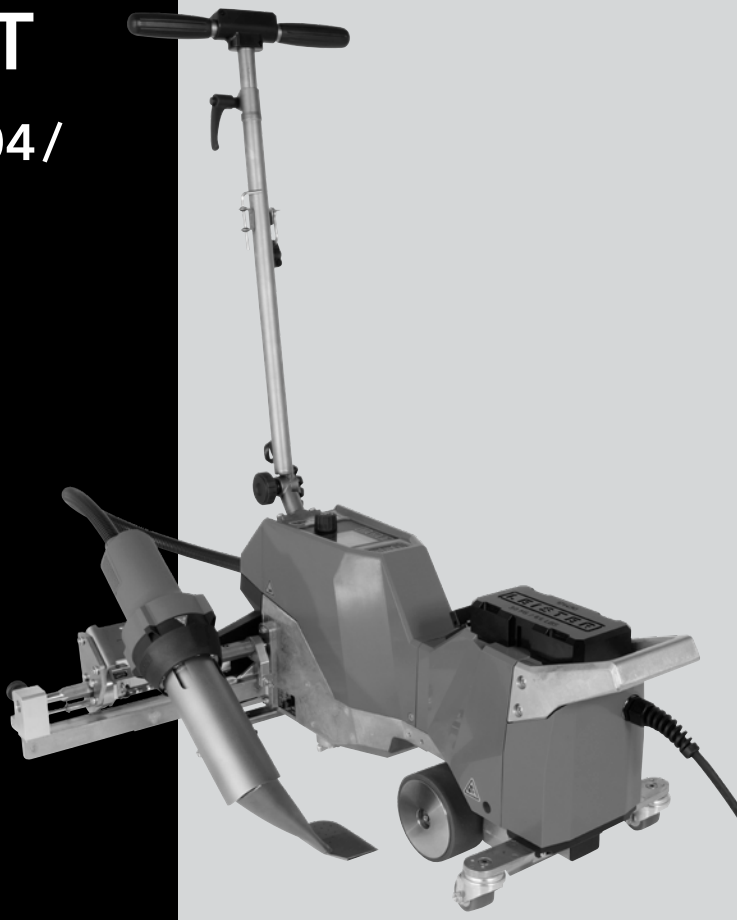
Русский

VARIANT

700/702/704/ 706/708



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil
Switzerland

+41 41 662 74 74
leister@leister.com

leister.com

Содержание

1. Применение 4

1.1 Назначение 4

1.2 Использование не по назначению 4

1.3 Общие сведения по технике безопасности 5

2. Технические характеристики 6

3. Транспортировка 7

4. Ваш аппарат VARIANT 70X 8

4.1 Типовая табличка и идентификационные данные 8

4.2 Комплект поставки (стандартное оборудование в кейсе) 8

4.3 Обзор элементов устройства 9

4.4 Обзор версий устройства 12

4.5 Применение версий устройства 13

5. Установки на VARIANT 70X 14

5.1 Регулировка сварочных насадок 14

5.2 Дополнительные грузы для увеличения усилия прижима 16

5.3 Регулировка направляющей рукоятки 16

5.4 Регулировка поворотных роликов 17

5.5 Настройка ширины сварки внахлест 17

5.6 Замена привода 21

5.7 Измените ширины сварочного шва для армирующей ленты 22

5.8 Снятие рычага 23

5.9 Установка рычага 25

5.10 Исходное положение 29

5.11 Направляющий ролик 30

5.12 Перевести конический ролик на антивандальный ролик 30

5.13 Устройство для размотки 31

5.14 Преобразование привода для сварки внахлест 33

5.15 Плавающая насадка 33

6. Ввод VARIANT 70X в эксплуатацию 34

6.1 Условия эксплуатации и техника безопасности 34

6.2 Готовность к эксплуатации 36

6.3 Запуск аппарата 37

6.4 Последовательность сварки 37

6.5 Выключение/техническое обслуживание аппарата 38

7. Краткое руководство по эксплуатации VARIANT 70X 39

7.1 Включение/запуск 39

7.2 Остановить/выключить 39

8. Функциональный блок ВАРИАНТ 70X 40
8.1 Функциональные кнопки 40
8.2 Дисплей 41
8.3 Настройка параметров сварки 41
8.4 Символы индикации состояния (дисплей 40) 42
8.5 Символы рабочей индикации (дисплей 41) 43
9. Настройки и функции программного обеспечения VARIANT 70X 44
9.1 Обзор навигации меню ВАРИАНТ 70X 44
9.2 Базовая настройка 45
9.3 Формулы 45
9.4 Отображение заданных значений 46
9.5 Эко-режим 47
9.6 Дополнительные настройки режимов 47
9.7 Настройки устройства 48
9.8 Режим информации 51
9.9 Рабочие характеристики 51
9.10 Общая информация 51
10. Предупреждения и сообщения об ошибках VARIANT 70X 52
11. Часто задаваемые вопросы, причины и способы устранения неисправностей VARIANT 70X 54
12. Аксессуары 55
13. Сервисное обслуживание и ремонт 55
14. Обучение 55
15. Декларация соответствия 56
16. Утилизация 56

ru Инструкция по эксплуатации (Перевод оригинала инструкции по эксплуатации)

Поздравляем вас с приобретением аппарата VARIANT 70X.
Вы выбрали высококачественный аппарат для сварки горячим воздухом.
Он сконструирован и изготовлен с применением передовых технологий в области обработки пластика.
Кроме того, при его изготовлении использовались высококачественные материалы.

Всегда храните данное руководство по эксплуатации вместе с устройством.

VARIANT 700 / 702 / 704 / 706 / 708
Аппарат для сварки горячим воздухом

Более подробные сведения об аппарате VARIANT 70X можно найти на сайте leister.com

1. Применение

1.1 Назначение

Аппарат для сварки горячим воздухом VARIANT 70X предназначен для использования в коммерческом секторе для соединения технических и промышленных тканей.

Методы сварки и типы материалов
- Аппарат для сварки горячим воздухом с ручным управлением для сварки внахлест, подгиба кромок, усиления, наварки лент и заварки кедера для тентов, изготовленных из ПВХ, ПЭ и других термопластичных материалов.
- Для использования в хорошо проветриваемых зонах

Необходимо соблюдать действующие законодательные требования в соответствующей стране. Ни в коем случае не используйте аппарат для сварки горячим воздухом в местах, где существует опасность взрыва, а также в непосредственной близости от легковоспламеняющихся материалов. Всегда держитесь на достаточном расстоянии от горючих материалов или взрывоопасных газов. Ознакомьтесь с паспортом безопасности материала, предоставленным производителем материала, и соблюдайте инструкции компании. Следите за тем, чтобы материал не сгорел во время сварки. Соблюдайте 🕮 общие инструкции по безопасности [1.3].

- Эксплуатация устройства **допускается только под наблюдением**, поскольку возможно воспламенение горючих материалов под действием отходящего тепла.
- Аппарат разрешается использовать только **обученным специалистам** или под их контролем.
- Использование устройства детьми запрещено!

1.2 Использование не по назначению

Любое другое или выходящее за рамки описанного использование считается применением не по назначению.

1.3 Общие сведения по технике безопасности

Обязательно соблюдайте указания по технике безопасности, содержащиеся в отдельных главах данных инструкций по эксплуатации, а также следующие положения по технике безопасности.

Предупреждение



При работе с оборудованием под напряжением существует **опасность для жизни в результате поражения электрическим током**

- Аппарат необходимо подключать только с помощью вилок и удлинительных кабелей с защитным заземлением.
- Предохраняйте аппарат от воздействия влаги и сырости.
- При использовании на строительной площадке обязательно используйте устройство защитного отключения.
- Перед запуском аппарата в первый раз проверьте шнур питания, вилку и удлинительный кабель на наличие электрических и механических повреждений.
- Аппарат разрешается вскрывать только обученным специалистам, имеющим соответствующую квалификацию.



Опасность пожара и взрыва при неправильном использовании в непосредственной близости от легковоспламеняющихся материалов и горючих газов.

- Избегайте перегрева материала.
- Никогда не оставляете устройство вблизи воспламеняющихся материалов и/или взрывоопасных газов.
- Никогда не оставляйте устройство вблизи воспламеняющихся материалов и/или взрывоопасных газов, когда оно работает и/или горячее.
- Используйте устройство только на огнеупорных поверхностях.



Опасность ожогов из-за горячих деталей оборудования и струи горячего воздуха

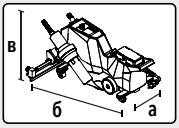
- Не прикасайтесь к горячим насадке и соплу.
- Всегда сначала дождитесь, пока аппарат остынет.
- Не направляйте поток горячего воздуха на людей или животных.

Внимание!



- Напряжение **сети** должно соответствовать номинальному **напряжению**, указанному на аппарате.
- Максимальное полное сопротивление цепи согласно EN 61000-3-11 / UL 499 / CSA C22.2 № 88: Zmax = 0.169 Ω + j 0.106 Ω. При необходимости обратитесь к соответствующему поставщику электроэнергии.

2. Технические характеристики

			VARIANT 70X Внахлест, пленка, AV	VARIANT 70X Внахлест, пленка, AV	VARIANT 70X Армирующая лента, двойной AV
			220–240 В	400 В	400 В
	Напряжение	В =	230	400	400
	Мощность	Вт	3680	5700	11 000
	Частота переменного тока	Гц	50/60		
	Температура	°C °F	100 – 620 212 – 1148		
	Макс. температура окружающего воздуха	°C °F	65 149		
	расход воздуха	%	45 – 100		
	Привод	m/min футов/min	1.0 – 20 3.2 – 65.6		
	Уровень шума	дБ (A)	71 (K = 3)	74 (K = 3)	75 (K = 3)
	Вес	kg фунтов	24.3 – 31.1 53.6 – 68.6		
Размеры		а) mm дюймов	562 (внахлест), 697 (лента, AV) 22.1 (внахлест), 27.4 (лента, AV)		1059 41.7
		б) mm дюймов	800 31.5		
		в) mm дюймов	347 13.7		
				CE	

Мы оставляем за собой право на внесение технических изменений.

3. Транспортировка

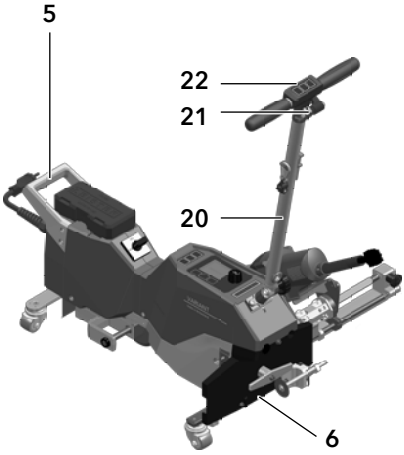
Риск чрезмерных физических нагрузок при переноске и подъеме устройства

- Аппарат VARIANT 70X, включая транспортировочный кейс, весит приблизительно 29–36 kg (приблизительно 24–31 kg без транспортировочного кейса и груза). **Для перемещения аппарата** в транспортировочном кейсе необходимо два человека.
- Для транспортировки используйте транспортировочный кейс для аппарата сварки горячим воздухом, который входит в комплект поставки.
- Соблюдайте действующие национальные нормы и правила переноски и подъема грузов!

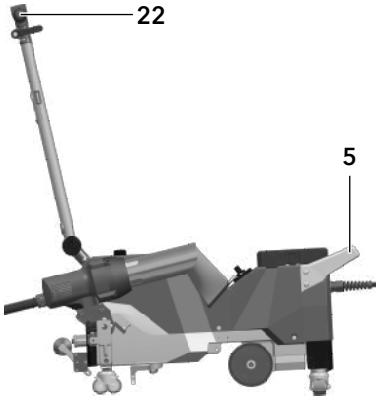
Опасность возникновения пожара при транспортировке аппарата в нагретом состоянии

- **Тепловентилятор (12)** достигает температуры в 620°C.
- Дайте **тепловентилятору (12)** остыть достаточно перед транспортировкой (см. 📖 Выключение устройства / техническое обслуживание [6.5]).
- Ни в коем случае не храните воспламеняемые материалы (например, пластик или дерево) в транспортировочном кейсе.

- Используйте **переднюю рукоятку для переноски (5), заднюю рукоятку для переноски (6)** или **направляющую штангу (20–22)** на устройстве. Транспортировочный кейс не подходит для транспортировки с помощью крана, поскольку существует риск отказа устройства.



Чтобы поднять аппарат для сварки горячим воздухом, используйте **переднюю рукоятку для переноски (5)** и **заднюю рукоятку для переноски (6)** или **направляющую штангу (20-22).**



Чтобы расположить аппарат для сварки горячим воздухом, направляйте поднятое устройство за **направляющую штангу (22)** или **за переднюю рукоятку для переноски (5)** и катите устройство в нужное для сварки положение.

4. Ваш аппарат VARIANT 70X

4.1 Типовая табличка и идентификационные данные

Модель и серийный номер указаны на **паспортной табличке аппарата (18)**.
Внесите эти данные в ваше руководство по эксплуатации. В случае обращения в наш филиал в стране или к авторизованному партнеру по продажам и обслуживанию Leister всегда ссылайтесь на эту информацию.

