

Тип устройства : LARON

Nr. машины :

Технические характеристики :

Напряжение	V/Ас	230	400
Частота	Hz	50/60	50/60
Мощность.	W	4600	5700
Скорость	m/min	0,5 – 7 stufenlos	0,5 – 7 stufenlos
Температура сварки	°C	30 – 620 stufenlos	30 – 620 stufenlos
Количество воздуха	%	60 – 100	60 – 100
Сила стыковки	N		
Параметры ДхШхВ	mm	610 x 410 x 320	610 x 410 x 320
Вес	kg	39	39

Все авторские права на данную инструкцию по эксплуатации касательно описаний, иллюстраций и приложений остаются за нами и без нашего особого одобрения не могут быть размножены или переданы третьим лицам или конкурирующим организациям полностью или по частям. Также запрещено обеспечивать доступ в любом виде к этим материалам любым третьим лицам и конкурирующим организациям.

Перед введением устройства в эксплуатацию внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. Поломки и недостатки в работе устройства, возникшие в результате действий не соответствующих предписаниям инструкции при работе с устройством не подлежат гарантийному обслуживанию со стороны фирмы – производителя. При производстве любых модификаций или изменений в устройстве аппарата, которые не были предварительно согласованы с производителем / поставщиком данного оборудования, гарантия на устройство также не будет иметь силы.



Разрешено применять устройство только для тех видов деятельности, которые описаны в данной инструкции.

Данная инструкция всегда должна находиться в доступном для оператора месте.

Обслуживание клиентов, Заказы :

DOHLE Extrusionstechnik GmbH
Eitorfer Straße 1
D-53809 Ruppichteroth

Telefon: (0049) 02295-902960
Telefax: (0049) 02295-902961

Надежность и безопасность :

Сварочный автомат оснащен в соответствии с нормами VDE 0 100 § 55 защитным выключателем типа Fi или защитным разделительным трансформатором.

Необходимо следить за тем, чтобы сварочный аппарат был надежно защищен от попадания влаги и жидкости.



Эксплуатация сварочных автоматов должна производиться в соответствии с правилами и предписаниями, существующими внутри данного государства.

Наряду с существующими правилами по технике безопасности необходимо также придерживаться профессиональных правил по безопасности и технически грамотной работе с устройством.

Директивы 92 / 57 / EWG от 24.6.1992

Использование:

Сварочные автоматы были разработаны и изготовлены в соответствии с самыми современными техническими стандартами, а также правилами и нормами с точки зрения техники безопасности.

При непрофессиональной эксплуатации устройства возможно причинение вреда оператору или третьим лицам, а также нанесение ущерба машинам и прочим имущественно-материальным ценностям.

Эксплуатация сварочных автоматов допустима только при условии, что они находятся в безупречном техническом состоянии, а также используются исключительно по назначению и с соблюдением всех предписаний, которые даны в инструкции по эксплуатации.

При несоблюдении инструкций и возникших по этой причине поломках или сбоях в работе производитель / поставщик не несет материальную ответственность.

Использование сварочного автомата не по назначению возможно только при условии получения официального согласия и одобрения со стороны производителя / поставщика.

Работы с электрическим оборудованием сварочных автоматов должны производиться только специалистами по электрическому оборудованию в соответствии с правилами работы с данным оборудованием.



Указание на особо опасные моменты при эксплуатации:

Держать сварочный аппарат во время эксплуатации необходимо только за специально предусмотренную ручку.

При соприкосновении со всеми **непокрытыми металлическими деталями** существует опасность получения ожога. Температура нагрева этих деталей может достигать 650° C .

Внимание: Тепло может быть проведено к воспламеняемым материалам, находящимся под покрытием.

Зона безопасности:

Запрещено направлять поток горячего воздуха от сварочного автомата на предметы чувствительные к повышенным температурам и живые существа. Необходимо соблюдать безопасное расстояние порядка 2-х метров.

Не направлять поток горячего воздуха продолжительное время на одно и тоже место.

Безопасность:

Перед подключением к источнику питания необходимо проверить номинальное напряжение сварочного аппарата.

Напряжение в сети должно соответствовать номинальному напряжению устройства, указанному на типовой табличке.

Сварочный автомат в соответствии с нормами VDE 0 100 § 55 должен управляться по средствам защитного выключателя типа Fi или защитного разделительного трансформатора



Удлинительный кабель:

При использовании удлинительного провода необходимо принимать во внимание минимальное поперечное сечение провода.

Удлиняющий кабель должен быть допущен к использованию в данном месте эксплуатации, и иметь соответствующую маркировку.

Запрещена дальнейшая эксплуатация сварочного

аппарата в случае если:

- Поврежден штекер или соединительный провод подключения
- Повреждены устройства, обеспечивающие безопасную эксплуатацию прибора.
- Проявляются различные изменения эксплуатационного режима аппарата

Запрещено опрыскивать сварочный аппарат холодной

водой (Опасность возникновения короткого

замыкания).

Запрещено применение сварочного аппарата на

местности, где существует опасность возникновения

взрыва или воспламенения.

Запрещено оставлять сварочный аппарат без присмотра.

Перед введением в эксплуатацию необходимо проверить основные установки аппарата.

