

## Инструкция по эксплуатации Сварочный автомат с нагревательным клином Тип **COMON**

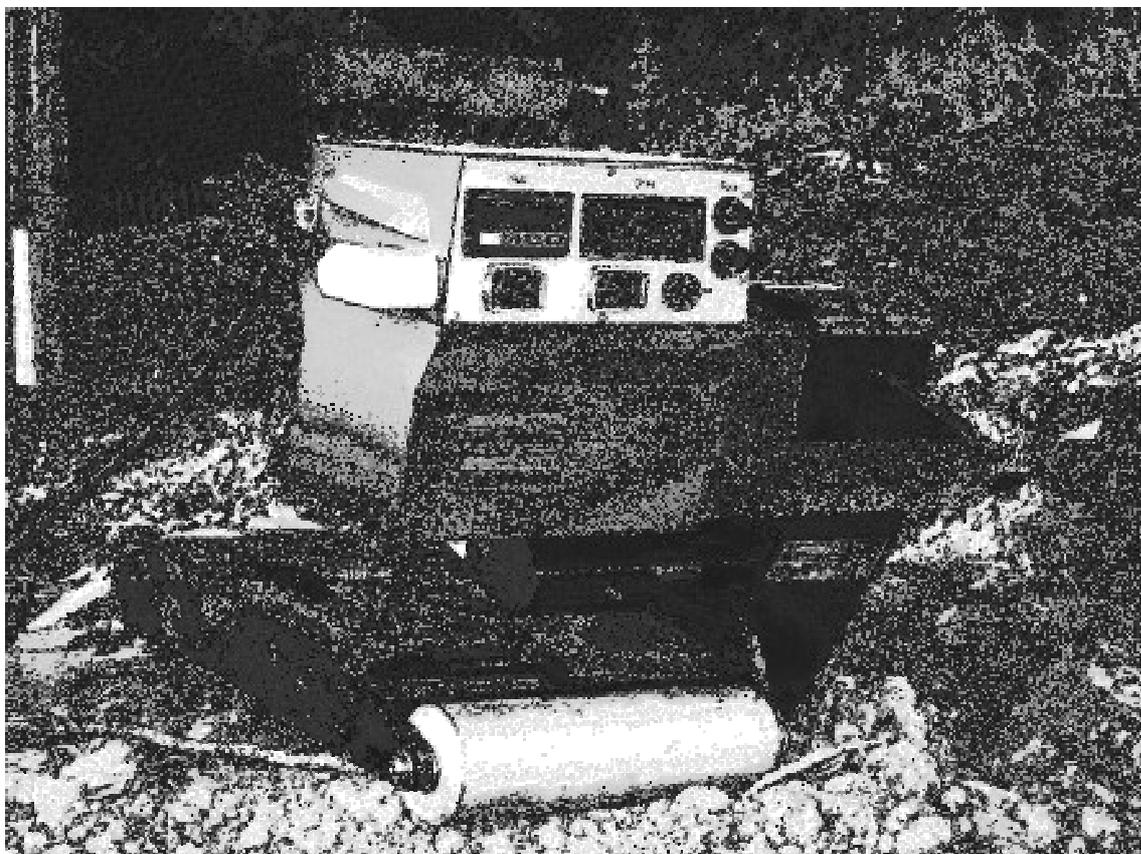
Перед вводом устройства в эксплуатацию внимательно прочитайте данную инструкцию.

Инструкция всегда должна находиться в доступном для оператора месте.

### Применение.

COMON представляет собой сварочный автомат с нагревательным клином для проведения сварки внахлест, а также сборки и склейки листов и гидроизоляционного материала в туннелях при проведении земельных работ и строительстве гидротехнических сооружений.

- Соединение внахлестку макс. 140 мм.
- Форма шва сварочные швы соответствуют стандарту DVS 2225 часть 1. При необходимости возможны и другие размерные параметры.
- Нагревательный клин Стандартно аппарат поставляется с нагревательным клином из меди, по запросу клиента возможна поставка аппарата с универсальным керамическим клином. Данный нагревательный клин позволяет производить сварку различных материалов без замены клина.





## Предупреждение



При открытии аппарата существует опасность для жизни, т.к. компоненты и соединения, находящиеся под напряжением будут обнажены. Перед открытием устройства необходимо вынуть штепсель из розетки. При проведении работ с устройством штепсель должен находиться в зоне видимости.



При неумелом обращении с аппаратом существует опасность возникновения возгорания или взрыва, особенно если аппарат находится в близости от легко воспламеняемых материалов или взрывоопасных газов.



Опасность получения ожога. Запрещено прикасаться к клину, если он находится в нагретом состоянии. Необходимо дать аппарату остыть.



Подключать аппарат к штепсельной розетке необходимо только через заземляющий провод. Крайне опасным является любой залом на заземляющем проводе в независимости от того, находится ли он внутри или вне аппарата. Разрешено использовать удлинительный кабель только с заземляющим проводом.

