Szerokość zgrzewu 20 lub 30 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 wyposażonego w klin grzewczy, w szczególności w pobliżu łatwopalnych materiałów i gazów wybuchowych stanowi **niebezpieczeństwo pożaru i eksplozji!**



Ryzyko poparzenia! Nie dotykać rozgrzanej klina grzewczego. Urządzenie musi zostać wychłodzone.



Urządzenie należy podłączać do gniazda z uziemieniem. Każde uszkodzenie przewodu ochronnego w lub na zewnątrz urządzenia stanowi zagrożenie.

Stosować wyłącznie przedłużacze z uziemieniem!



Promieniowanie laserowe! Nie patrzeć w kierunku promienia lasera. Klasa lasera II.



UWAGA



Napięcie znamionowe urządzenia, musi odpowiadać napięciu znamionowemu źródła zasilania.



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




Włączone urządzenie **musi znajdować się** pod stałym nadzorem. Promieniujące ciepło może spowodować zapłon łatwopalnych materiałów, znajdujących się poza zasięgiem wzroku.



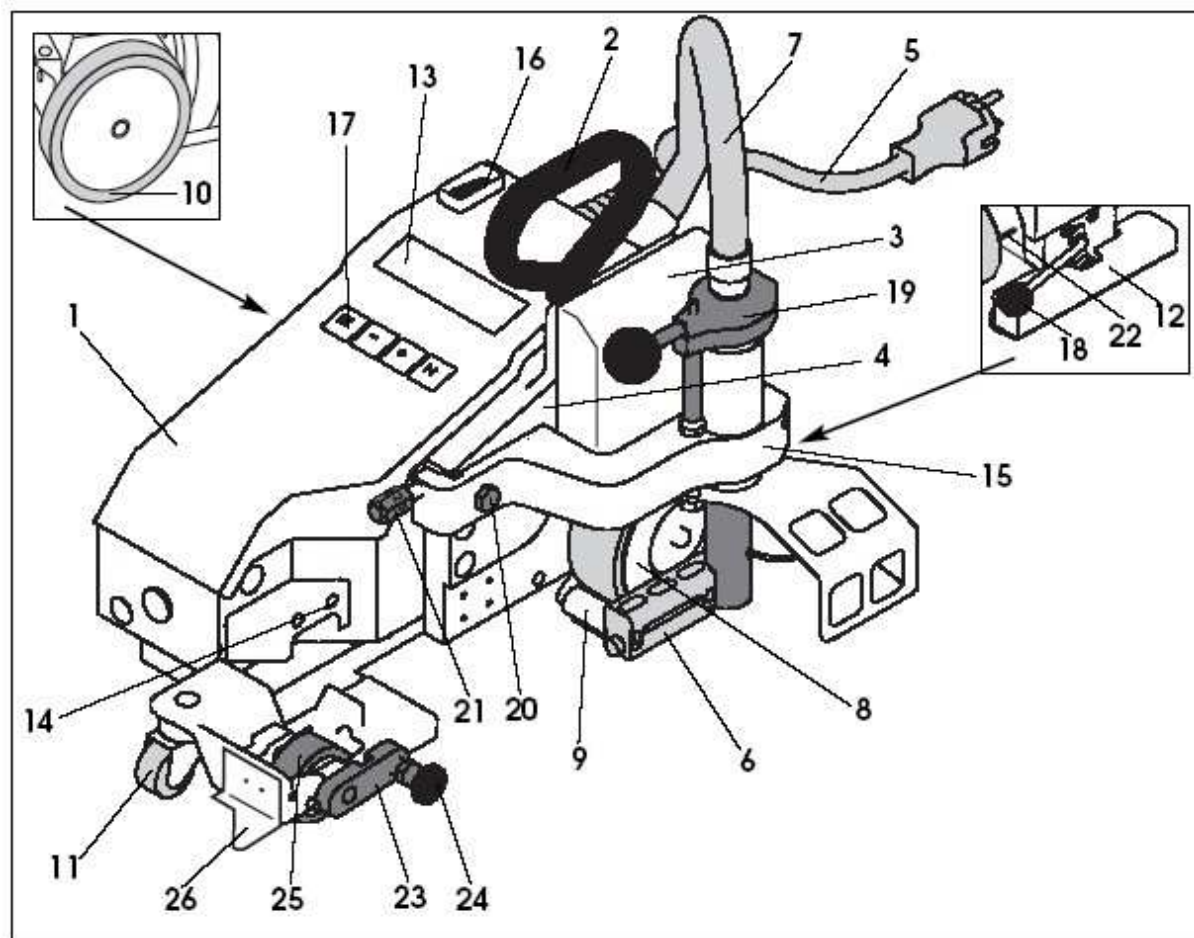
Chronić urządzenie przed wilgocią i zamoczeniem.

