



Инструкция по эксплуатации

Leister TWINNY T (Ляйстер ТВИННИ Т)

Сварочный автомат для комбинированной сварки нагревательным клином и горячим воздухом



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

Применение

Ляйстер TWINNY T - сварочный автомат, предназначенный для сварки внахлест пленок и изолирующих полотен в подземном и гидростроительстве. Передача тепла на материал происходит за счет оптимального сочетания воздействия горячего воздуха и горячего клина.

- **Исполнения: 6T1 – для подземного строительства**
6T2 – для тоннеля

Тип	Система нагревательного клина	Тип материала	Толщина материала
Гражданское строительство	Длинный комбинированный клин	PE-HD, PE-C, PFA, PD, PP	0,8 – 2,0 мм
		PVC-P, PE-LD, ECB, EVA	1,0 – 3,0 мм

- Ширина нахлеста макс. 125 мм (5 дюймов)
- Форма шва в соответствии с требованиями DVS 2225, часть I, и BAM.
- Другие формы шва - по заказу.

DVS - Немецкое общество по сварочной технике.

BAM - Государственный институт по разработке и проверке материалов, Берлин.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ: Класс электробезопасности - II

НАПРЯЖЕНИЕВ	В	100, 120, 200, 230	
МОЩНОСТЬ	Вт	1600, 1900, 2200, 2300/2900	
ЧАСТОТА	Гц	50/60	
ТЕМПЕРАТУРА	°С	макс. 560°С, плавная регулировка	max. 1000,
ДАВЛЕНИЕ НА ШОВ	Н	плавное выставление	
СКОРОСТЬ СВАРКИ	м/мин	0,8 – 3,2 , плавная регулировка	
УРОВЕНЬ ШУМА	дБ	67	
РАЗМЕРЫ	мм	340x340x270	
ВЕС	кг	7,5(6Т1) / 6,9(6Т2)	



Внимание



При использовании Автомата не по назначению существует опасность пожара;



перед подключением Автомата к сети напряжения проверьте соответствие величины напряжения в сети напряжению, необходимому для Автомата;



Автомат- выключатель требуется для персональной защиты при включении Автомата на строительной площадке.



Во избежание ожогов не прикасаться к трубке нагревательного элемента и не



направлять струю горячего воздуха на людей;

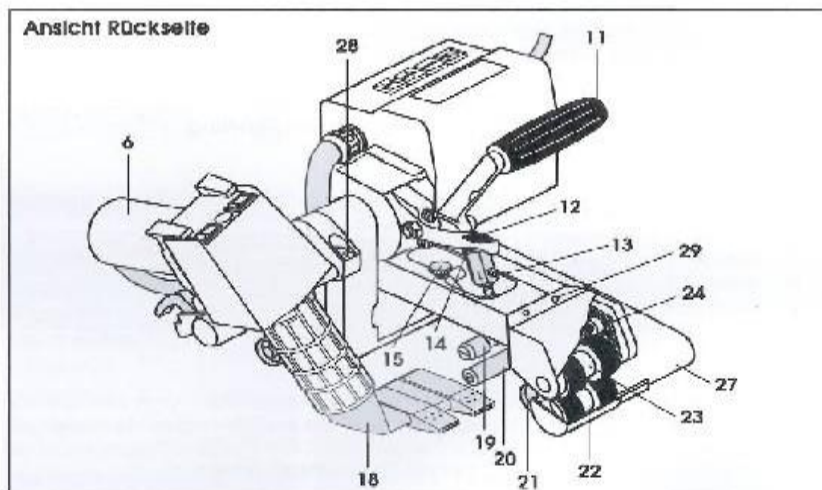
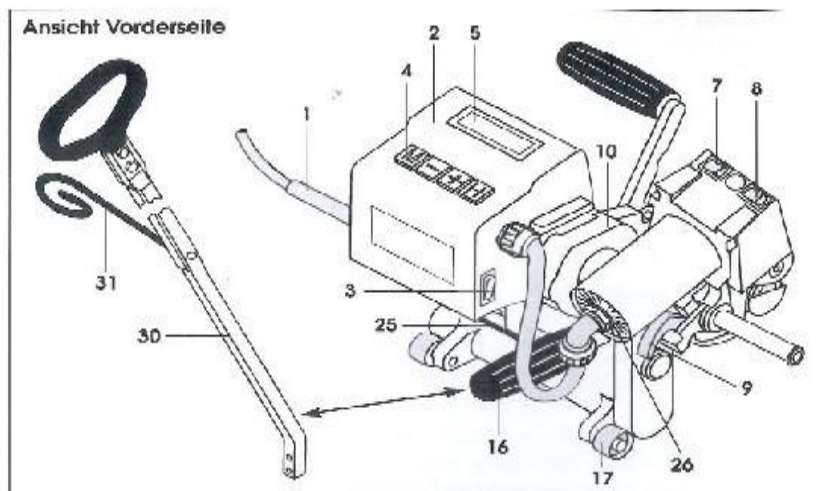