## Осторожность



Номинальное напряжение, которое указано на аппарате должно соответствовать напряжению в сети. Разрешено соединение аппарата только с предохранением макс. 16А.



Разрешено использование аппарата только на электрических контурах, оснащенных защитным выключателем системы FI 30 м.



Эксплуатация устройства должна производиться под наблюдением. Излучение теплоотдачи от нагревательного клина может стать причиной возгорания легко воспламеняемых материалов.



Необходимо защищать аппарат от попадания на него влаги и жидкостей. Тип защиты IP 22!

## Технические характеристики.

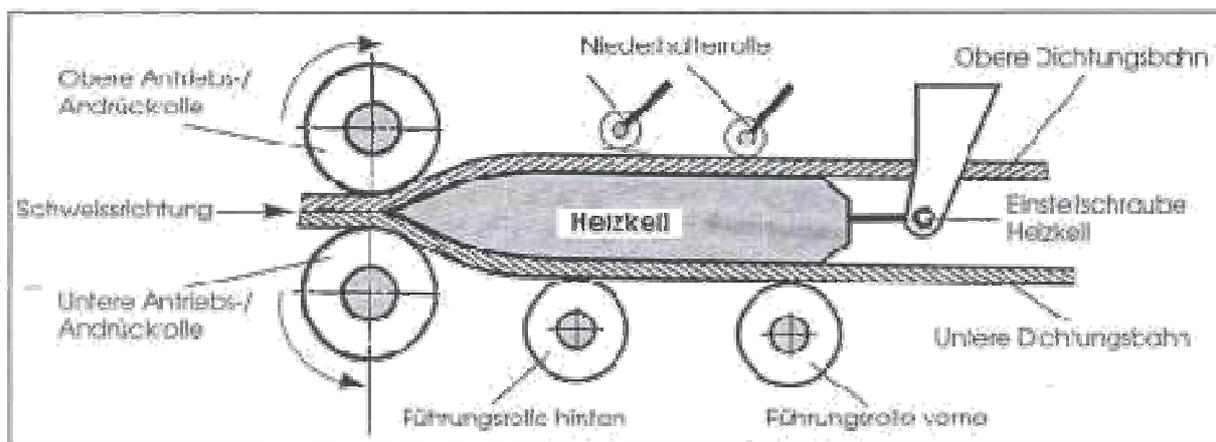
## Класс защиты аппарата I

Напряжение	V	230
Мощность	W	1700
Частота	Hz	50
Температура	С	20-450
Сила стыковки	N	макс. 1400
Привод	м/мин	0,8 – 5,0
Параметры ДхШхВ	мм	460 x 300 x 330
Вес	кг	14

## Описание функционирования

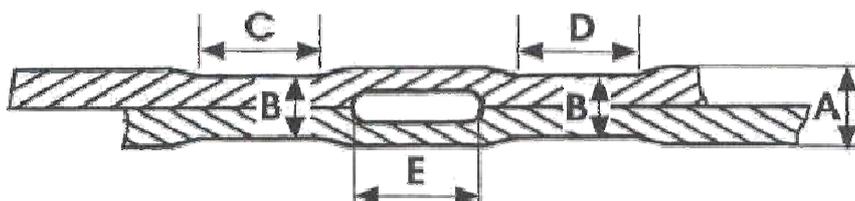
- Нагревательная система → Температура нагревательного клина устанавливается бесступенчато и имеет электронное регулирование. В зависимости от толщины материала при необходимости позиция нагревательного клина устанавливается плавно и бесступенчато.

Система нагревательного клина – модель в разрезе.



- Сила стыковки → устанавливается плавно бесступенчато. Сила стыковки посредством коленчатого рычага переносится на прижимной ролик. Маятниковая головка гарантирует одинаковую траекторию стыковки на обе части шва (С и D), а также на шов без контрольного канала. Это позволяет обеспечить сварку Т-образных соединений. Во время процесса сварки сила стыковки подгоняется линейно под изменение толщины гидроизоляционного материала.

Сварка внахлест – модель в разрезе.



Привод → двойная система привода, устанавливается плавно бесступенчато и имеет электронное регулирование. Система автоматического регулирования установлена таким образом, что установленная каждый раз скорость сварки остается постоянной вне зависимости от нагрузки.

## Параметры сварки

### Усилие нажатия

Ввести сварочный автомат в материал, который необходимо сварить и установить в соответствующую позицию. Закрепить натяжной рычаг без ввода нагревательного клина.

Посредством вращения установочной гайки, ведущие/прижимные ролики должны слегка наносить краску на сварочный материал. Это означает, что усилие нажатия на том материале, который должен быть сварен, равно нулю. Фиксация: отпустить натяжной рычаг и тут же его зафиксировать.