ZNAK KONTROLNY



DANE TECHNICZNE		Klasa ochrony urządzenia I  certyfikat CCA		
Napięcie	V~	230*	120*	100*
Częstotliwość	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Moc	W	900	900	900
Temperatura	°C	maks. 420	maks. 420	maks. 420
Poziom emisji hałasu L _{PA}	(dB)	70	70	70
Prędkość	m/min.	1.0 - 7.5	1.0 - 7.5	1.0 - 7.0
Wymiary	mm	420 x 270 x 210	420 x 270 x 210	420 x 270 x 210
Waga	kg	11.5	11.5	11.5

*Napięcie znamionowe nie przelączalne



Rysunek 1

Części podstawowe

1. Obudowa
2. Uchwyt
3. Dodatkowe obciążenie
4. Podstawa
5. Przewód zasilający
6. Klin grzewczy
7. Przewód łączący
8. Rolka napędowa / dociskowa
9. Rolka przytrzymująca
10. Rolka napędowa
11. Rolka prowadząca
12. Mechanizm podnoszący
13. Wyświetlacz
14. Element montażowy rozwijaka taśmy
15. Ramię mocujące

Części do obsługi

16. Przełącznik główny
17. Klawiatura
18. Dźwignia mechanizmu podnoszącego
19. Dźwignia klina grzewczego
20. Śruba mocująca
21. Śruba nastawu
22. Śruba nastawu prowadzenia

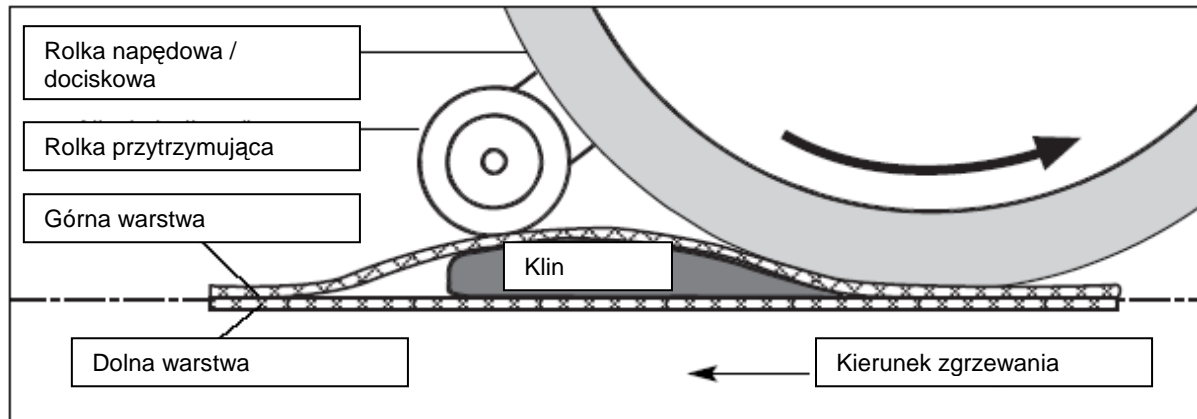
Wyposażenie do prowadzenia urządzenia

23. Dźwignia rolki prowadzącej
24. Uchwyt dźwigni
25. Rolka prowadząca
26. Osłona prowadnicy

- **System podgrzewania** -> temperatura klina grzewczego jest płynnie regulowana i kontrolowana elektronicznie. W zależności od zastosowanego materiału, klin grzewczy może być ustawiony w dowolnej pozycji horyzontalnej.

Model przekrojowy systemu klina grzewczego

Rysunek 2

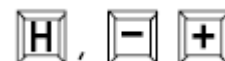


- **Prędkość zgrzewania** -> płynnie regulowana i kontrolowana cyfrowo. Obwód elektryczny jest zaprojektowany w taki sposób, że zmiany napięcia nie wpływają negatywnie na jednostajną prędkość zgrzewania. Napęd jest przenoszony na **rolkę napędową / dociskową (8)**.
- **Siła docisku** -> siła docisku podczas zgrzewania jest wywierana przez ciężar urządzenia i **dotychczasowego obciążenia (3)**, przenoszonych na **rolkę napędową / dociskową (8)**.