Модель:.....
Серийный номер: .....

Пример:

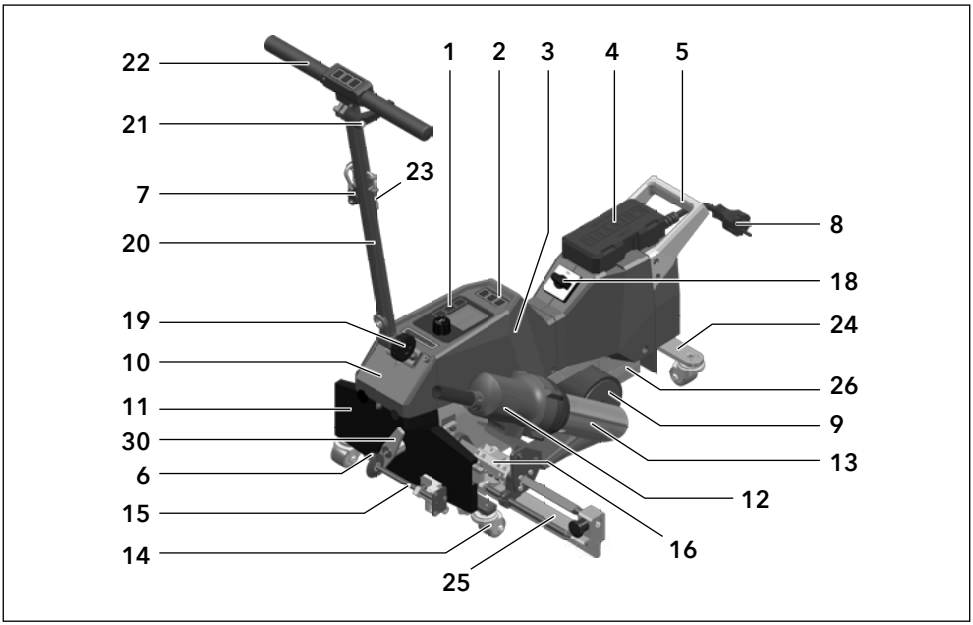


4.2 Комплект поставки (стандартное оборудование в кейсе)

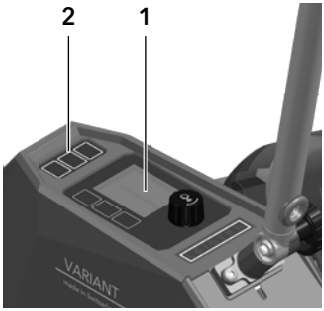
1 аппарат VARIANT 70X
1 дополнительный груз
1 направляющая штанга

1 щетка из проволоки
1 рычаг регулировки насадки
1 шестигранный штифтовой гаечный ключ, размер 4
1 отвертка Torx T20 длиной 250 mm
1 инструкции по технике безопасности
1 краткое справочное руководство

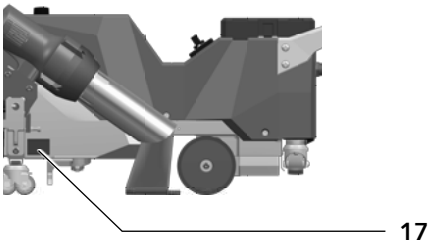
4.3 Обзор элементов устройства



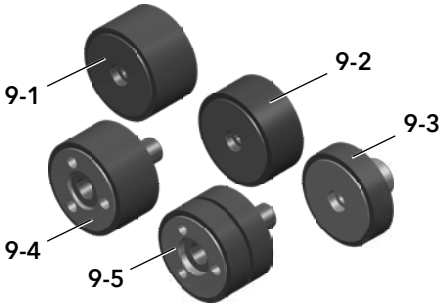
1. Панель управления
2. Клавиатура
3. Корпус
4. Дополнительный груз
5. Передняя ручка для переноса
6. Задняя ручка для переноски
7. Держатель для шнура питания (с карабином для подвешивания)
8. Шнур питания
9. Приводной ролик / ролик с усилием прижима
10. Верхняя крышка
11. Нижняя крышка
12. Технические фены
13. Сварочная насадка
14. Передвижной опорный ролик
15. Направляющий ролик
16. Поворотный механизм
17. Фирменная табличка с обозначением модели и маркировкой серии
18. Главный выключатель (кнопка вкл./выкл.)
19. Стопорный винт (направляющая штанга)
20. Направляющая штанга, низ
21. Зажимной рычаг, направляющая штанга, верхняя часть
22. Направляющая штанга, верх
23. Шестигранный гаечный ключ
24. Автоматический подъем
25. Ручка
26. Приводной механизм
27. Воздушная перегородка
28. Устройство для размотки
29. Подъемник материалов
30. Ручной рычаг управления выдвижением
31. Распорная втулка
32. Колесико регулировки ширины сварки
33. Механизм поворота зубчатого колеса
34. Кнопка Function *I*
35. Кнопка Function *II*
36. Кнопка Function *III*
37. Кнопка *"Привод"*
38. Кнопка *"Нагрев"*
39. Кнопка *"Меню"*
40. E-Drive
41. Дисплей



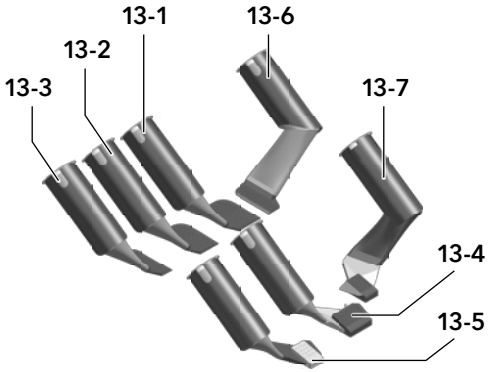
Панель управления (1) и клавиатура (2)



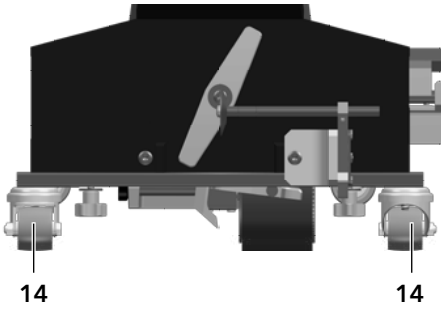
Типовая табличка (17)



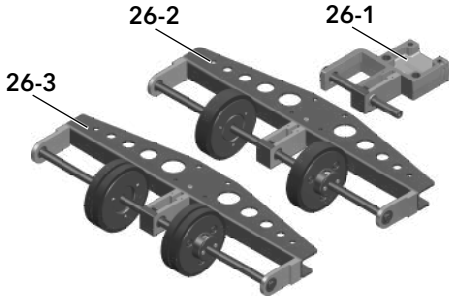
Прикаточные ролики (9-1 50 mm, 9-2 40 mm, 9-3 20 mm, 9-4 лента, 9-5 противовандальные)



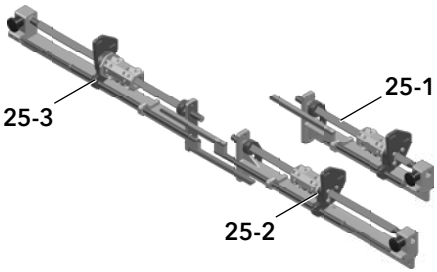
Насадки (13-1 50 mm, 13-2 40 mm, 13-3 20 mm, 13-4 для ленты, 13-5 антивандальное, 13-6 20 mm зеркальное, 13-7 антивандальное зеркальное)



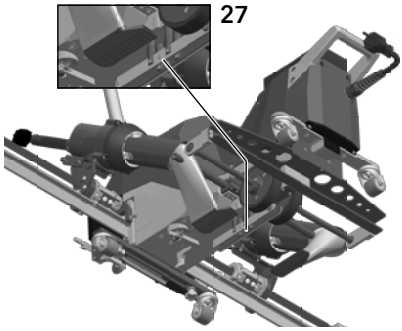
Передвижной опорный ролик (14)



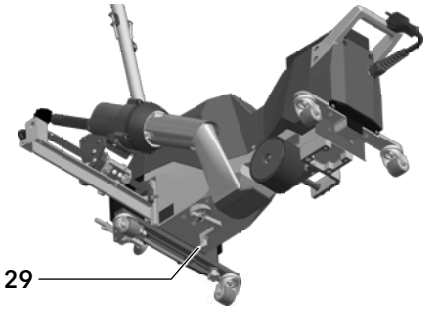
Приводной механизм (26-1) для наложения внахлест, (26-2) для наложения армирующей ленты (26-3) для двойной защиты от вандализма



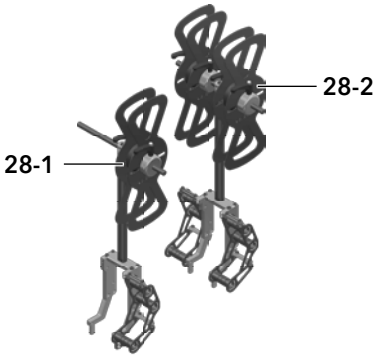
Удлинительный кабель, короткий RH (25-1) для сварки внахлест и длинный RH (25-2) и LH (25-3) для использования армирующей ленты



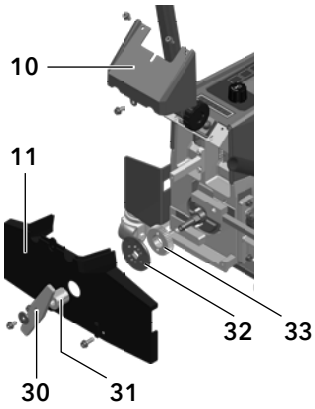
Воздушная перегородка (27)



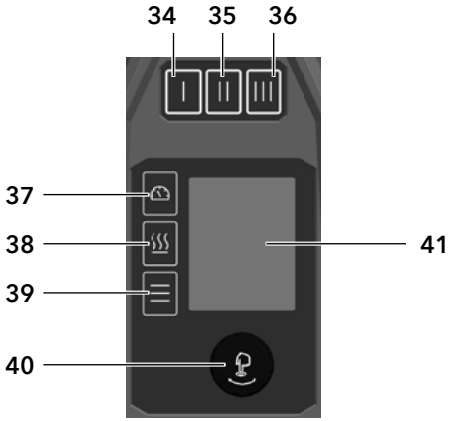
Подъемник материалов (29)



Устройство для размотки одинарное (28-1) и двойное (28-2)



Механизм вращения деталей



Функциональный блок

4.4 Обзор версий устройства

Следующие устройства и комбинации доступны

Нет.	Версия	№ артикула	Основание	Привод	Ролик	Ручка	Тепловентилятор	Насадка	Воздушная перегородка	Диспенсер
1	700	176,859	230 В Schuko	Внахлест (26-1)	50 mm (9-1)	Короткий RH (25-1)	1	Внахлест 50 mm (13-1)	-	-
2	700	17,860	230 В Schuko	Внахлест (26-1)	40 mm (9-2)	Короткий RH (25-1)	1	Внахлест 40 mm (13-2)	-	-
3	700	176,861	230 В Schuko	Внахлест (26-1)	20 mm (9-3)	Короткий RH (25-1)	1	Внахлест 20 mm (13-3)	-	-
4	700	176,862	230 В CEE	Внахлест (26-1)	50 mm (9-1)	Короткий RH (25-1)	1	Внахлест 50 mm (13-1)	-	-
5	700	176,863	230 В CEE	Внахлест (26-1)	40 mm (9-2)	Короткий RH (25-1)	1	Внахлест 40 mm (13-2)	-	-
6	700	176,864	230 В CEE	Внахлест (26-1)	20 mm (9-3)	Короткий RH (25-1)	1	Внахлест 20 mm (13-3)	-	-
7	700	176,865	400 В CEE	Внахлест (26-1)	50 mm (9-1)	Короткий RH (25-1)	1	Внахлест 50 mm (13-1)	-	-
8	700	176,866	400 В CEE	Внахлест (26-1)	40 mm (9-2)	Короткий RH (25-1)	1	Внахлест 40 mm (13-2)	-	-
9	700	176,867	400 В CEE	Внахлест (26-1)	20 mm (9-3)	Короткий RH (25-1)	1	Внахлест 20 mm (13-3)	-	-
10	702	176,869	230 В Schuko	Внахлест (26-1)	Лента (9-4)	Длинный RH (25-2)	1	Лента 50 mm (13-4)	-	Единичный (28-1)
11	702	176,870	230 В CEE	Внахлест (26-1)	Лента (9-4)	Длинный RH (25-2)	1	Лента 50 mm (13-4)	-	Единичный (28-1)
12	702	176,871	400 В CEE	Внахлест (26-1)	Лента (9-4)	Длинный RH (25-2)	1	Лента 50 mm (13-4)	-	Единичный (28-1)
13	704	176,873	230 В Schuko	Внахлест (26-1)	AV (9-5)	Длинный RH (25-2)	1	25 mm AV (13-5)	-	Единичный (28-1)
14	704	176,874	230 В CEE	Внахлест (26-1)	AV (9-5)	Длинный RH (25-2)	1	25 mm AV (13-5)	-	Единичный (28-1)
15	704	176,875	400 В CEE	Внахлест (26-1)	AV (9-5)	Длинный RH (25-2)	1	25 mm AV (13-5)	-	Единичный (28-1)
16	706	176,868	400 В CEE	Армирующая лента (26-2)	-	RH (25-2) и длинный LH (25-3)	2	Внахлест 20 mm (13-3) и (13-6)	x (27)	-
17	708	176,877	400 В CEE	Армирующая лента (26-3)	-	RH (25-2) и длинный LH (25-3)	2	25 mm AV (13-5) и (13-7)	-	Двойной (28-2)

4.5 Применение версий устройства

Сферы применения соответствующих версий устройства указаны ниже:

Variant 700: Применение внахлест. Эту версию можно преобразовать в Variant 702 или 704 путем замены прикаточного ролика и установки устройства для размотки.