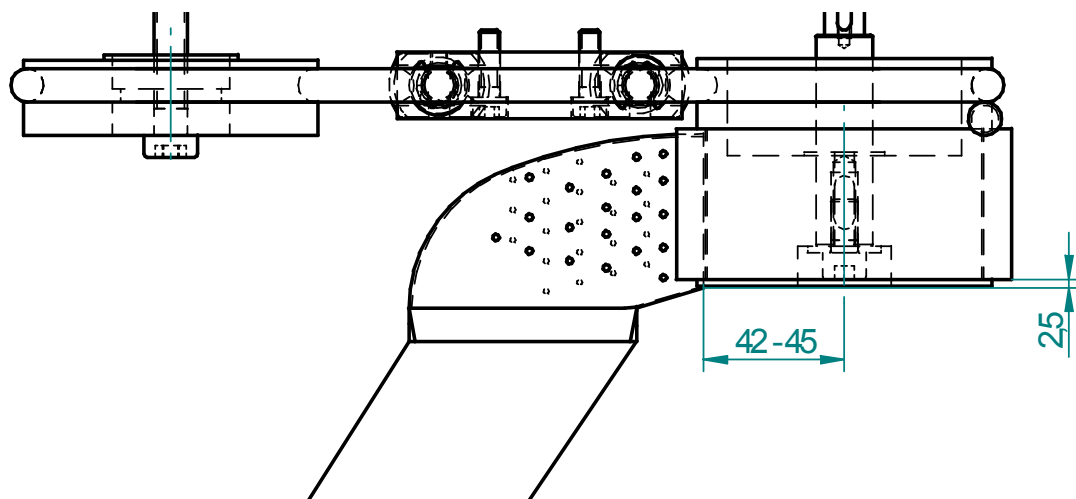
Основная регулировка:

Производить регулировку разрешается только при условии, что аппарат находится в охлажденном состоянии

(Опасность получить ожег).

Установка сварочного сопла:

- Изменения в установке насадок производятся в позиции DV.. посредством отвинчивания болтов DV..
- Рекомендуемые регулировочные данные вы можете посмотреть на данном рисунке.

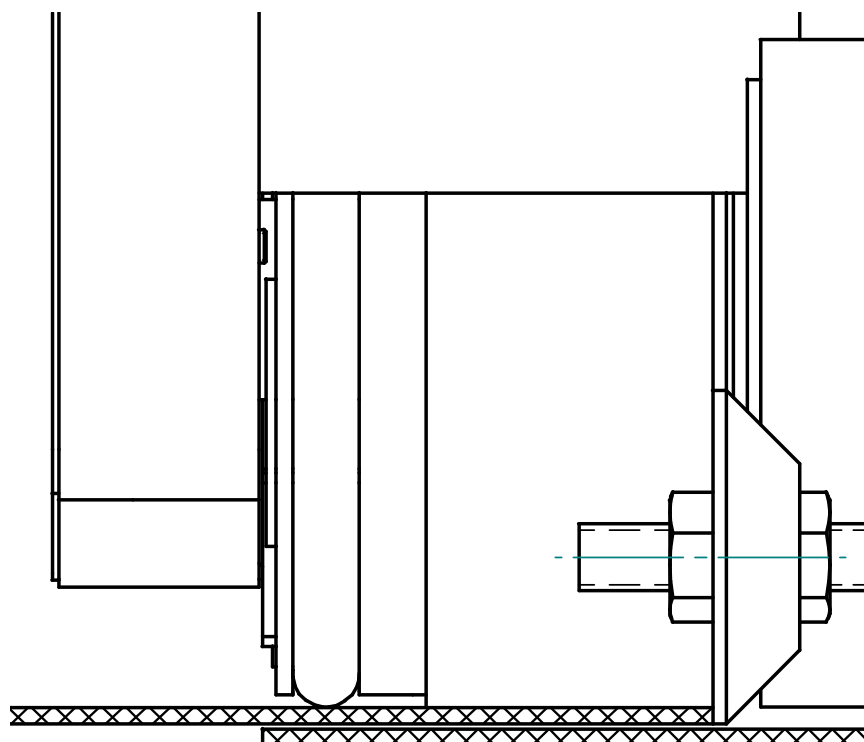


Установка направляющего ролика:

- Установите сварочный аппарат в позицию сварки.
- Проведите направляющий ролик в позицию сварки направо до ограничителя, проследите за тем, чтобы произошло защелкивание лопасти шпонки.
- Опустите ведущий ролик и зафиксируйте ведущий ролик шестигранной гайкой на резьбовом штоке.

Наружная кромка полозьев соединенных внахлест, наружная кромка опорного ролика и наружная кромка ведущего ролика должны образовывать одну линию.

(см следующий рисунок).



Введение сварочного аппарата в эксплуатацию

Необходимо соблюдать предписания главы Безопасность данной инструкции по эксплуатации.

Пред включением штекера в розетку необходимо проконтролировать, что

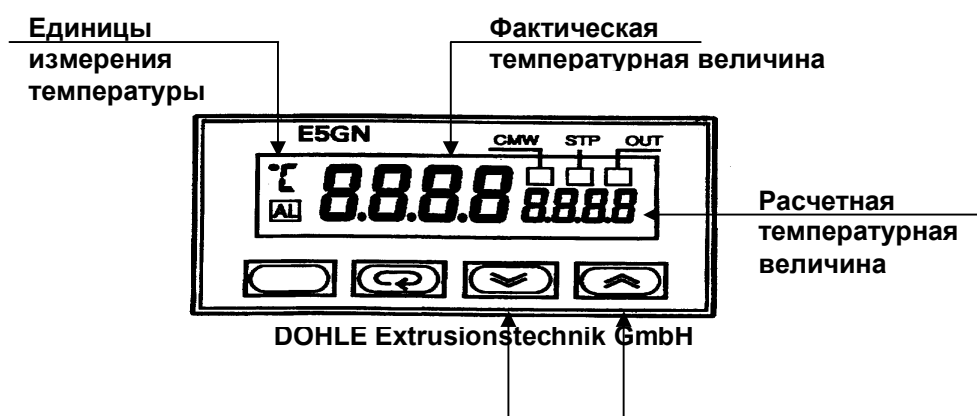
- Главный выключатель находится в позиции 0 OFF
- Выключатель привода установлен в нулевую позицию.
- Выключатель прогрева установлен в нулевую позицию.
- Переменный резистор количества воздуха установлен в нулевую позицию (100%)
- Установить нагреватель воздуха в позицию готовности
- Вставить штекер
- Переключить главный выключатель в позицию 1 ON.

Теперь установите выключатель нагрева в позицию ON .

Теперь аппарат нагревается до достижения установленной температуры.

Для изменения заданной величины температуры обратите внимание на приведенные ниже указания по настройке регулятора.

Настройка регулятора:





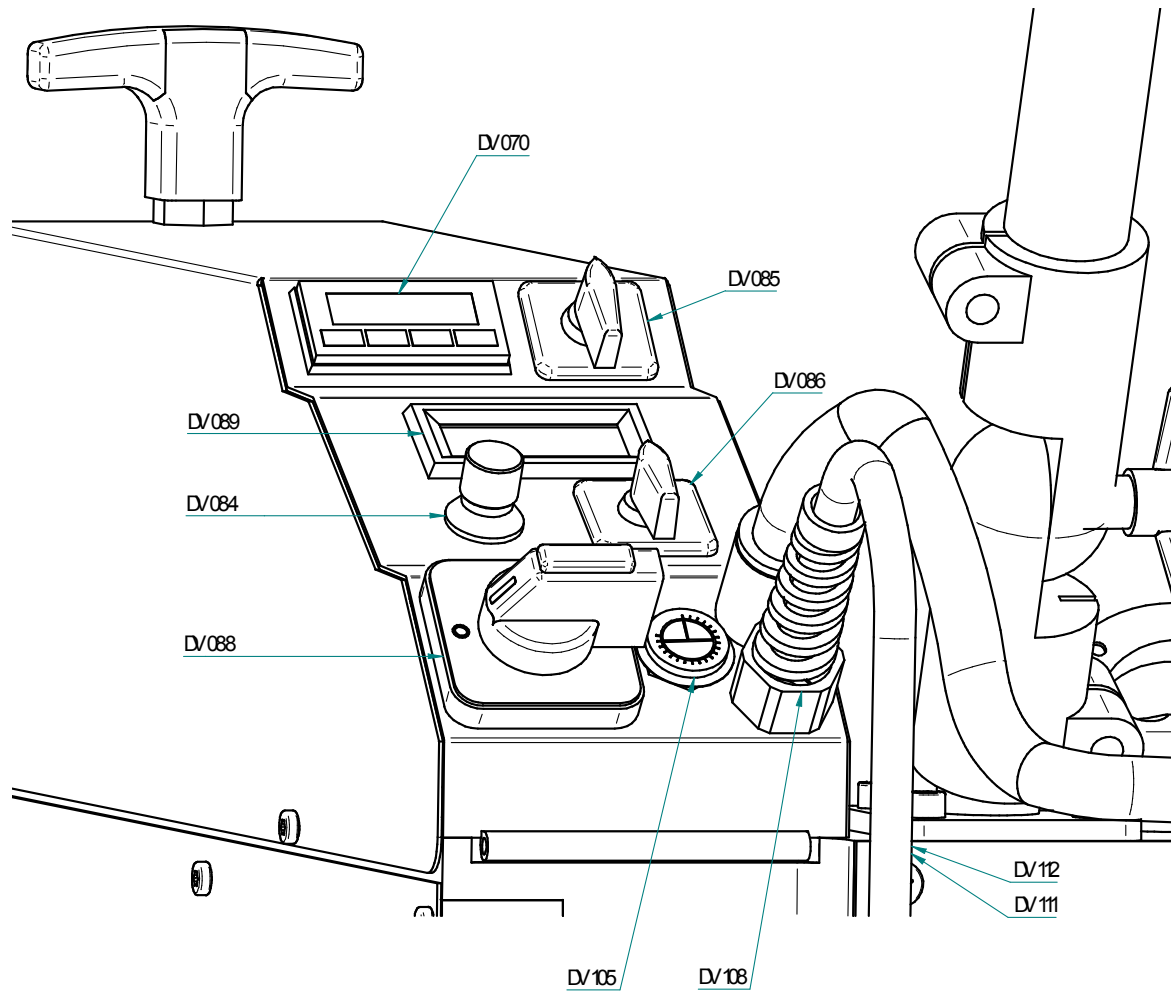
Клавиша для
движения вниз

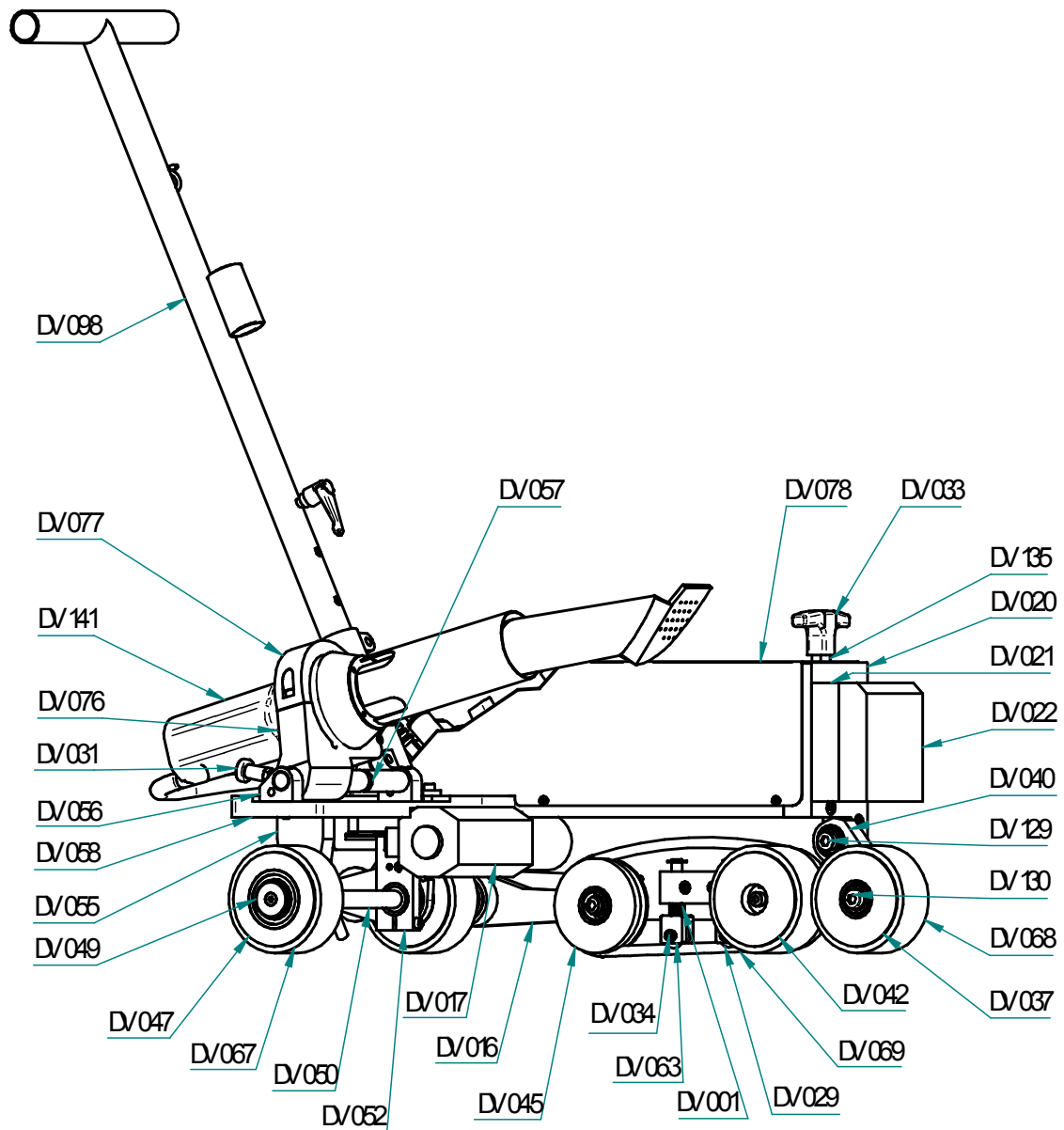
Клавиша для
движения
вверх

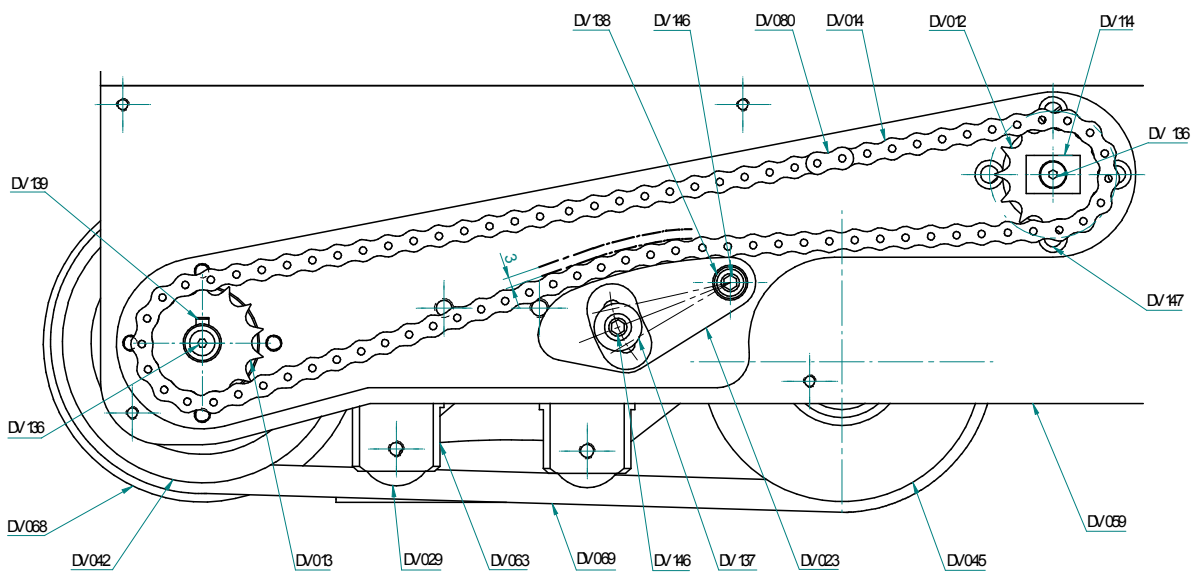
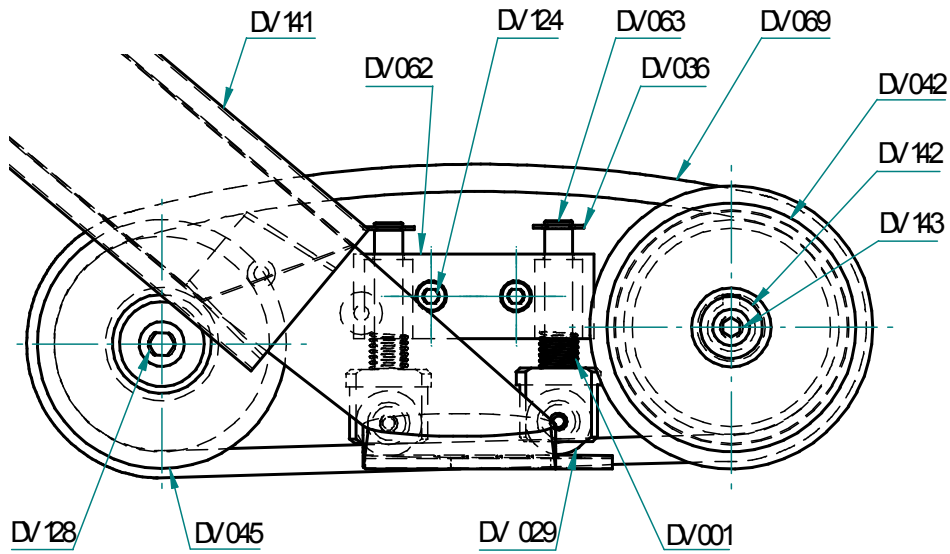
Теперь установите на переменном резисторе желаемую скорость сварки.