PARAMETRY ZGRZEWANIA

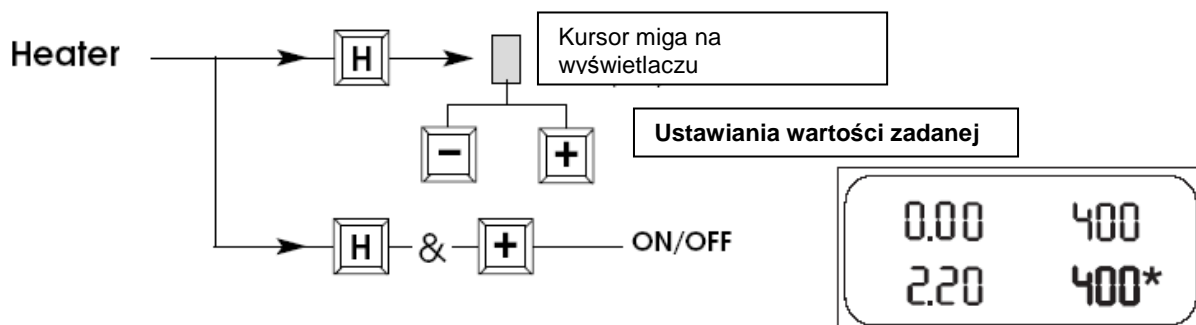
Temperatura zgrzewania

Ustawianie temperatury zgrzewania odbywa się za pomocą **przycisków**





Jej odpowiednia wartość zależy od materiału i temperatury otoczenia. Wartość zadana (SET) jest widoczna na wyświetlaczu.

Nacisnąć jednocześnie przyciski i w celu włączenia podgrzewania. Wstępnie nagrzać urządzenie przez ok. 5 minut.

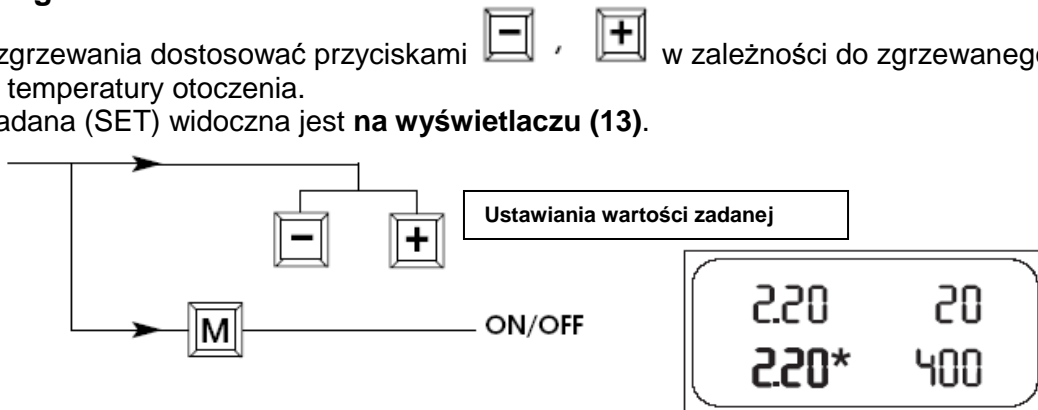


Prędkość zgrzewania

Prędkość zgrzewania dostosować przyciskami  ,  w zależności do zgrzewanego materiału i temperatury otoczenia.

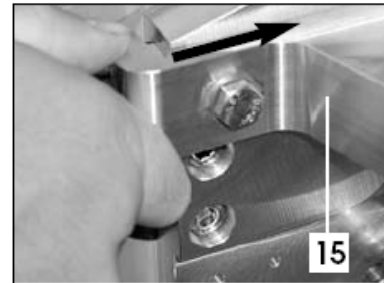
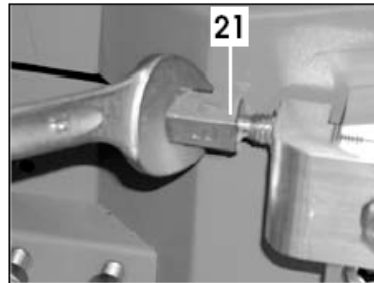
Wartość zadana (SET) widoczna jest **na wyświetlaczu (13)**.