Установить необходимую силу стыковки посредством вращения установочной гайки. Поворот на один пункт (от одной цифры до другой) обозначает 90N. Установить фиксирующую гайку с тем, чтобы исключить возможность произвольной переустановки установочной гайки во время процесса сварки.

### Внимание:

В случае превышения максимальной силы стыковки (1400 N) могут возникнуть механические повреждения.

### Температура сварки.

Температура сварки устанавливается с помощью кнопок «вверх» и «вниз», расположенных на устройстве для регулирования температуры (обозначено словом Heat). Посредством выключателя с качающимся рычажком, расположенного под устройством для регулирования температуры происходит включение или выключение функции нагрева. Процесс сварки можно начинать только тогда, когда значения заданной и фактической величины температур на устройстве будут совпадать.

### Скорость сварки.

Установка скорости сварки происходит посредством переменного резистора (надпись Speed) в зависимости от листов или гидроизоляционного материала и влияния атмосферных условий. На дисплее (обозначение Drive) можно считать установленную скорость. Индицируемое заданное значение скорости совпадает с ее фактическим значением.

Посредством выключателя с качающимся рычажком, расположенного под дисплеем происходит включение или выключение привода.

## Сварка

### Подготовка к процессу сварки

Прокладка                      Ширина нахлеста от 80 до 130 мм  
Между нахлестами как на внешней так и на внутренней  
сторонах гидроизоляционный материал должен быть чистым.

Энергоснабжение по меньшей мере 3 кВт (генератор) оснащен переключателем FI

### Готовность к эксплуатации

Запрещено начинать эксплуатацию аппарата в случае наличия каких-либо повреждений на соединительном кабеле или штекере. Поврежденный шнур питания необходимо заменить в специализированной мастерской.

Подключите аппарат к гнезду питания.

Включите аппарат посредством главного выключателя.

### Подготовка к сварке

- Установить параметры сварки, см. стр. 4
- Дать нагревательному клину достигнуть необходимой температуры.
- Ввести сварочный аппарат в положенный внахлест гидроизоляционный материал или лист и установить его.
- Включить приводной двигатель посредством выключателя с вращающимся рычажком.
- Ввести нагревательный клин
- Зафиксировать натяжной рычаг

### Начало процесса сварки

- Контролировать сварочный шов (усиление шва / ход стыковки). При необходимости можно провести корректировку скорости сварки с помощью переменного резистора.
- Вести сварочный аппарат вдоль нахлеста.

### Окончание процесса сварки.

На расстоянии порядка одного сантиметра от конца сварочного шва ослабить натяжной рычаг, оттянуть нагревательный клин назад и отключить привод посредством выключателя с вращающимся рычажком.

## Установка нагревательного клина.

При необходимости можно устанавливать нагревательный клин в соответствии с толщиной материала.

- Ввести сварочный автомат в охлажденном виде в гидроизоляционный материал или лист.
- Ввести нагревательный клин.
- Закрепить натяжной рычаг с предусмотренной силой стыковки.
- Снять нижнюю часть защитного устройства цепи.
- Открутить внутренний болт с шестигранной головкой (под нижней частью защитного устройства цепи).
- Открутить болт с шестигранной головкой снизу от направляющих роликов.
- Установить нижние направляющие ролики на необходимую высоту. Расстояние между нагревательным клином и нижними направляющими роликами должно соответствовать толщине материала.
- Закрутить шестигранный болт нижних направляющих роликов, при этом верхние направляющие ролики должны придерживаться внутренним шестигранником.
- Открутить установочный винт нагревательного клина. Нагревательный клин автоматически подстраивается под гидроизоляционный материал.
- Затянуть установочный винт нагревательного клина.
- Установить верхние направляющие ролики на необходимую высоту. Расстояние между уложенным материалом и направляющими роликами должна составлять порядка 1 мм.
- Затянуть внутреннюю шестигранную гайку, при этом передние направляющие ролики должны поддерживаться внутренним шестигранником.
- Установить нижнюю часть защитного устройства цепи.
- Провести пробную сварку

## Техническое обслуживание

Чистить нагревательный клин щеткой.

Ведущие/прижимные ролики чистить металлической щеткой.

При необходимости использовать специальный спрей для цепей.

Периодически проверять шнур питания и штекер на наличие механических повреждений.

## Ремонтные работы и сервисное обслуживание

После 1000 часов эксплуатации аппарат необходимо обязательно проверить в специализированной сервисной мастерской.

Все ремонтные работы должны производиться только в специализированных сервисных мастерских ВАК.

## Гарантия и материальная ответственность.

Гарантийные обязательства и материальная ответственность в соответствии с действующими повсеместно условиями заключения сделок и условиями поставок.

Термопластическая технология сварки ВАК оставляет за собой право отклонить любые претензии на гарантийное обслуживание устройств, которые находятся не в оригинальном состоянии.

Любые технические изменения необходимо предварительно согласовать.

Версия 1.3, 07.12.07