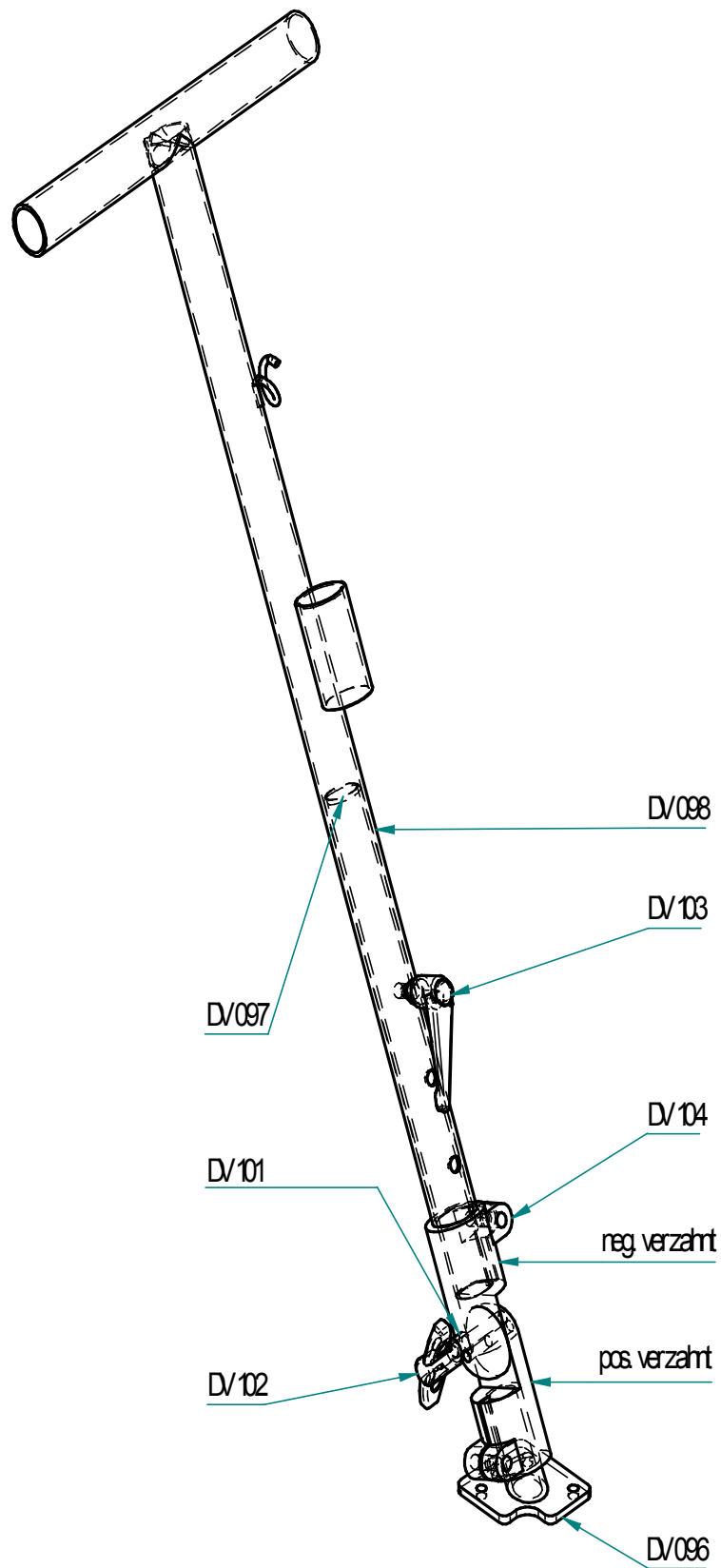
В позиции выключателя ON привод немедленно приходит в движение и продолжает функционировать.