Drive



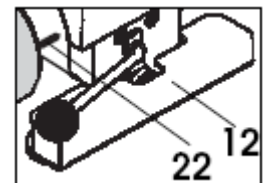
Pozycja klina grzewczego

- W zależności od grubości materiału przeznaczanego do zgrzewania, należy wstępnie ustawić pozycję **klina grzewczego (6)** w odniesieniu do **rolki napędowej / dociskowej (8)** zgodnie z rys. 2, strona 4.
- Procedura
 - Poluzować **śrubę mocującą (20)**
 - Za pomocą **śruby nastawu (21)**, ustawić pozycję klina grzewczego w stosunku do rolki napędowej / dociskowej. (1 pełny obrót = 1.25 mm)
 - Przesunąć w dół **ramię mocujące (15)** w kierunku klina grzewczego do momentu napotkania oporu.
 - Dokręcić **śrubę mocującą (20)**.



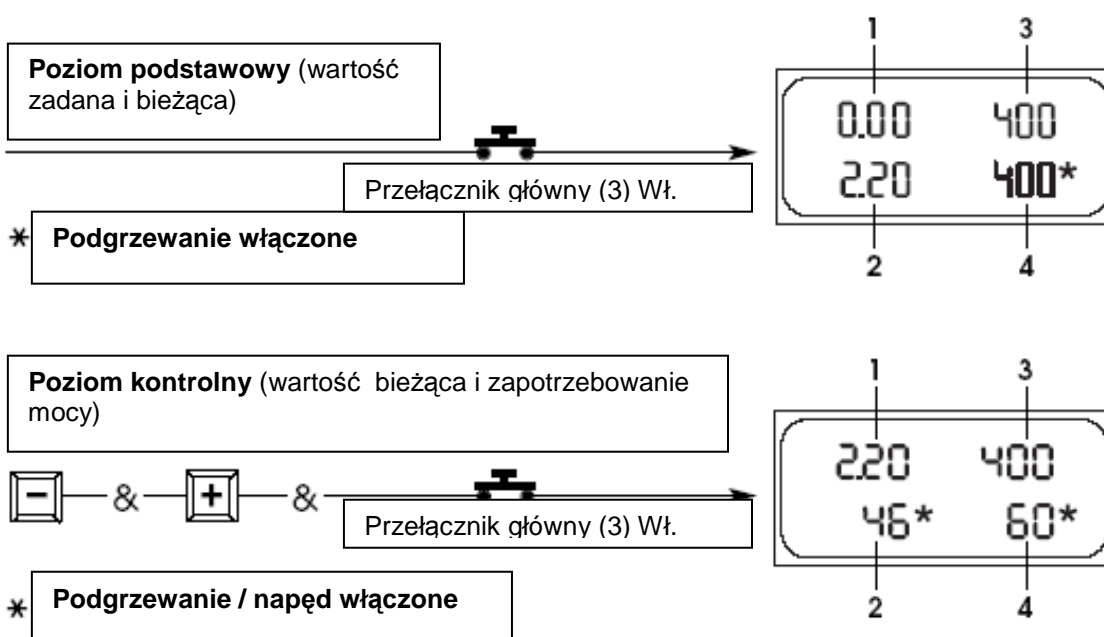
- Korygowanie toru rolki napędowej / dociskowej

- Kontrola prowadzenia powinna być przeprowadzona z wykorzystaniem **śruby nastawu prowadzenia (22)**, patrz wskazówki użytkownika dla **mechanizmu podnoszącego (12)**.
- Wykonać próbny przejazd.



Kontrola procesu zgrzewania za pomocą wyświetlanych wartości zapotrzebowania mocy (poziom podstawowy lub poziom kontrolny)

Pozycja na wyświetlaczu	Napęd / podgrzewanie	
	Poziom podstawowy	Poziom kontrolny
1 Prędkość	Wartość bieżąca (ACTUAL)	Wartość bieżąca (ACTUAL)
2 Prędkość	Wartość zadana (SET)	% moc
3 Temperatura	Wartość bieżąca (ACTUAL)	Wartość bieżąca (ACTUAL)
4 Temperatura	Wartość zadana (SET)	% moc



Poziom kontrolny	Komunikat/ przyczyna
Pozycja 4	Podgrzewanie (po wstępnym podgrzaniu)
100%	Niedobór napięcia
100%	Uszkodzony wkład grzewczy
Pozycja 2	Napęd
100%	Niedobór napięcia
100%	Wysoka prędkość zgrzewania z wysokim obciążeniem