Не оставляйте работающий Автомат без присмотра;



Не допускайте попадания воды и сырости на Автомат.

Описание автомата



- | | |
|----------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Сетевой кабель | 16. Рукоятка |
| 2. Корпус мотора и электроники | 17. Задний ходовой ролик |
| 3. Основной выключатель | 18. Кайловая/ Круглая насадка |
| 4. Клавиатура | 19. Верхний прижимной ролик |
| 5. Дисплей | 20. Нижний прижимной ролик |
| 6. Аппарат горячего воздуха | 21. Ходовой ролик |
| 7. Выключатель подачи воздуха | 22. Нижний прижимной ведущий ролик |
| 8. Переключатель расхода воздуха | 23. Верхний прижимной ведущий ролик |

- | | |
|--------------------------------|--------------------------|
| 9. Фиксатор аппарата | 24. Цепь |
| 10. Редуктор | 25. Прижимная рейка |
| 11. Рычаг зажима материала | 26. Воздушный фильтр |
| 12. Фиксатор рычага | 27. Нижняя консоль |
| 13. Муфта выставления давления | 28. Установочный винт |
| 14. Фиксирующая шайба | 29. Стержень с рукояткой |
| 15. Винт регулировки ролика 19 | 30. Держатель для кабеля |

Процесс сварки

Проверьте длину кабеля и его закрепление.

- Автомат вставьте между нахлестом полотен и расположите его в направлении сварки.
- Выставьте параметры.
- Температура сварки должна быть достигнута.
- Включите мотор, нажав клавишу М.
- Насадку (18) вставьте между полотнами материала.
- Рычаг (11) опустите до фиксации.

Сварка началась

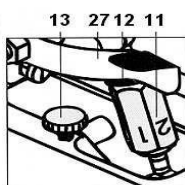
– и +

- Контролируйте получаемый сварной шов (сварной наплыв/утонышение шва). При необходимости клавишами изменяйте скорость сварки.
- За рукоятку (30) или (16) ведите автомат вдоль нахлеста полотен так, чтобы ширина остатка верхнего полотна не превышала 20 мм, см. график В.



Параметры сварки

Давление на материал



Установить автомат в рабочее положение так, чтобы свариваемые полотна проходили между роликами (22) и (23). Рычаг (11) опустить до фиксации, не вставляя аппарат (6) между нахлестом полотен

материала. С помощью муфты (11) установить прижимные ведущие ролики (22/23) так, чтобы они

слегка сжимали полотна. Отжать фиксатор рычага (27) и поднять рычаг (11).

С помощью муфты выставления давления (11) установить величину давления на материал в соответствии с графиком А. Зафиксировать муфту шайбой (12). При необходимости отрегулировать положение прижимного ролика (19) с помощью винта (13).