Variant 702: армирующие ленты 50 mm. Эту версию можно переоборудовать в Variant 700 или 704, заменив сварочную насадку, а при необходимости – прикаточный ролик и устройство для размотки.

Variant 704: антивандальные ленты 25 mm. Эту версию можно переоборудовать в Variant 700 или 704, заменив сварочную насадку, а при необходимости – прикаточный ролик и устройство для размотки.

Variant 706: сварка перегородок 20 mm шириной от 80 до 400 mm. Если требуется сварить нахлесты 20 mm с помощью этой версии, неиспользуемый рычаг можно перевести в исходное положение (глава 📖 "Исходное положение" [5.10]). Эту версию можно преобразовать в Variant 708 путем замены сварочной насадки и установки устройства для размотки. Эту версию можно переоборудовать в Variant 700, 702 или 704, сняв рычаг, заменив привод, а при необходимости – насадку и устройство для размотки. В зависимости от того, какой рычаг будет демонтирован, может быть создана обычная или зеркальная версия 700/704. Привод можно копировать для этой цели (глава 📖 Устройство для размотки [5.13]).

Variant 708: Сварка двух противовандальных лент на расстоянии 150 или 200 mm друг от друга. Эту версию можно преобразовать в Variant 706 путем замены сварочной насадки и удаления устройства для размотки. Эту версию можно переоборудовать в Variant 700, 702 или 704, сняв рычаг, заменив привод, а при необходимости – насадку и устройство для размотки. В зависимости от того, какой рычаг будет демонтирован, может быть создана обычная или зеркальная версия 700/704. Для этого приводной блок можно зеркально отобразить (глава 📖 Устройство размотки [5.13]).

Доступна следующая совместимость по конвертации:

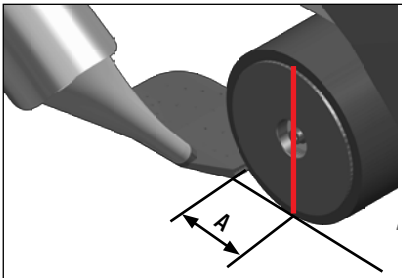
	700 (1-9*)	**702/704 (10-15*)**	**706 (16*)**	**708 (17*)**
Блок привода 26-1	x	x	x	x
Блок привода 26-2			x	x
Блок привода 26-3			x	x
Прикаточный ролик 9-1, 9-2, 9-3	x	x	x (с 26-1)	x (с 26-1)
Прикаточный ролик 9-4	x	x	x (с 26-1)	x (с 26-1)
Прикаточный ролик 9-5	x	x	x (с 26-1)	x (с 26-1)
Насадка 13-1, 13-2, 13-3	x	x	x	x
Насадка 13-4, 13-5	x	x	x	x
Насадка 13-6, 13-7			x	x

* См. таблицу в главе 📖 Версии устройств (4.4)

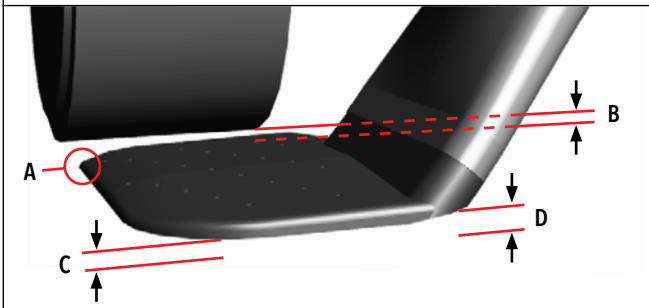
5. Установки на VARIANT 70X

Примечание: В наличии также имеется видео со всеми настройками. **Просмотрите обучающее видео на канале YouTube компании Leister.**

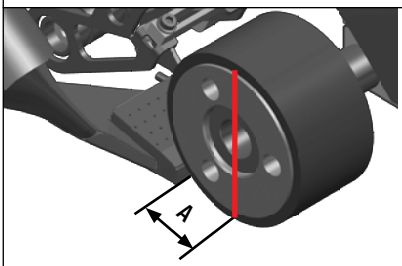
5.1 Регулировка сварочных насадок



A = 45 mm +/– 2

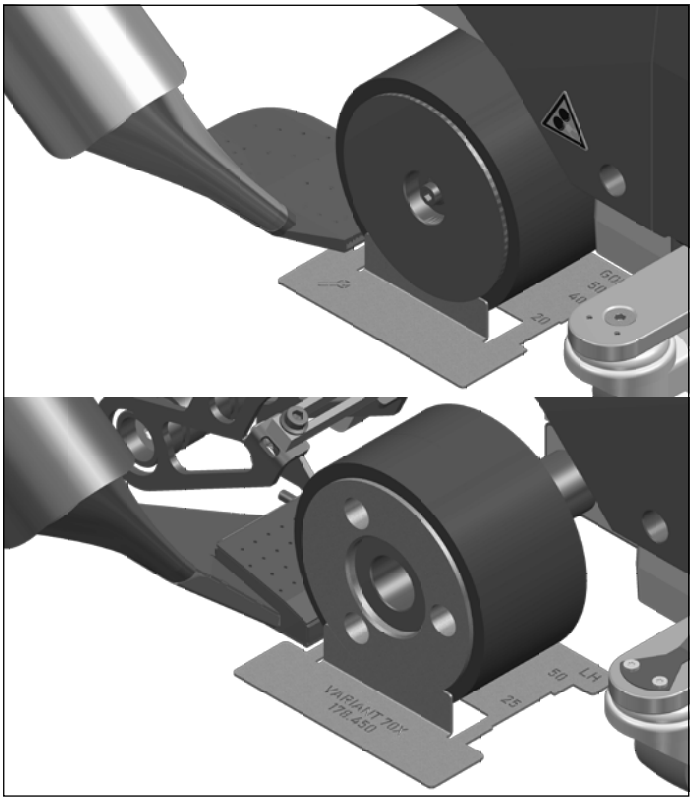


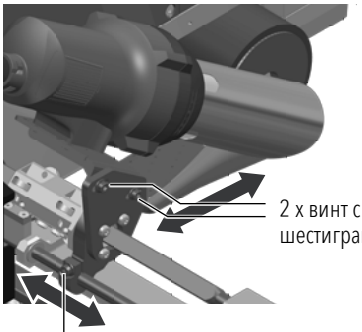
A = 0 mm
B = 1 mm
C = ка. 2 mm
D = ка. 3 mm



A = 42 mm +/– 2

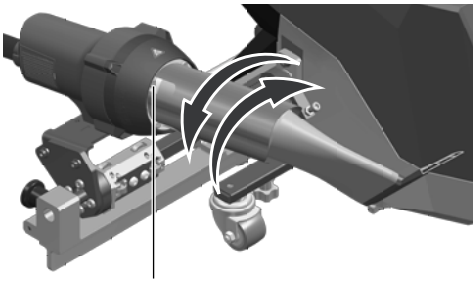
Установка манометра для регулировки поставляемой насадки упрощает настройку.





2 x винт с внутренним шестигранником

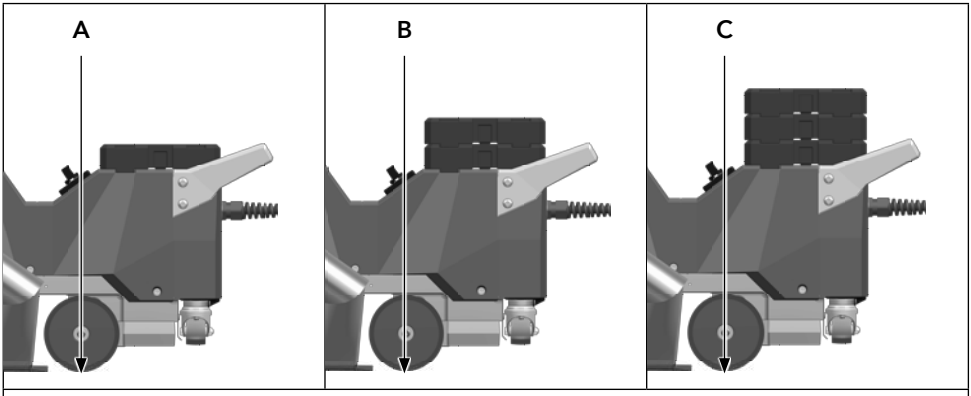
Винт с внутренним шестигранником



4 винта с торцовой головкой Torx

Отрегулируйте размер "A" (2 винта с внутренним шестигранником)
Отрегулируйте размер "B" (4 винта-звездочки)
Регулировка (шестигранным ключом)

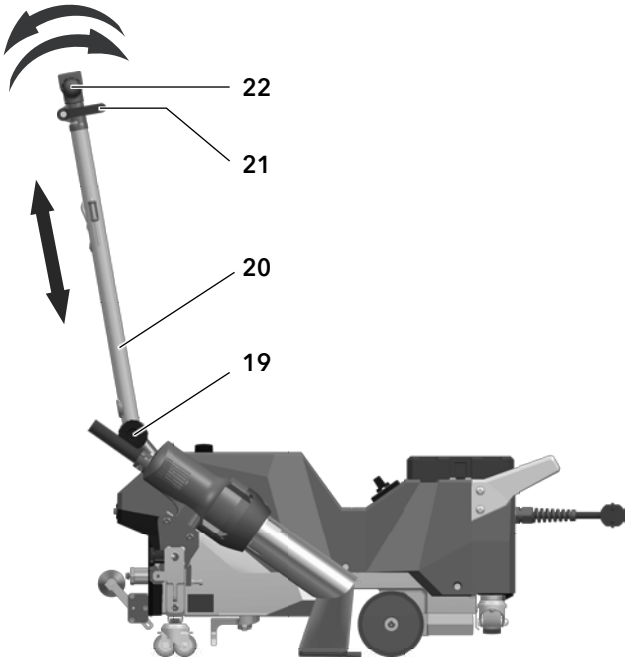
5.2 Дополнительные грузы для увеличения усилия прижима



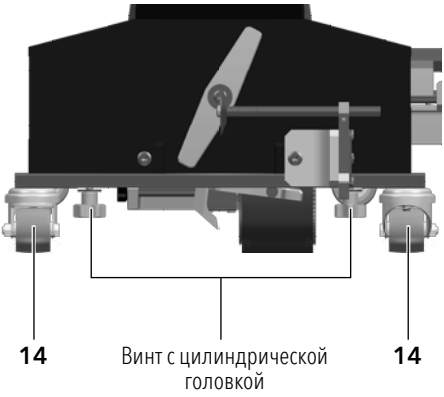
	Variant 700 40 mm	Variant 706
A	18.7 kg	22.5 kg
B	23.0 kg	26.9 kg
C	27.4 kg	30.9 kg

Максимальное количество дополнительных грузов: 3 (= 9 kg)

5.3 Регулировка направляющей рукоятки



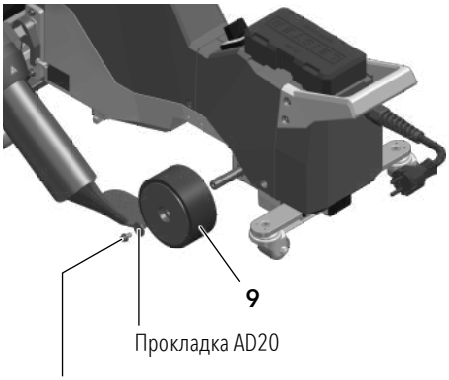
5.4 Регулировка поворотных роликов

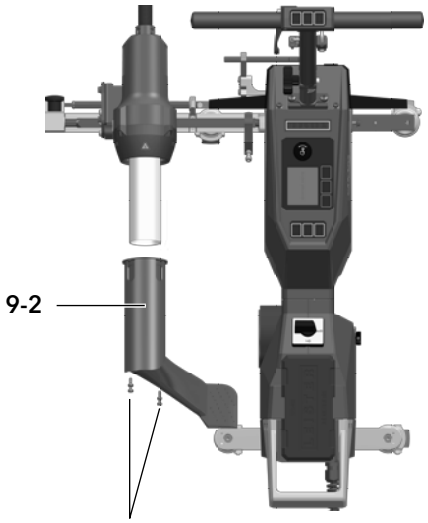


5.5 Настройка ширины сварки внахлест

прикаточный ролик

1. Отсоедините шнур питания от источника питания.
2. Отвинтите фиксирующий винт
3. Замените существующий прикаточный ролик желаемым **прикаточным роликом (9)**. Возможные прикаточные ролики перечислены в главе "Обзор деталей устройства" [4.3], возможные комбинации в главе "Обзор версий устройства" [4.4].
4. Затяните крепежный винт