Pozycjonowanie urządzenia

- Ustawić zgrzewarkę automatyczną na zakładce materiału przeznaczonego do zgrzewania.
- **Ostona przewodnicy (26)** lub **celownik laserowy** (wyposażenie dodatkowe) powinny znajdować się w jednej linii z krawędzią zakładki materiału (rys. E).
- **Rolka napędowa / dociskowa (8)** powinna znajdować się ok 2 mm od krawędzi zakładki (rys. E).
- W przypadku, gdy podczas zgrzewania wymagane jest zastosowanie **rolki prowadzącej (25)**, należy ustawić **dźwignię rolki prowadzącej (23)** w pozycji aktywnej (rys. F).
- Za pomocą **dźwigni mechanizmu podnoszącego (18)** opuścić urządzenie w dół (rys. G).

Fig. E

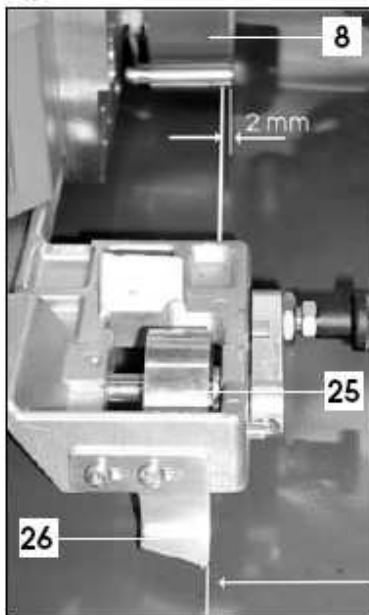


Fig. F

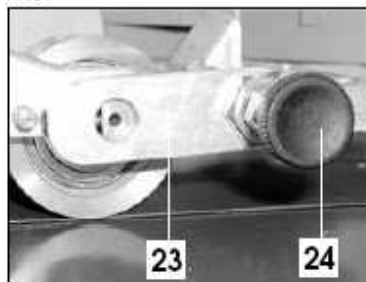
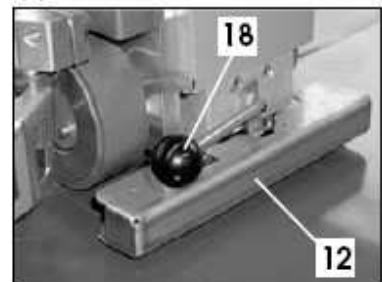


Fig. G



Proces zgrzewania

- Ustawić parametry zgrzewania, patrz strony 4 i 5.
- Wstępnie nagrzać urządzenie, pozycja na wyświetlaczu 3, patrz strona 6.
- Za pomocą **dźwigni (19)** umieścić **klin grzewczy (6)** pomiędzy warstwami materiału przeznaczonymi do zgrzania (rys. H).

Proces zgrzewania rozpocznie się automatycznie po wprowadzeniu klina grzewczego.

- Wykonać próbny zgrzew zgodnie ze wskazówkami producenta materiału oraz obowiązującymi normami.
- Na podstawie wykonanych prób, dostosować właściwe parametry zgrzewania, patrz strony 4 i 5.
- Po wykonaniu zgrzewu, wysunąć **klin grzewczy (6)** za pomocą **dźwigni (19)** i unieść go do góry do momentu zablokowania pozycji (rys. A)

Proces zgrzewania zakończy się automatycznie.

- Za pomocą **dźwigni mechanizmu podnoszącego (18)**, unieść urządzenie do góry, redukując nacisk wywierany przez **rolkę napędową / dociskową (8)** i **rolkę napędową (10)** (rys. C).
- Dolna i górna powierzchnia **klina grzewczego (6)** musi być każdorazowo po zgrzaniu odcinka czyszczona miedzianą szczotką drucianą (rys. E).
- Wyłączyć urządzenie **głównymi przełącznikami (16)**.
- Odłączyć przewód od źródła zasilania.