В позиции выключателя AUTO привод запускается при подводе насадки к сварочному шву, а при отведении происходит остановка.





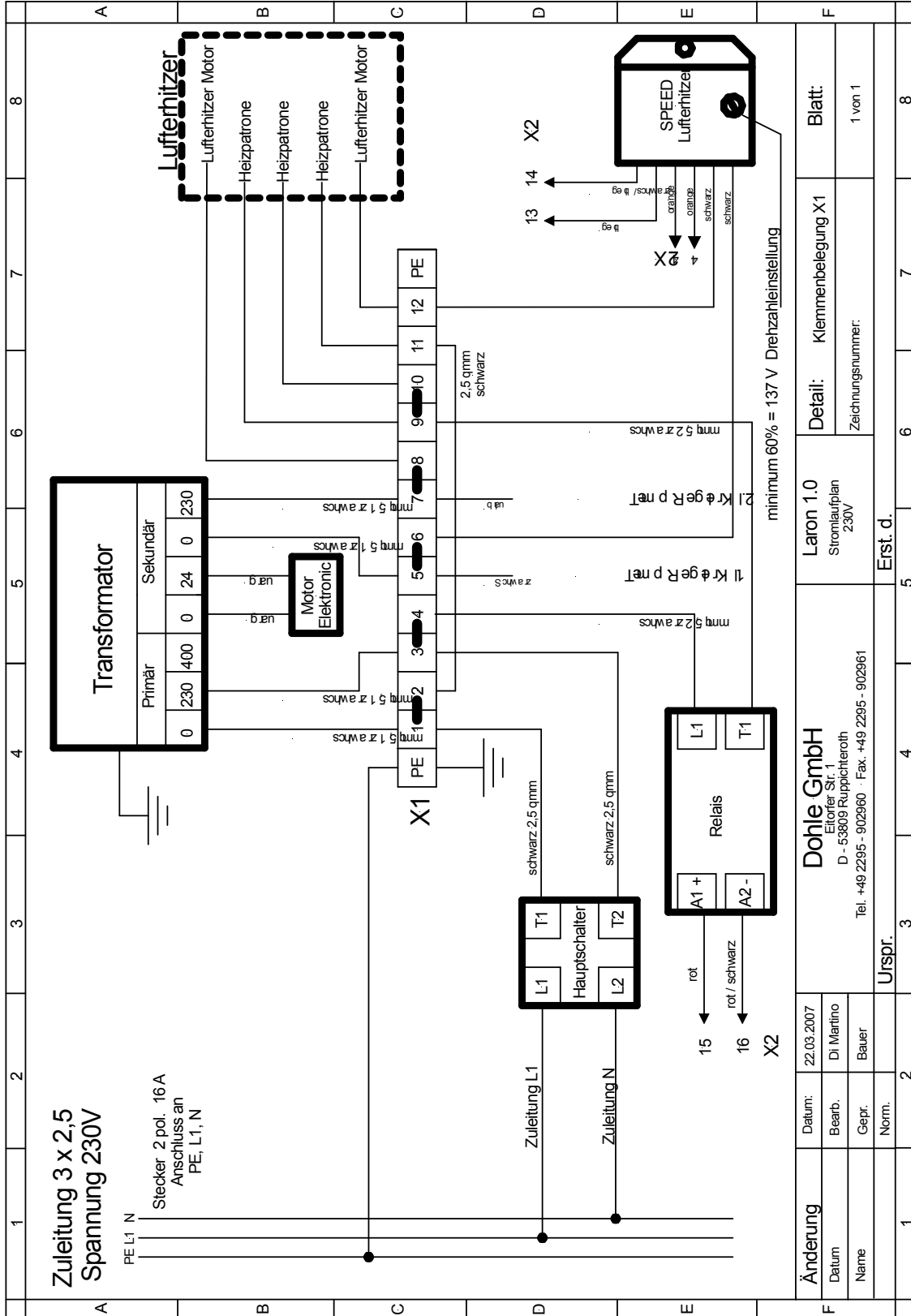




Артикул № - фольевый сварочный аппарат Тип Laron DVX 001			
№ Артикула	Обозначение	№ Артикула	Обозначение
DV 001	Пружина сжатия	DV 077	Верхняя часть ?
DV 012	Цепное колесо, Z=13	DV 078	Корпус аппарата
DV 013	Цепное колесо, Z=14	DV 080	Цепной замок
DV 014	Однорядная роликовая цепь	DV 084	Алюминиевая ручка
DV 016	Качающийся рычаг приводной ремень	DV 086	Кулачковый переключатель
DV 017	Двигатель с планетарной коробкой передач	DV 088	Главный выключатель
DV 020	Крестовина	DV 089	Индикатор LCD
DV 021	Масса 1	DV 096	Основная плата направляющей тяги
DV 022	Масса2	DV 097	Направляющая тяга нижняя часть
DV 023	Натяжное устройство для цепи	DV 098	Рукоятка направляющей тяги
DV 029	Ведущий ролик	DV 101	Установочное кольцо из нержавеющей стали
DV 031	Стопорный винт с контргайкой	DV 102	Крыльчатая гайка с установочным винтом
DV 033	T-образная рукоятка	DV 103	Переставная ручка клемм
DV 034	Контактный винт, упорный винт	DV 104	Шарнирное соединение клемм
DV 036	Стопорная шайба RA9	DV 105	Ручная шкала
DV 037	Неприводной роликовый электрод	DV 108	Кабельный коннектор с устройством защиты от заломов
DV 040	Качающийся неприводной роликовый электрод	DV 111	Провод сети 230 V
DV 042	Привод опорного ролика	DV 112	Провод сети 400 V
DV 045	Ролик приводного ремня	DV 114	Зажим цепного колеса
DV 047	Лентоведущий ролик	DV 124	Болт с цилиндрической головкой, M6X20, DIN912
DV 049	Шайба лентоведущего ролика	DV 125	Болт с цилиндрической головкой, M6X40, DIN912
DV 050	Вал лентоведущего	DV 128	Болт с цилиндрической