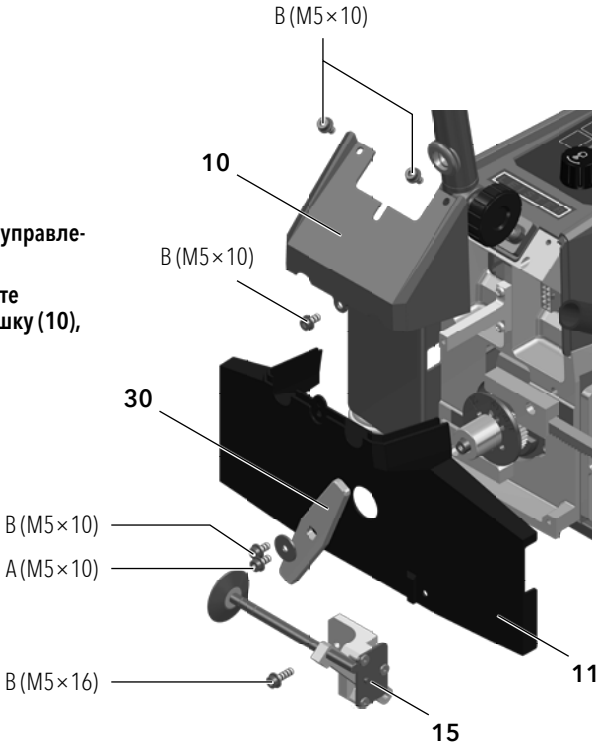
Крепежные винты M4×10

Насадка

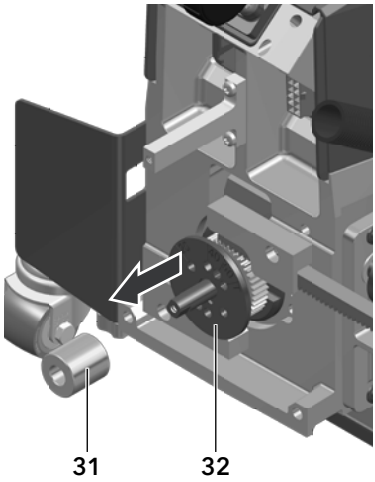
5. Ослабьте крепежные винты сварочной насадки.
6. Замените существующую насадку требуемой **сварочной насадкой (13)**. Возможные прикаточные ролики перечислены в главе 🕮 "Обзор деталей устройства" [4.3], возможные комбинации в главе 🕮 "Обзор версий устройства" [4.4].
7. Отрегулируйте насадку с помощью калибра для насадок, глава 🕮 "Регулировка сварочных насадок [5.1]".
8. Затяните крепежный винт.

Установите ширину сварки

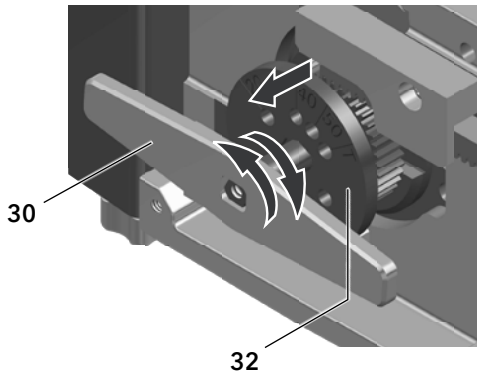
9. Извлеките крепёжный винт **A** и **рычаг управления (30)**.
10. Ослабьте крепежные винты **B** и **снимите направляющую (15), верхнюю крышку (10),** а затем **нижнюю крышку (11)**.

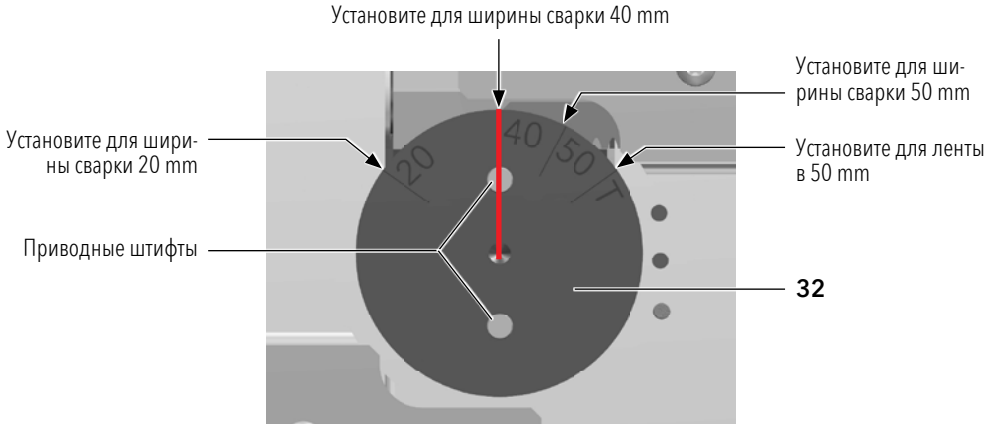


11. **Снимите распорную втулку (31)** и слегка выдвиньте наружу **регулировочное колесо (32)** так, чтобы приводные штифты больше не входили в зацепление.

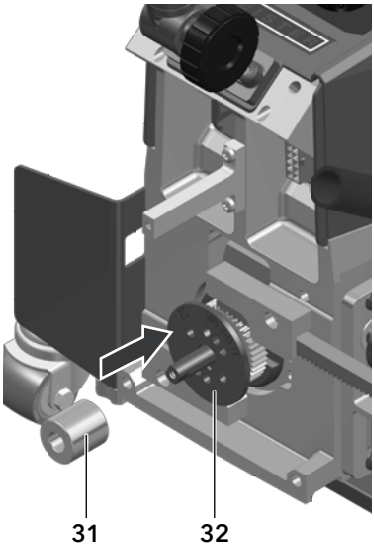


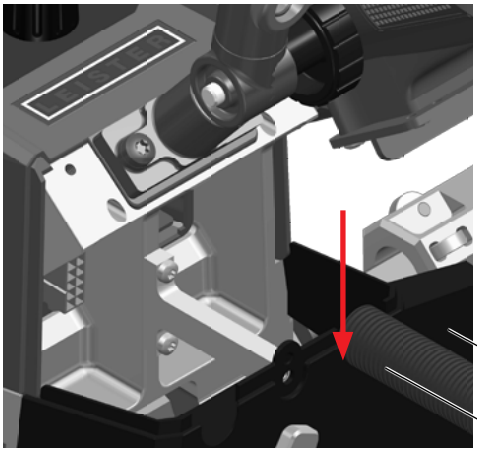
12. **Поставьте рычаг управления (30)** и поверните его до тех пор, пока приводные штифты не совпадут с положениями на **регулировочном колесе (32)**. Затем снова верните регулировочное колесо на место.



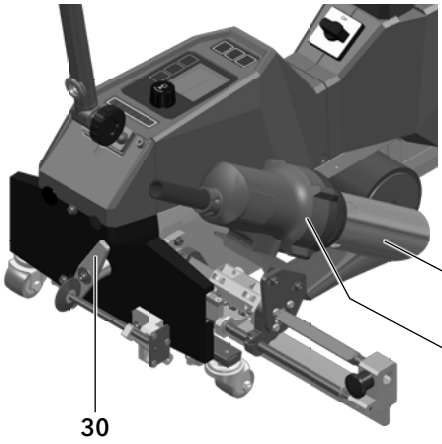


13. **Отведите регулировочное колесо (32)** назад и **вставьте распорную втулку (31)**.





14. **Установите нижнюю крышку (11)** и зацепите гофрированную трубку.
15. **Установите верхнюю крышку (10)** и затяните крепежные винты **B**. Убедитесь, что спиральный кабель от направляющей вставлен надежно в паз крышки и не пережат.
16. **Установите рычаг управления (30)** и затяните фиксирующий винт **A**.

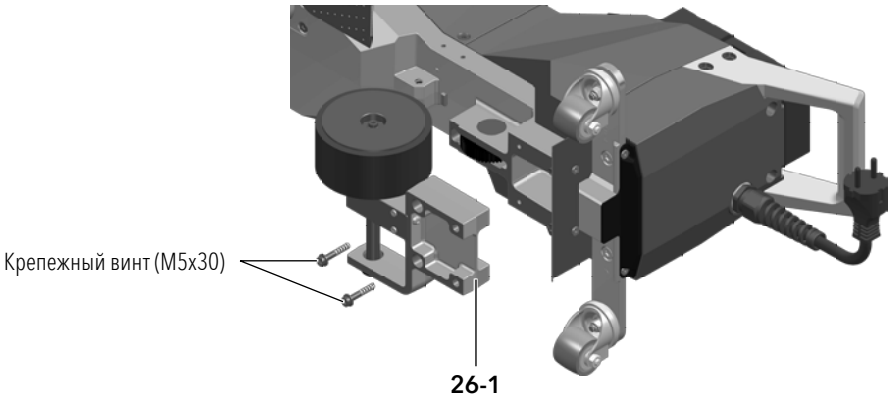


Контроль

17. **Поверните тепловентилятор (12) внутрь и наружу один раз** с помощью **рычага управления (30)**, чтобы проверить правильный диапазон движения и свободу перемещения. **ВАЖНО! Невыполнение этого шага может привести к повреждению устройства.**
18. **Отрегулируйте сварочную насадку (13)** (см. раздел 🕮 "Регулировка сварочных насадок" [5.1]).

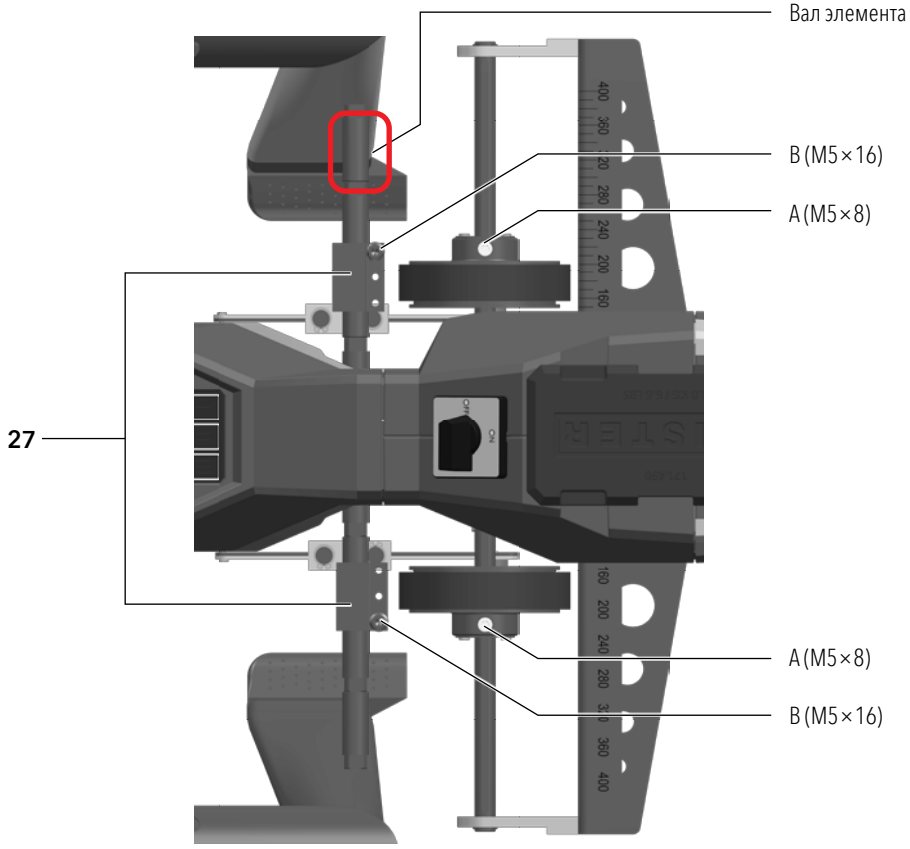
5.6 Замена привода

1. Отсоедините шнур питания от источника питания.
2. Отвинтите фиксирующий винт.
3. Заменить имеющийся приводной узел на требуемый **приводной узел (26)**.
4. Затяните крепежный винт.



5.7 Измените ширины сварочного шва для армирующей ленты

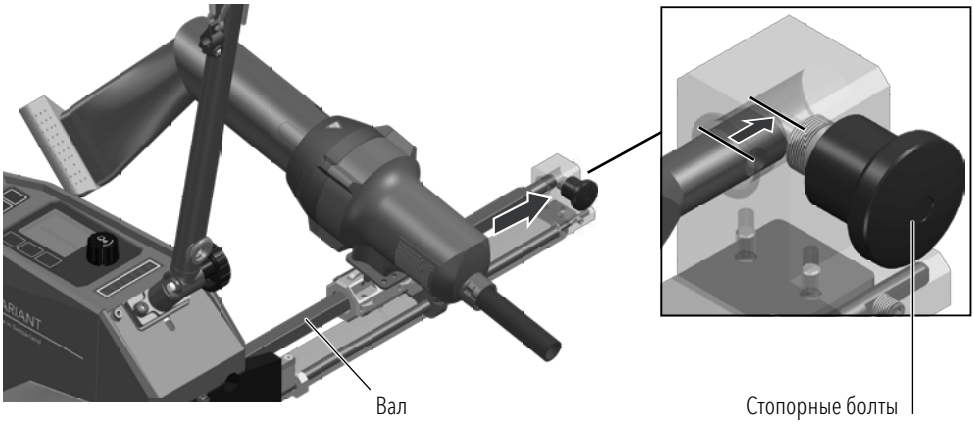
1. Отсоедините шнур питания от источника питания.
2. Ослабьте крепежные винты **A** и **B**.
3. Установите приводной ролик на желаемую ширину сварки (внешний край силикона должен совпадать с маркировкой на шкале) и затяните крепежный винт **A**.
4. **Передвиньте воздушную перегородку (27)** вверх к приводному ролику (он должен плотно прилегать без деформации) и затяните крепежный винт B. При необходимости удлините вал с помощью дополнительного элемента.



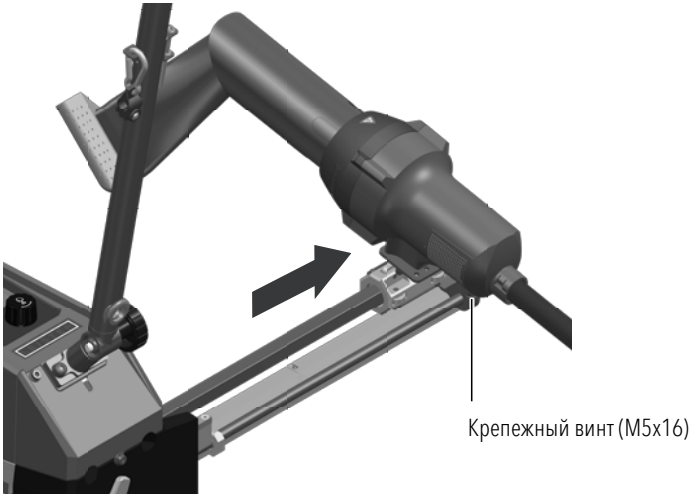
5. **Отрегулируйте сварочную насадку (13)** (см. раздел 🕮 "Регулировка сварочных насадок" [5.1]).
6. **Поверните тепловентилятор (12) внутрь и наружу один раз** с помощью **рычага управления (30)**, чтобы проверить правильный диапазон движения и свободу перемещения. **ВАЖНО! Невыполнение этого шага может привести к повреждению устройства.**

5.8 Снятие рычага

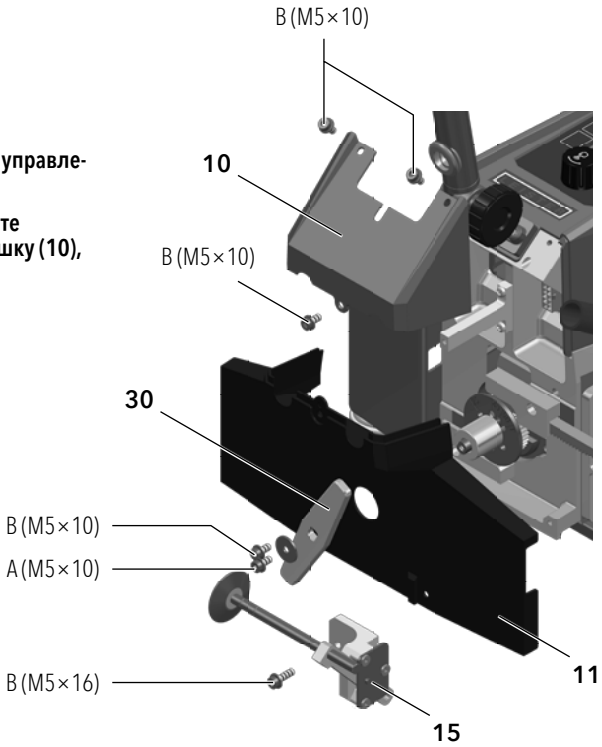
1. Отсоедините шнур питания от источника питания.
2. Убедитесь, что **тепловентилятор (12)** повернут наружу.
3. Переместите вал рычага в транспортное положение. Для этого слегка нажмите на заднюю часть тепловентилятора (чтобы она не провалилась) и выньте фиксирующий болт. Затем толкните вал наружу, пока не зафиксируется стопорный болт.



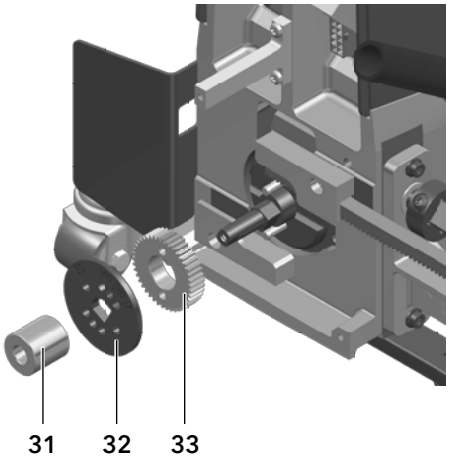
4. Полностью выдвиньте тепловентилятор.

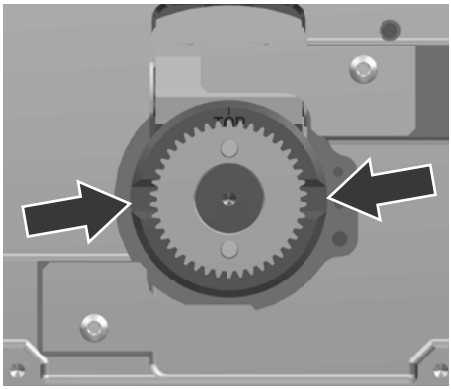


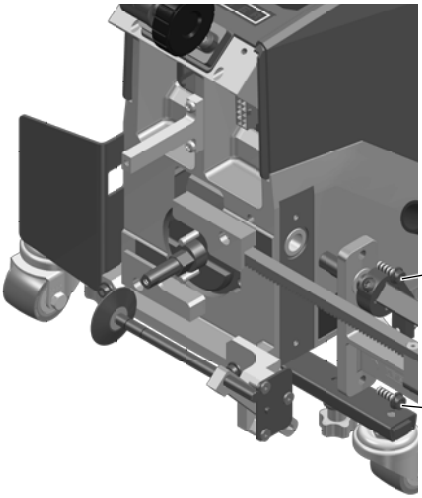
5. Извлеките крепёжный винт **A** и **рычаг управления (30)**.
6. Ослабьте крепежные винты **B** и **снимите направляющую (15), верхнюю крышку (10),** а затем **нижнюю крышку (11)**.



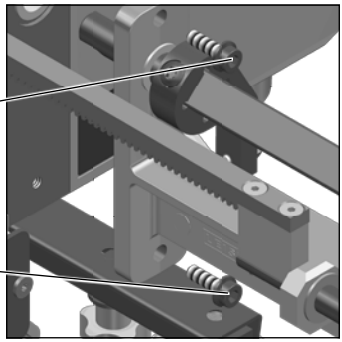
7. **Снимите распорную втулку (31), регулировочное колесо (32)** и **зубчатое колесо (33)**. Если **зубчатое колесо (33)** застревает, равномерно приподнимите ее с обеих сторон плоской отверткой (изображение справа).







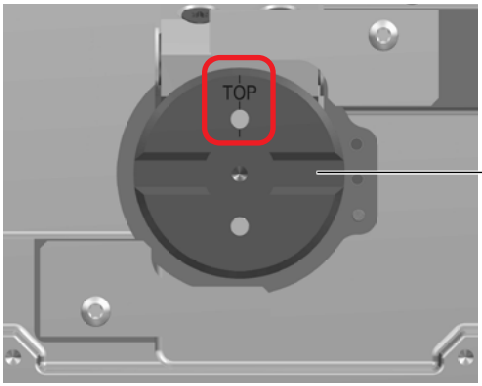
8. Отсоедините вилку тепловентилятора от устройства.
9. Ослабьте крепежные винты и снимите кронштейн.

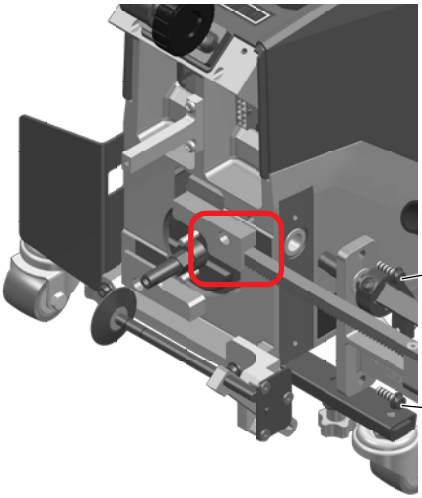


Крепежные винты (M5×16)

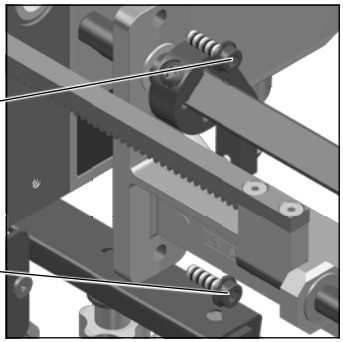
5.9 Установка рычага

1. Выполните шаги 1-5 из главы 🕮 “Разборка рычага [5.8]”.
2. Убедитесь, что внешний вал установлен в положение "TOP" (сверху).

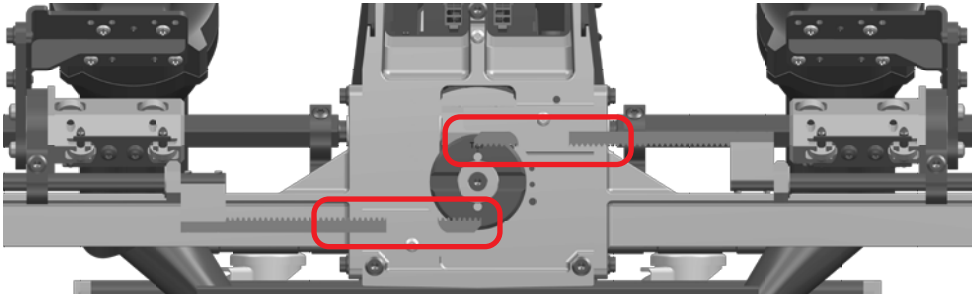




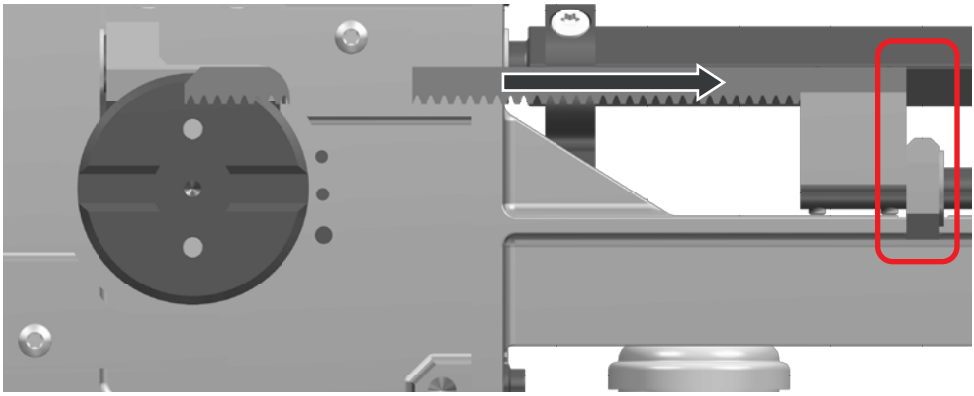
3. Ослабьте транспортировочное положение нового рычага и установите его на устройстве с помощью крепежных винтов. Убедитесь, что зубчатая рейка установлена в соответствующую направляющую!