Fig. H



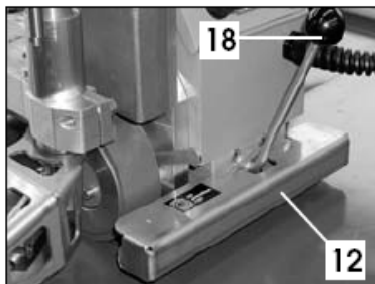
Fig. A



Fig. E



Fig. C



Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Słaby zgrzew	Temperatura klina zbyt niska	Zwiększyć temperaturę/ lub zmniejszyć prędkość zgrzewania
	Klin grzewczy (6) zbyt oddalony od rolki napędowej/dociskowej (8) .	Dosunąć klin do rolki napędowej/dociskowej (8) za pomocą śruby nastawu (21) .
Błędy wzdłuż łączenia w regularnych odstępach.	Odształcenie rolki napędowej/dociskowej (8) , spowodowane pozostawieniem urządzenia opierającego się na rolce.	Włączyć napęd urządzenia i puścić swobodnie na odległości kilkunastu/ kilkudziesięciu metrów. Po skończonej pracy należy zawsze zostawiać urządzenie na mechanizmie podnoszącym (12) .
Dolna warstwa materiału marszczy się.	Membrana nie jest wystarczająco napięta	Zwiększyć napięcie materiału
	Klin grzewczy (6) znajduje się zbyt blisko rolki napędowej /dociskowej (8) .	Za pomocą śruby nastawu (21) zwiększyć odlegość klina (6) od rolki napędowej/dociskowej (8) .
	Rolka przytrzymująca (9) może być unieruchomiona.	Skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym.
Krawędź zgrzewu na zewnątrz połączenia jest zawinięta na tylnej stronie górnej powłoki.	Dobrana błędna szerokość zakładki.	Klin grzewczy / szerokość zakładki 20mm / 23mm 30mm / 31mm
Urządzenie skręca w lewo lub w prawo do kierunku pracy.	Przewód zasilający nie znajduje się swobodnie za urządzeniem.	Przewód zasilający musi swobodnie, bez stawiania oporu rozwijać się za urządzeniem.
	Ustawienie pomiędzy osłoną przewodniczą (26) a rolką prowadzącą (25) uległo zmianie.	Sprawdzić ustawienie pomiędzy osłoną przewodniczą (26) a rolką prowadzącą (25) za pomocą linijki i odpowiednio skorygować położenie.
	Śruby nastawu rolki napędowej / dociskowej (8) rozregulowały się.	Patrz strona 5, korygowanie toru rolki napędowej/dociskowej (8) lub skontaktuj się z autoryzowanym punktem serwisowym.

Kontrola zapotrzebowania mocy: podgrzewanie / napęd

Kontrolować proces zgrzewania i rozpoznanie błędu za pomocą wskaźników zapotrzebowania na mocy (patrz Strona 6).

Akcesoria

- Szczotka druciana /mosiądz

Nr. kat. 116.798

Wyposażenie dodatkowe

- Celownik laserowy

Nr. kat. 116.506

- Rozwijak taśmy 22 mm

Nr. kat. 116.231

- Duży obciążnik 3,5 kg

Nr. kat. 116.800

- Klin grzewczy 20 mm

Nr. kat. 116.161

- Klin grzewczy 30 mm

Nr. kat. 116.162

Należy stosować wyłącznie oryginalne akcesoria LEISTER.

Szkolenia

Leister Process Technologies oraz autoryzowani dystrybutorzy firmy oferują na całym świecie bezpłatne kursy w zakresie obsługi urządzeń Leister i zgrzewania.

Konserwacja urządzenia

- **Przewód zasilający (5)** oraz wtyczkę należy regularnie kontrolować pod kątem elektrycznych i mechanicznych uszkodzeń.
- **Klin grzewczy (6)** czyścić każdorazowo po zgrzewaniu drucianą szczotką z mosiądzu.
- Sprawdzić **rolkę prowadzącą (25)** pod kątem swobodnej pracy.
- Smarować miejsce kontaktu **dźwigni klina grzewczego (19)** z **ramieniem mocującym (15)**.
-

Przegląd i naprawy

- W przypadku pojawienia się na **wyświetlaczu (13)** komunikatu: konserwacja/serwis (**maintenance/servicing**) należy skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym LEISTER.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez **autoryzowane punkty serwisowe** LEISTER. Stanowi to gwarancję przeprowadzenia fachowej naprawy przy zastosowaniu wyłącznie oryginalnych części zamiennych, zgodnie ze schematami urządzeń i wykazami części Leister.

Gwarancja

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

Producent zastrzega sobie prawo wprowadzenia zmian technicznych.

Państwa autoryzowany punkt serwisowy: