

LEISTER Drive

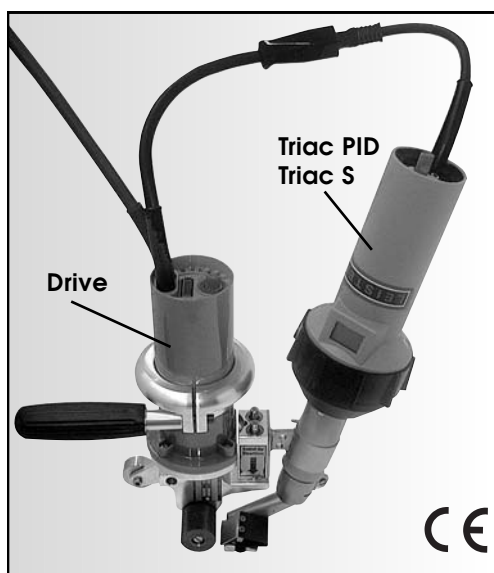


LEISTER TriacDrive: Návod k obsluze přístroje Triac PID nebo Triac S a Drive si pečlivě přečtete před uvedením přístroje do provozu a uchovejte jej k dalšímu použití.

POUŽITÍ

LEISTER TriacDrive se skládá z těchto dílů

- Hnací jednotka Drive
- Horkovzdušné dmychadlo TRIAC PID nebo TRIAC S
- Opěrný nosník
- Přítlačný váleček
- Tryska na svařování přeplátováním
- Rukojeť



- Použití hnací jednotky Drive zjednodušuje svařování přeplátováním s kompaktním přístrojem TriacDrive zejména při stavbě střech a tunelů.
- Poloautomatický přístroj pro svařování přeplátováním TriacDrive je vhodný pro vertikální i horizontální použití.
- Svařování termoplastů i jednotlivých elastoplastů ve formě:
 - těsnících pásů
 - fólií
 - dilatačních pásů
 - povrstvených tkanin



VAROVÁNÍ TriacDrive



Při otevření přístroje dochází k **ohrožení života**, neboť se přitom odkryjí komponenty a přívody, jež jsou pod napětím. Před otevřením přístroje odpojte síťový přívod ze zásuvky.



Nebezpečí ohně a výbuchu při neodborném používání horkovzdušných přístrojů, zejména v blízkosti hořlavých materiálů a výbušných plynů.



Nebezpečí popálení! Nedotýkejte se trubky topného článku ani trysky v horkém stavu. Nechejte přístroj vychladnout.



Přístroj připojujte pouze **k zásuvce s ochranným vodičem**. Každé přerušení ochranného vodiče uvnitř nebo vně přístroje je nebezpečné! Nikdy neměřte paprskem horkého vzduchu na osoby nebo zvířata.

Používejte jen prodlužovací kabely s ochranným vodičem!



POZOR TriacDrive



Jmenovité napětí uvedené na přístroji musí souhlasit se sítovým napětím.



Při použití tohoto přístroje na staveništích je pro ochranu osob nezbytně nutný **proudový chránič FI**.



Přístroj musí být provozován **pod dohledem**. Teplo se může rozšířit na hořlavé materiály, které jsou mimo dohled.



Chraňte přístroj **před vlhkostí a mokrem**.