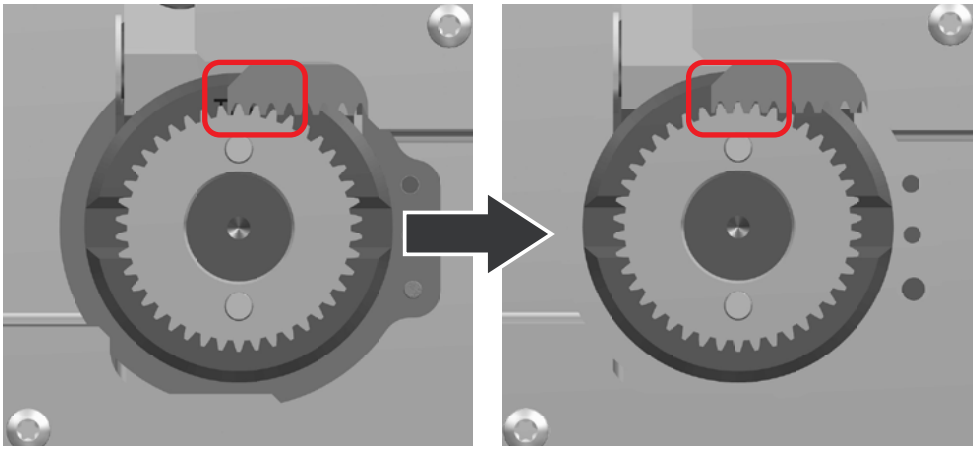
Крепежные винты (M5×16)



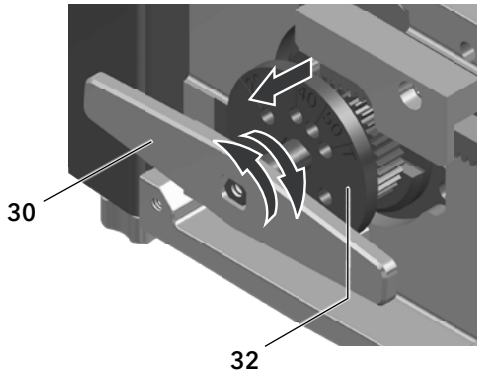
4. Отсоедините вилку тепловентилятора от устройства. **ВНИМАНИЕ:** Чтобы не повредить устройство, убедитесь, что вилка полностью вставлена до упора (слышимый 'щелчок').
5. Выдвиньте зубчатые рейки до упора.

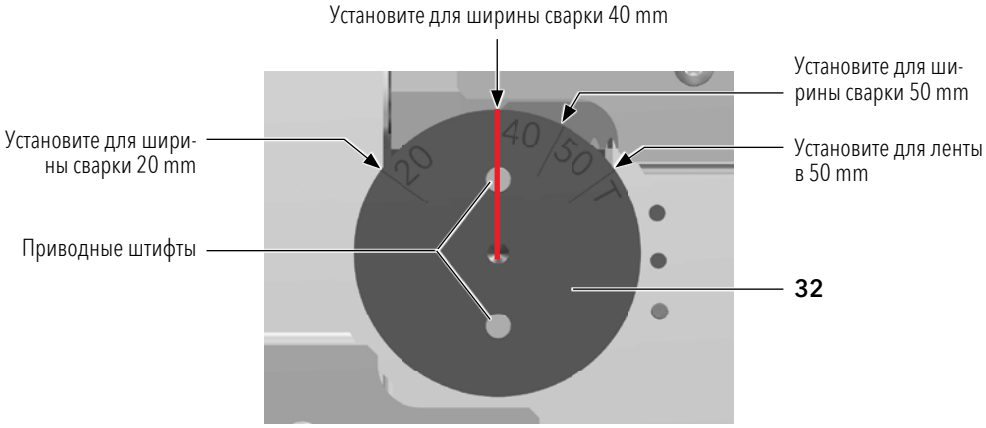


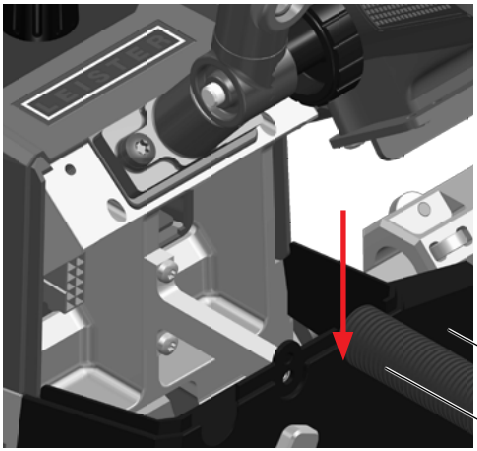
6. **Установите зубчатое колесо (33)**. Если зубцы не совмещаются с рейкой, слегка вдавите рейку внутрь. Не применяйте силу для выравнивание зубов! Сдвигайте максимум на один зуб.



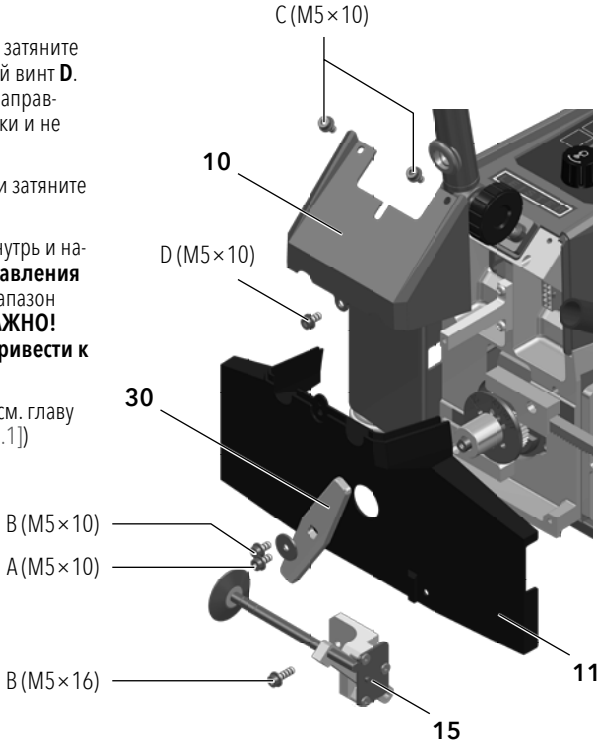
7. **Поставьте рычаг управления (30)** и поверните его до тех пор, пока приводные штифты не совпадут с положениями новой ширины сварки на **регулировочном колесе (32)**. Затем снова верните регулировочное колесо на место.







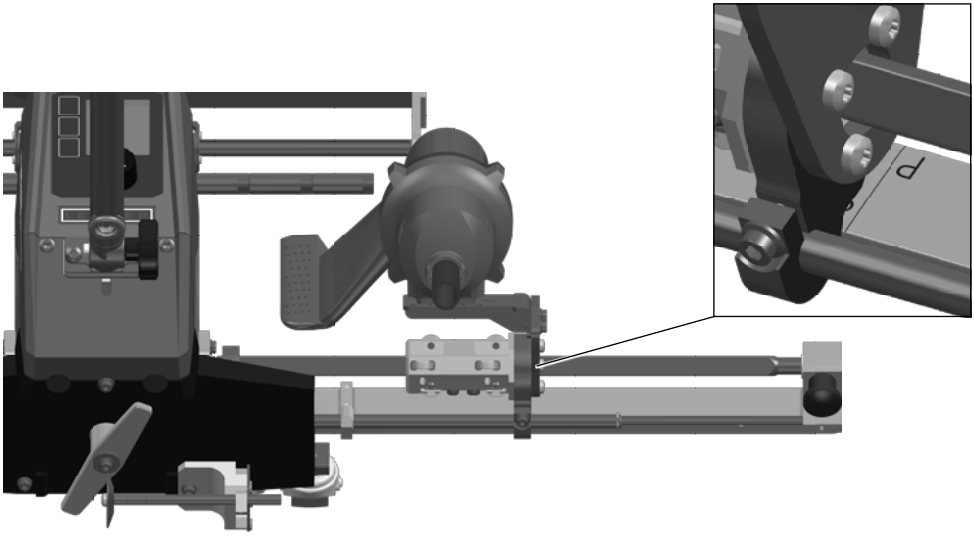
8. **Отведите регулировочное колесо (32)** назад и **вставьте распорную втулку (31)**.
9. **Установите нижнюю крышку (11)** и зацепите гофрированную трубку. Закрепите крышку крепежными винтами B вместе с **направляющим роликом рельса (15)**.



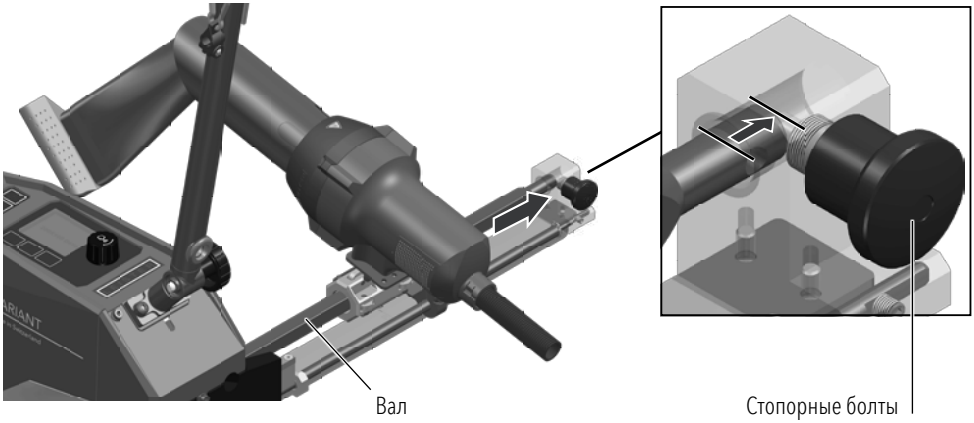
10. **Установите верхнюю крышку (10)** и затяните крепежные винты **C**, а затем крепежный винт **D**. Убедитесь, что спиральный кабель от направляющей вставлен надежно в паз крышки и не пережат.
11. **Установите рычаг управления (30)** и затяните фиксирующий винт **A**.
12. **Поверните тепловентилятор (12)** внутрь и наружу один раз с помощью **рычага управления (30)**, чтобы проверить правильный диапазон движения и свободу перемещения. **ВАЖНО! Невыполнение этого шага может привести к повреждению устройства.**
13. **Установка сварочной насадки (13)** (см. главу "Регулировка сварочных насадок"[5.1])

5.10 Исходное положение

1. Отсоедините шнур питания от источника питания.
2. **Поверните тепловентилятор (12) в** с помощью **рычага управления (30)**.
3. **Переведите тепловентилятор (12)** в исходное положение.



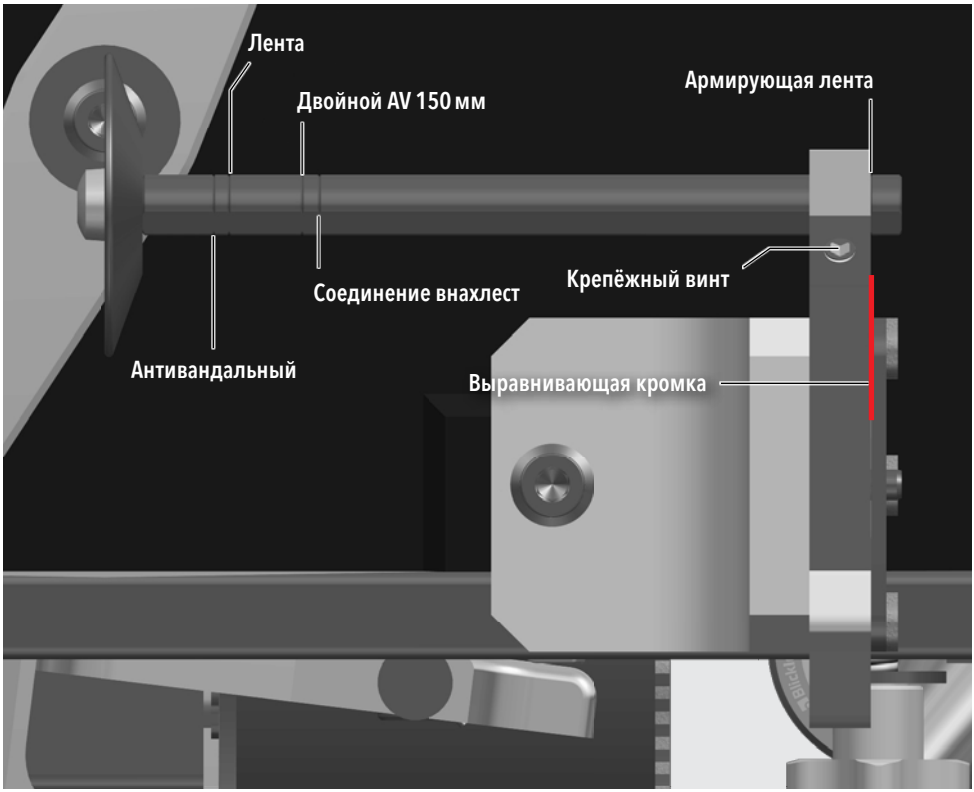
4. **Поверните тепловентилятор (12)** с помощью **рычага управления (30)**.
5. Переместите вал рычага в транспортное положение. Для этого слегка нажмите на заднюю часть тепловентилятора (чтобы она не провалилась) и выньте фиксирующий болт. Затем толкните вал наружу, пока не зафиксируется стопорный болт.