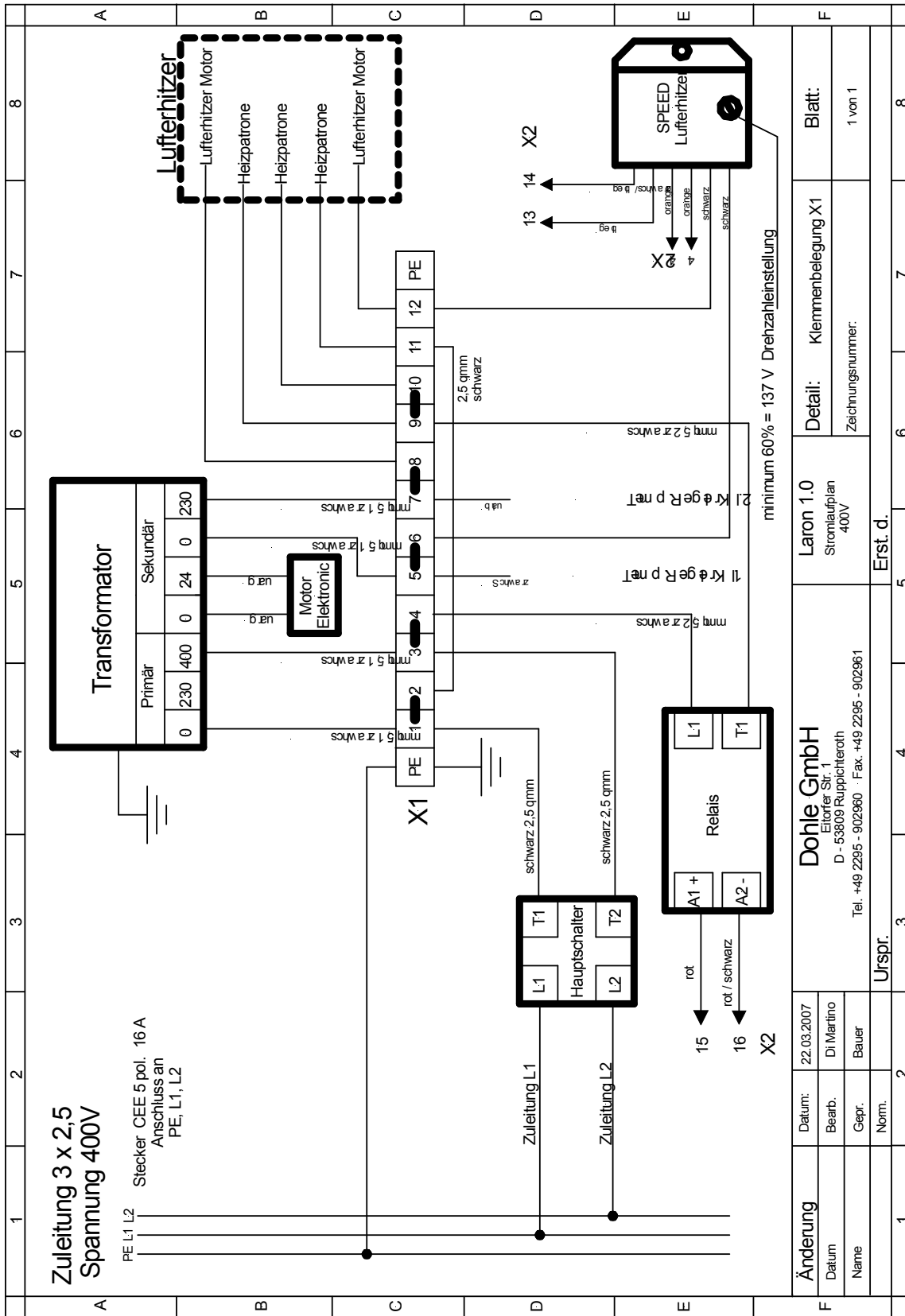


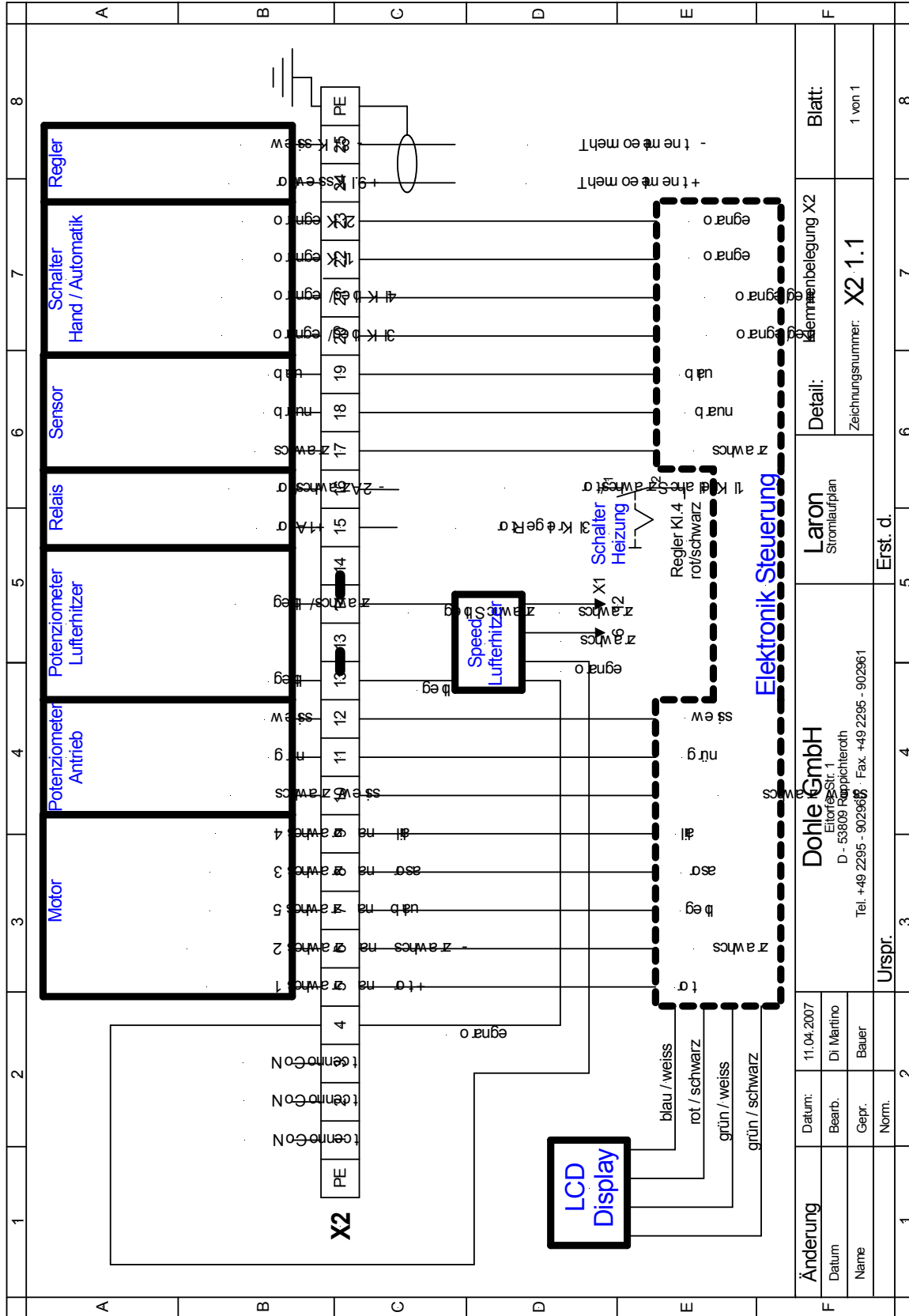
	ролика		головкой, M10X20, DIN7984
DV 052	Блок зажимов	DV 129	Болт с цилиндрической головкой, M12X35, DIN7984
DV 055	Фиксатор	DV 130	Болт с цилиндрической головкой, M12X70, DIN7984
DV 056	Опорный подшипник	DV 135	Плоский шестигранный болт M 10, DIN 936
DV 057	Вал опорного подшипника	DV 136	Винт с потайной головкой M 4X10, DIN 7991
DV 058	Основная плата	DV 137	Шайба A5, 3 DIN 9021
DV 059	Полотно приводного механизма	DV 138	Шайба A5, 3 DIN 125
DV 062	Блок направляющих штанг	DV 139	Призматическая шпонка 4X4X10, DIN 6885
DV 063	Направляющая штанга	DV 141	Фен
DV 067	Белое резиновое кольцо	DV 142	Шайба B8, 4 DIN 9021
DV 068	Силиконовое кольцо	DV 143	Болт с цилиндрической головкой M8X16, DIN 912
DV 069	Приводной ремень	DV 146	Болт с цилиндрической головкой M5X20, DIN 912
DV 070	Регулятор	DV 147	Болт с цилиндрической головкой M5X35, DIN 912
DV 076	Нижняя часть		



Änderung		Datum:
Datum:	22.03.2007	
Beab.:	DI Martino	
Name:	Bauer	
Gept.:		
Norm.:		
Urspr.:		

Dohle GmbH		Laron 1.0
Eilener Str. 1		Detail: Klemmenbelegung X1
D - 53809 Ruppichteroth		Blatt:
Tel. +49 2285 - 902960 · Fax. +49 2285 - 902961		1 von 1
Stromlauplan		Zeichnungsnummer:
230V		
Erst. d.		





Änderung		Datum: 11.04.2007		Blatt:	
Datum	Bearb.	Di Martino		Klemmenbelegung X2	
Name	Gepr.	Bauer		Zeichnungsnummer: X2.1.1	
Urspr.		Erst. d.		1 von 1	