Kontrolní značka



TECHNICKÉ ÚDAJE

Třída ochrany přístroje I

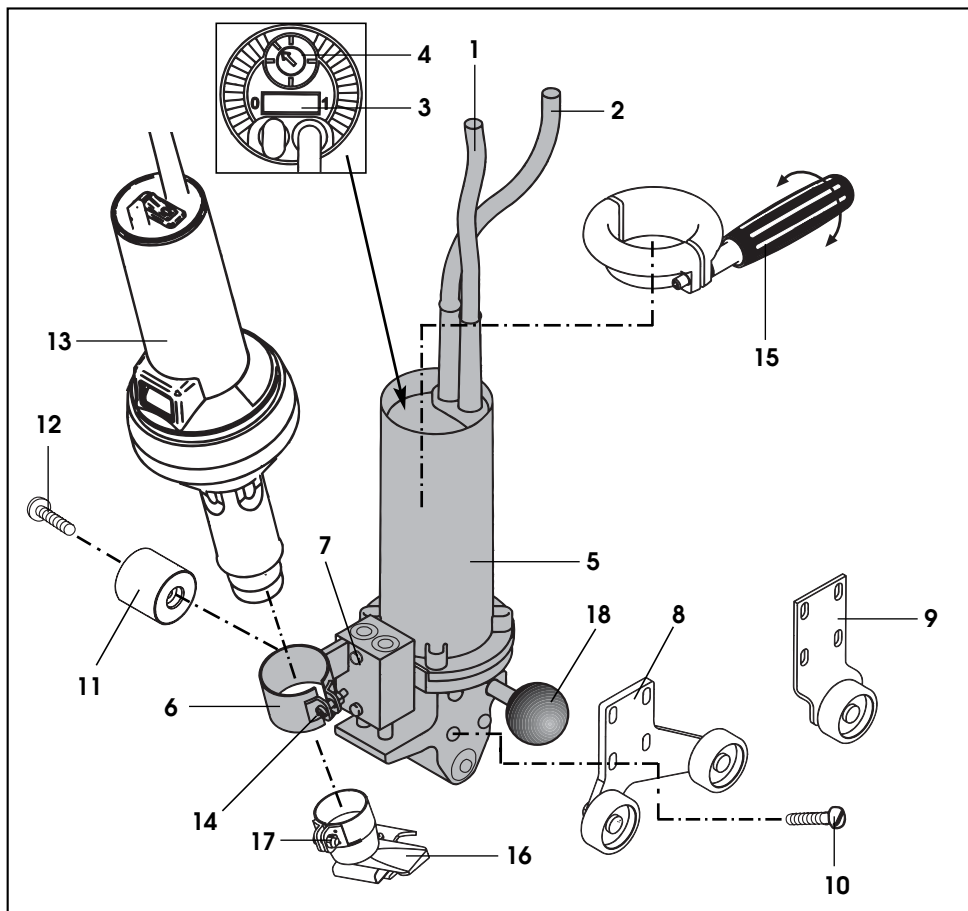


Certifikováno dle CCA

Typ		Drive	
Napětí	V~	230	120
Výkon	W	100	100
Kmitočet	Hz	50 / 60	
Pohon	m/min	0.5 – 3	plynule
Rozměry	mm	250 × 165 × 88, Rukoje ø 63	
Hmotnost	kg	2.3 s kabelem 3 m	

Napájecí napětí není přepínatelné

Technické údaje pro dmychadlo horkého vzduchu: viz návod k obsluze Triac PID nebo Triac SI

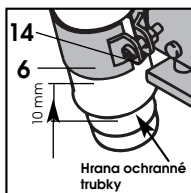


1. Zástrčka se síťovým kabelem šňůrou
2. Přívodní šňůra se zástrčkou
3. Síťový vypínač
4. Potenciometr pro regulaci rychlosti svařování
5. Pohonná jednotka
6. Držák pro horkovzdušné dmychadlo
7. Dva nastavovací šrouby pro držák
8. Opěrný nosník dvojitý
9. Opěrný nosník jednoduchý
10. Čtyři upevňovací šrouby pro opěrný nosník
11. Přítlačný váleček
12. Upevňovací šroub pro přítlačný váleček
13. Horkovzdušné dmychadlo Triac PID nebo Triac S
14. Upevňovací šroub pro horkovzdušné dmychadlo
15. Rukojeť
16. Tryska pro svařování přeplátováním
17. Upevňovací šroub trysky pro svařování přeplátováním
18. Odkládací opěrka

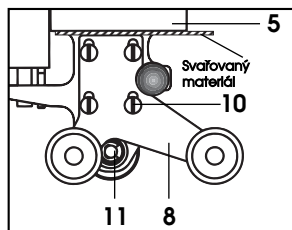
Technický popis horkovzdušného dmychadla:
viz **Návod k obsluze Triac PID nebo Triac S**

Připravenost k provozu

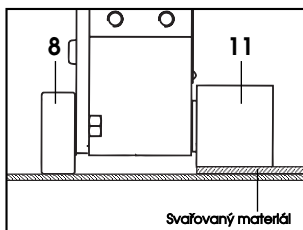
- Podle potřeby namontujte přitlačný váleček, trysku, držadlo a opěrný váleček.
- **Montáž příslušenství**
 - Posuňte **rukojeť (15)** na **hnačí jednotce (5)** do požadované polohy. Zašroubováním **rukojeť (15)** ve směru hodinových ručiček připevněte.
 - Pomocí **čtyř připevňovacích šroubů (10)** na **pohonnou jednotku (5)** připevněte **dvojitý (9)** nebo **jednoduchý (8)** opěrný nosník.
 - K montáži **přitlačného válečku (11)** použijte **upevňovací šrouby (12)**.
 - Zasuňte **horkovzdušné dmychadlo Triac PID nebo Triac S (13)** do **držáku pro horkovzdušné dmychadlo (6)**. Horkovzdušné dmychadlo musíte zasunout tak, aby vzdálenost mezi hranou ochranné trubky a **držákem horkovzdušného dmychadla (6)** byla 10 mm (viz detail A).
 - Utáhněte **upevňovací šroub (14)**.
 - Nasuňte **trysku pro svařování přeplátováním (16)**.
- **Nastavení opěrného nosníku podle tloušťky materiálu (Detail B)**
 - Uvolněte **čtyři upevňovací šrouby (10)** opěrného nosníku.
 - Zasuňte kus svařovaného materiálu mezi **hnačí jednotku (5)** a **dvojitý opěrný nosník (8)** nebo **jednoduchý opěrný nosník (9)**.
 - Posuňte **dvojitý opěrný nosník (8)** nebo **jednoduchý opěrný nosník (9)** ke svařovanému materiálu.
 - Utáhněte **čtyři upevňovací šrouby (10)**.
 - Odstraňte svařovaný materiál.
 - Kontrola provedení nastavení: viz detail C.
- **Nastavení trysky pro svařování přeplátováním (Detail D)**
 - Nastavte **trysku pro svařování přeplátováním (16)** tak, aby byla rovnoběžná s **přitlačným válečkem (11)**.
 - Utáhněte **upevňovací šroub trysky pro svařování přeplátováním (17)**.
 - Uvolněte **nastavovací šrouby rukojeti (7)**.
 - Změnou polohy **horkovzdušného dmychadla (13)** nastavte **trysku pro svařování přeplátováním (16)** tak, aby byla rovnoběžná se svařovaným materiálem (detail F). Aby se vyloučila úhlová odchylka, musí se poloha **dvojitého opěrného nosníku (8)** nebo **jednoduchého opěrného nosníku (9)** a **přitlačného válečku** vzhledem ke svařovanému materiálu nastavit analogickým postupem současně, podle průběhu svařování.
 - Utáhněte **nastavovací šrouby rukojeti (7)**.



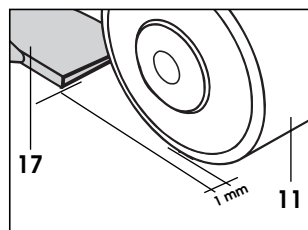
Detail B



Detail C

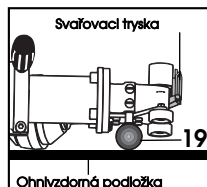


Detail D



Příprava svařování

- Připojte přístroj k elektrické síti.
- Uvedení horkovzdušného dmychadla LEISTER Triac PID nebo Triac S do provozu: (viz samostatný návod k obsluze);
 - Nastavení teploty potenciometrem
 - Zapněte síťový vypínač
 - Doba nahřátí je asi 5 min.
- **POZOR:** Položte TriacDrive do pohotovostní polohy na **odkládací opěrku (18)** (viz obr.).
Použijte ohnivzdornou podložku



- Zapněte **síťový vypínač (3)**
 - Podle typu fólie nebo izolačního pásu a klimatických podmínek nastavte **potenciometrem (4)** rychlost svařování.