6. **Поверните тепловентилятор (12)** внутрь и наружу один раз с помощью **рычага управления (30)**, чтобы проверить правильный диапазон движения и свободу перемещения**. ВАЖНО! Невыполнение этого шага может привести к повреждению устройства.**

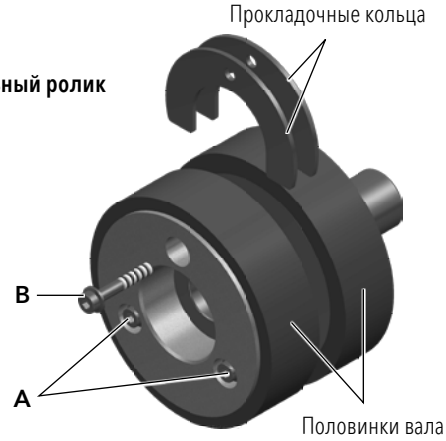
5.11 Направляющий ролик

1. Ослабьте крепежный винт, сдвиньте направляющий ролик в нужное положение и снова затяните крепежный винт. Совместите паз на валу с внешней поверхностью опоры.



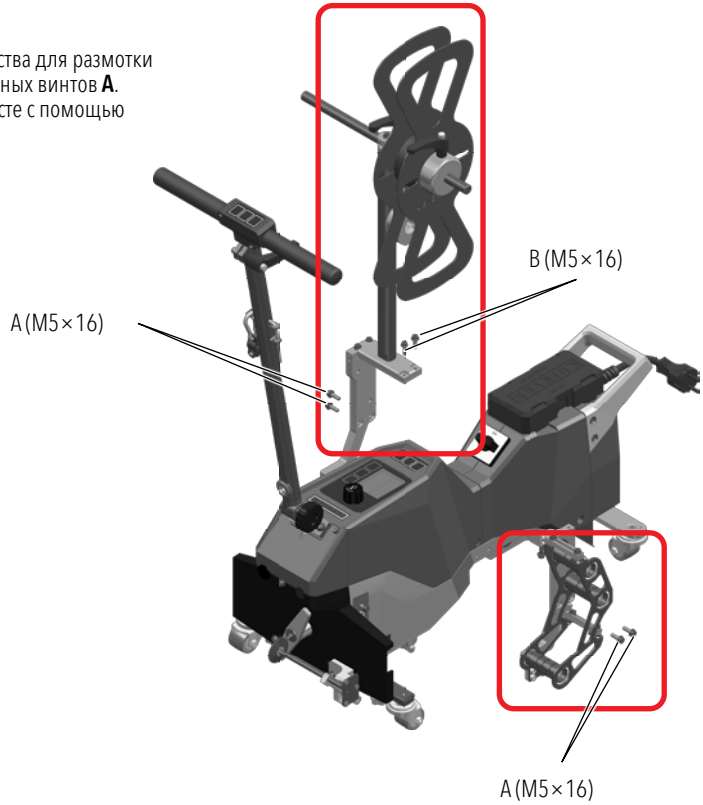
5.12 Перевести конический ролик на антивандальный ролик

1. Ослабьте два из трех соединительных винтов половинок вала и удалите третий.
2. Разведите половинки ролика и вставьте распорные диски.
3. Затяните соединительные винты.

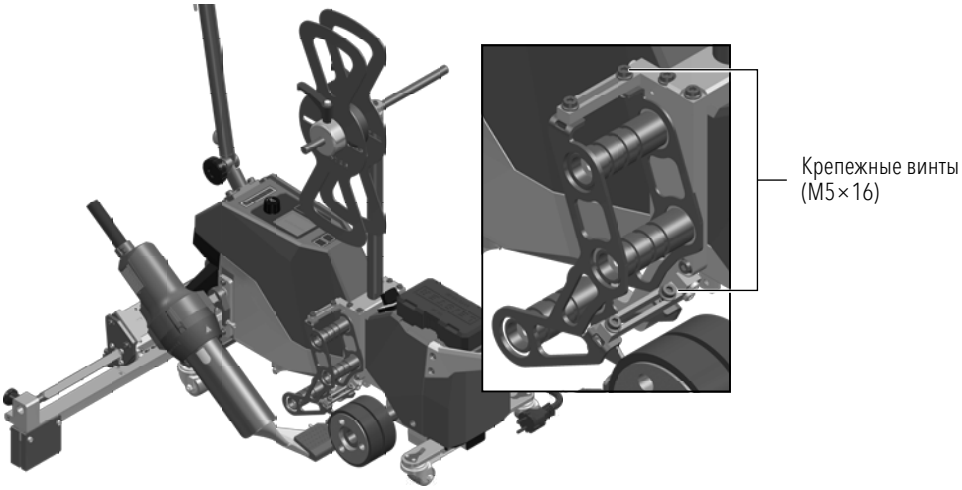


5.13 Устройство для размотки

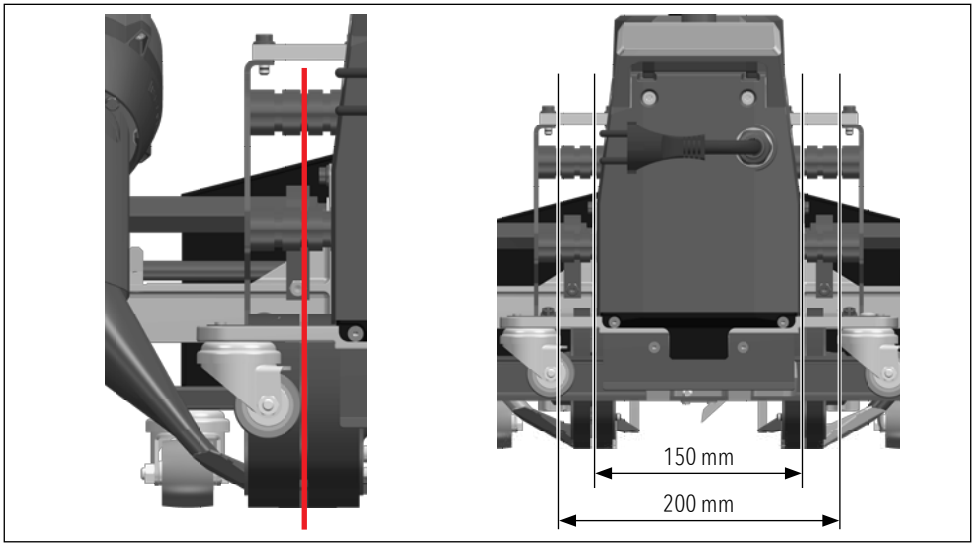
1. Прикрепите половинки устройства для размотки к машинам с помощью крепежных винтов **A**. Соедините обе половинки вместе с помощью фиксирующего винта **B**.



2. Для регулировки ширины ленты ослабьте крепежные винты и отрегулируйте направляющую пластину до желаемого положения.



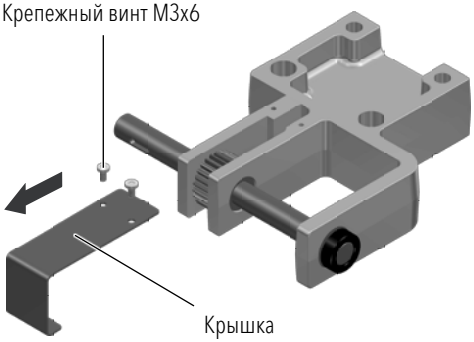
На направляющих роликах устройства для размотки имеются три канавки. Эти канавки предназначены для стальных сердечников противовандальных петель. Следующая иллюстрация показывает, какой желобок предназначен для каких видов сварочных работ. Левый для VARIANT 704, правый для VARIANT 708.



С помощью VARIANT 702 можно поднять насадку. Для этого ослабьте крепежные винты и переместите ограничительную пластину на желаемую высоту.

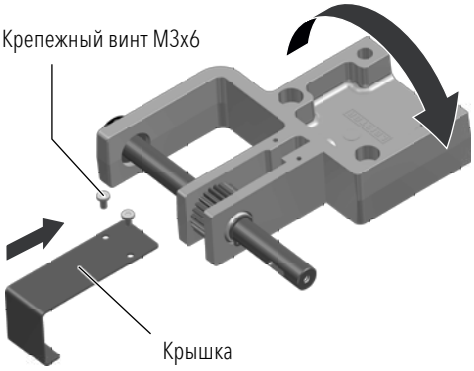


5.14 Преобразование привода для сварки внахлест



Если VARIANT 706 или 708 должен быть преобразован в зеркальный вариант VARIANT 70X, необходимо **изменить направление** монтажа привода (26-1).

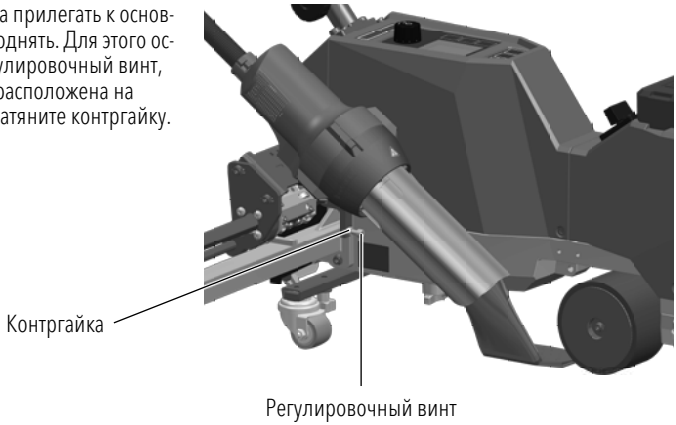
1. Ослабьте крепежные винты и снимите кронштейн.



2. Поверните привод и установите обратно крышку с крепежными винтами.

5.15 Плавающая насадка

Если сварочная насадка не должна прилегать к основному материалу, его можно приподнять. Для этого ослабьте контргайку и ввинтите регулировочный винт, пока сварочная насадка не будет расположена на правильной высоте. Затем снова затяните контргайку.



6. Ввод VARIANT 70X в эксплуатацию

6.1 Условия эксплуатации и техника безопасности

Меры предосторожности



При работе с оборудованием под напряжением существует **опасность для жизни в результате поражения электрическим током**

- Аппарат необходимо подключать только с помощью вилок и удлинительных кабелей с защитным заземлением.
- Предохраняйте аппарат от воздействия влаги и сырости.
- При использовании на строительной площадке обязательно используйте устройство защитного отключения.
- Перед запуском аппарата в первый раз проверьте шнур питания, вилку и удлинительный кабель на наличие электрических и механических повреждений.
- Аппарат разрешается вскрывать только обученным специалистам, имеющим соответствующую квалификацию.



Опасность пожара и взрыва при неправильном использовании в непосредственной близости от легковоспламеняющихся материалов и горючих газов.

- Избегайте перегрева материала.
- Никогда не оставляете устройство вблизи воспламеняющихся материалов и/или взрывоопасных газов.
- Никогда не оставляйте устройство вблизи воспламеняющихся материалов и/или взрывоопасных газов, когда оно работает и/или горячее.
- Используйте устройство только на огнеупорных поверхностях.



Опасность ожогов из-за горячих деталей оборудования и струи горячего воздуха

- Не прикасайтесь к горячим насадке и соплу.
- Всегда сначала дождитесь, пока аппарат остынет.
- Не направляйте поток горячего воздуха на людей или животных.



Опасность случайного защемления и втягивания из-за движущихся частей

- Не прикасайтесь к движущимся частям.
- Не надевайте свободные предметы одежды, например, как шарфы или шали.
- Завяжите длинные волосы и защитите их головным убором.



Опасность защемления: Существует риск защемления из-за движения механических частей.



Риск для здоровья из-за вредных испарений

- При сварке материалов из ПВХ образуются вредные пары хлористого водорода.
- Поэтому на месте проведения работ необходимо обеспечить достаточную вентиляцию.
- Ознакомьтесь с паспортом безопасности материала, предоставленным производителем материала, и соблюдайте инструкции компании.
- Следите за тем, чтобы материал не сгорел во время сварки.



Риск чрезмерных физических нагрузок при переноске и подъеме устройства

- Аппарат VARIANT 70X, включая транспортировочный кейс, весит приблизительно 29–36 kg (приблизительно 24–31 kg без транспортировочного кейса и груза).
- **Для перемещения аппарата** в транспортировочном кейсе необходимо два человека.
- Соблюдайте действующие национальные нормы и правила переноски и подъема грузов!



Риск споткнуться из-за шнура питания

- **Шнур питания (8)** должен свободно перемещаться, не мешая оператору или другим людям в процессе эксплуатации (риск споткнуться).
- Рабочая зона должна быть свободна от посторонних предметов.



- Напряжение **сети** должно соответствовать номинальному **напряжению**, указанному на аппарате.
- Максимальное полное сопротивление цепи согласно EN 61000-3-11 / UL 499 / CSA C22.2 № 88: Zmax = 0.169 Ω + j 0.106 Ω. При необходимости обратитесь к соответствующему поставщику электроэнергии.



Опасность из-за неконтролируемого перезапуска

- Если электропитание прервано, выключите устройство с главного выключателя и поверните тепловентилятор в исходное положение (риск возгорания, падения и повреждения). При повторном включении аппарат автоматически переходит в режим охлаждения.



Внимание!

- Соблюдайте национальные законодательные требования по охране труда (безопасность персонала и электрических устройств).



Внимание!