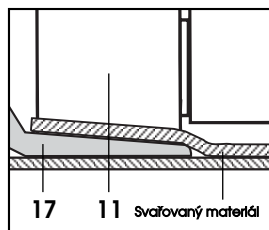
Zkušební svařování

- Zajed' te přístrojem pro svařování přeplátováním LEISTER TriacDrive do svařovaného materiálu a pomocí **rukojeti (15)** nebo **pohonné jednotky (5)** jej stejnoměrně přitiskněte. Tím začne svařování.
- Zkontrolujte svar: geometrie svaru (detail G). Dle potřeby zkorigujte **potenciometrem (4)** rychlost svařování nebo teplotu svařování (potenciometr horkovzdušného dmychadla).

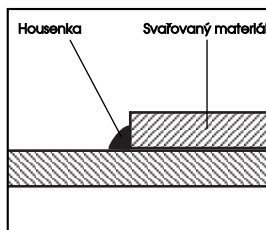
Průběh svařování

- Před zajeťím do izolačního pásu nebo fólie musí být **přítlačný váleček (11)** a **tryska pro svařování přeplátováním (16)** čisté.
- Najed' te tryskou pro svařování přeplátováním na přeložené izolační pásy nebo fólii a nastavte jej do polohy.
- Ved' te přístroj stejnoměrným tlakem pomocí **rukojeti (15)** a **pohonné jednotky (5)**. **DŮLEŽITÉ: Horkovzdušné dmychadlo (13)** se při svařování nesmí používat jako rukojeť!
- Po ukončení operace svařování s přístrojem vyjed' te.
- **Trysku pro svařování přeplátováním (16)** vyčistěte drátěným kartáčem.
- Nechejte horkovzdušné dmychadlo vychladnout.
- Vypněte přístroj a odpojte jej od sítě.

Detail F



Detail G



PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Je přípustné používat pouze příslušenství LEISTER.
- Tryska pro svařování přeplátováním
- Přítlačný váleček
- Opěrný nosník jednoduchý, opěrný nosník dvojitý
- Rukojeť
- Horkovzdušné dmychadlo Triac PID
- Horkovzdušné dmychadlo Triac S

ŠKOLENÍ

- Firma LEISTER Process Technologies a její autorizovaná servisní střediska nabízejí zaškolení a bezplatné kurzy svařování.

ÚDRŽBA

- **Trysku pro svařování přeplátováním (16)** čistěte drátěným kartáčem.
- Kontrolujte přívodní síťový **kabel (2)** a zástrčku z hlediska elektrického a mechanického poškození.

SERVIS A OPRAVY

- Stav uhlíkových kartáčů motorů musí po cca 1000 provozních hodinách zkontrolovat vaše servisní středisko.
- Provedení oprav zadávejte výhradně autorizovaným **servisním střediskům LEISTER**. Ta zaručí spolehlivé provedení odborné opravy **během 24** hodin s použitím originálních náhradních dílů podle schémat zapojení a kusovníků náhradních dílů.

ZÁRUKA A RUČENÍ

- Záruční plnění a ručení poskytujeme podle záručního listu a příslušných platných obchodních a dodacích podmínek.
- LEISTER Process Technologies odmítá záruku na přístroje, které nejsou v originálním stavu. V žádném případě se přístroje LEISTER nesmí upravovat nebo měnit.

Technické změny vyhrazeny

Vaše autorizované servisní středisko

Servisní výkaz LEISTER

Tento dokument musí být aktualizován při každé opravě nebo servisu autorizovaným servisním střediskem LEISTER. Vlastník přístroje musí tento dokument archivovat.

Technické údaje

Typ
Č. objednávky
Výrobní č.
Jmenovité napětí **V**
Jmenovité výkon **W**
Prodej **Datum**

Servis

1. datum.....Servisní středisko..... Podpis.....
2. datum.....Servisní středisko..... Podpis.....
3. datum.....Servisní středisko..... Podpis.....
4. datum.....Servisní středisko..... Podpis.....
5. datum.....Servisní středisko..... Podpis.....
6. datum.....Servisní středisko..... Podpis.....

Opravy

1. datum.....Servisní středisko..... Podpis.....
2. datum.....Servisní středisko..... Podpis.....
3. datum.....Servisní středisko..... Podpis.....