- Используйте устройство только на горизонтальных и огнеупорных поверхностях.

Кабель питания и удлинительный кабель



- Удлинительные кабели должны иметь допуск для использования на объекте (например, на открытом воздухе) и соответствующую маркировку. В случае использования удлинительных кабелей учитывайте их минимально необходимое сечение.

Генераторы для подачи энергии на объекте

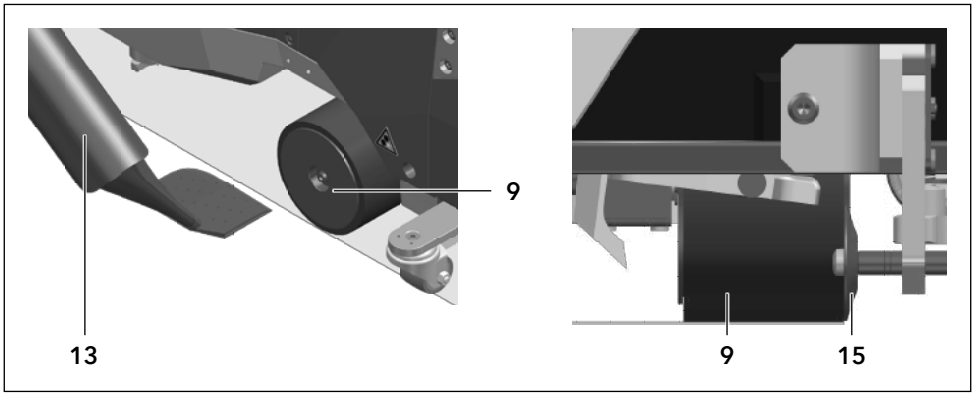
При использовании электрогенераторов они должны быть заземлены и оснащены выключателями остаточных токов.

Для расчета необходимой номинальной мощности агрегатов используется формула "1.5–2 × номинальная мощность аппарата для сварки горячим воздухом".

6.2 Готовность к эксплуатации

Зацепите компенсатор натяжения **шнура питания (8)** за держатель шнура питания **(7)**, после чего проверьте базовую настройку **сварочной насадки (13)**.

Просмотрите обучающее видео на канале YouTube компании Leister



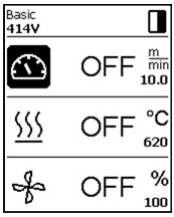
6.3 Запуск аппарата

- Подготовив рабочую зону и аппарат для сварки горячим воздухом в соответствии с инструкцией, подключите устройство к электросети.
- Включите аппарат для сварки горячим воздухом **главным выключателем (18)**.



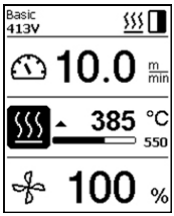
Если аппарат предварительно остыл, то после этого появится статическое отображение заданных значений последнего использованного профиля (при первом включении аппарата отображается базовый профиль).

На этом этапе режим нагрева еще не включен.



- Выберите соответствующий профиль сварки или задайте параметры сварки по отдельности.
- Убедитесь, что **тепловентилятор (12)** повернут наружу.
- Нажмите кнопку *"Нагрев"* (38), чтобы отключить нагрев.

6.4 Последовательность сварки



Подготовка к сварке

Сразу после включения нагрева вы увидите **динамическое отображение текущей температуры воздуха с индикатором выполнения** (фактическое и заданное значения).

- Перед началом работы убедитесь, что температура сварки достигнута (время нагрева составляет 3–5 минут).
- Далее выполните контрольные сварочные швы в соответствии с инструкциями по сварке, предоставленными производителем материала, и/или национальными стандартами или руководствами, и проверьте результаты. По мере необходимости откорректируйте профиль шва.

Начало сварки

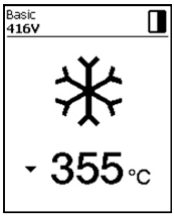
- Переместите сварочный аппарат в нужное положение и опустите его, нажав кнопку *Function I* (34).
- Поднимите брезент, нажав кнопку *Function II* (35) (версия внахлест) или отогните верхний брезент, чтобы создать пространство для сварочной насадки.
- Поверните сварочную насадку, нажав кнопку *Функция III* (36).
- Двигатель привода запускается автоматически сразу после включения **тепловентилятора** (12).
- Привод можно запустить в любое время вручную, нажав кнопку *Drive* (37).
- Направляйте аппарат для сварки горячим воздухом **по направляющей планке (22) вдоль нахлеста, всегда следя за положением** направляющего ролика (15).

Не надавливайте на **направляющий стержень (22)** во время процесса сварки, поскольку это может привести к снижению сварочного давления.
ПРИМЕЧАНИЕ: Кнопка *Function I–III (34–36)* может быть сконфигурирована индивидуально. См. главу 🕮 "Настройки устройства" [9.7].

Завершение сварки

- После сварки поверните наружу **тепловентилятор (12)**, нажав *кнопку Function III* (36) (остановка двигателя привода).
- Затем отклоните **направляющий ролик (16)** вверх.

6.5 Выключение/техническое обслуживание аппарата



Используйте кнопку *нагрева (38)* для выключения нагрева, чтобы **сварочная насадка (13)** остыла.

Это запускает режим охлаждения.

- Тепловентилятор автоматически отключается приблизительно через 5–8 минут.
- После этого выключите аппарат **главным выключателем (18)** и отсоедините **шнур питания (8)** от электрической сети.



- Подождите, пока аппарат остынет!
- Проверьте **шнур питания (8)** и вилку на предмет электрических и/или механических повреждений.
- Очистите **сварочную насадку (13)** металлической щеткой.

7. Краткое руководство по эксплуатации VARIANT 70X

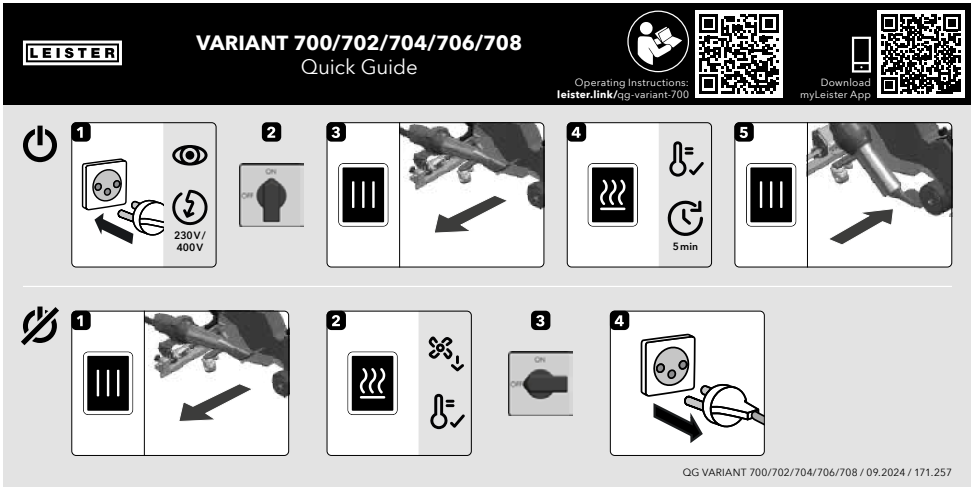
Ознакомьтесь с указаниями и предупреждениями по технике безопасности в других разделах данных инструкций по эксплуатации.

7.1 Включение/запуск

1. Убедитесь в том, что **главный выключатель (18)** выключен, а **тепловентиляторы (12)** находятся в нерабочем положении. Вставьте штекер шнура питания в розетку.
2. Включите **главный выключатель (18)**.
3. Включите режим нагрева *кнопкой включения/выключения нагрева (37);* подождите нагрева до необходимой температуры 3–5 минут.
4. Установите аппарат для сварки горячим воздухом и опустите его, нажав кнопку *Function I* (34).
5. Поднимите брезентовый материал с помощью устройства отделения материала, нажав кнопку *Функция II* (35).
6. Поверните **тепловентилятор (12)**, нажав кнопку *Функция III* (36); устройство запустится автоматически.

7.2 Остановить/выключить

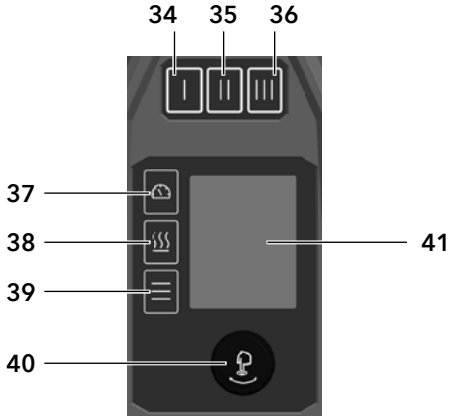
1. Поверните **тепловентилятор (12)**, нажав кнопку *Функция III* (36); устройство запустится автоматически.
2. Выключите нагрев с помощью *кнопки "Нагрев вкл./выкл." (38)* и дождитесь завершения процесса охлаждения (приблизительно 5–8 минут).
3. Выключите **главный выключатель (18)**.
4. Отсоедините **шнур питания (8)** от источника питания.



8. Функциональный блок ВАРИАНТ 70X

Панель управления (1) состоит из **функциональных кнопок**, которые позволяют пользователю управлять различными функциями меню, и из **дисплея**, на котором отображаются выбранные в текущий момент настройки, опции меню и действующие во время работы значения.

8.1 Функциональные кнопки



34. Кнопка *Function I*
35. Кнопка *Function II*
36. Кнопка *Function III*
37. Кнопка *"Привод"*
38. Кнопка *"Нагрев"*
39. Кнопка *"Меню"*
40. *e-Drive*

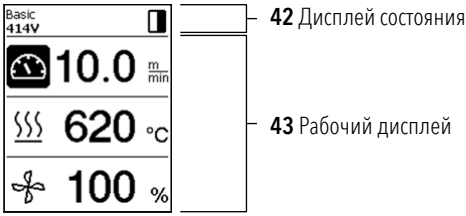
Множественное распределение функциональных кнопок на панели управления (1)

Символ	Название	На рабочем дисплее (43)	В меню после нажатия кнопки (39)
	**Кнопка *Function I* (34)**	Станки: Подъем/опускание машины	
	**Кнопка *Function II* (35)**	Станки: Поворотное движение подъема/опускания материала	
	**Кнопка *Function III* (36)**	Стандартный: универсальная машина -> опустить машину, поднять материал, вкрутить вентилятор горячего воздуха или выкрутить вентилятор горячего воздуха, поднять машину.	
	**Кнопка *привода* (37)**	Выключите/включить привод.	Выбор строки при редактировании текста

	Кнопка *нагрева* (38)	Включает и выключает нагрев	Выбор строки при редактировании текста
	Кнопка *"Меню"* (39)	Перейти к меню	возврат к рабочему дисплею
	***e-Drive* (40) нажать**	Заданный параметр применяется, и на функциональном дисплее отображается соответствующий выбор	Выберите отмеченную позицию
	***e-Drive* (40) вращать**	Установка необходимого значения с шагом 0.1 m/min, 10°C или 5%	Изменяет положение в режиме меню настройки и задает значение выбранного положения

8.2 Дисплей

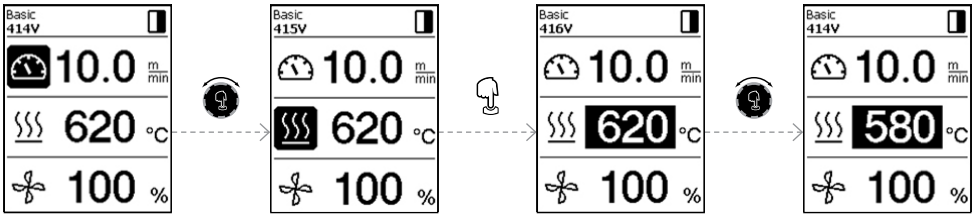
Дисплей (41) разделен на две области:



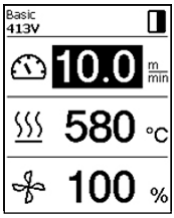
8.3 Настройка параметров сварки

Чтобы откорректировать параметр сварки перед сваркой, выполните следующие действия:

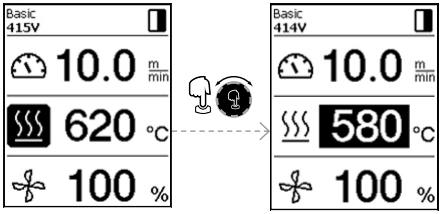
Пример настройки температуры сварки



Если вы больше не вносите никаких записей, курсор автоматически возвращается к символу температуры. Затем можно выбрать следующий параметр сварки с помощью кнопки *e-Drive* (40).



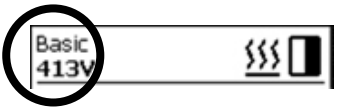
Во время сварки курсор всегда отображается на значке "Привод". **Скорость сварки можно отрегулировать в любое время с помощью кнопки *e-Drive*(40).**
Если вы хотите отрегулировать другой параметр, сначала нажмите кнопку *e-Drive* (40), а затем поверните кнопку *e-Drive* (40) и выберите необходимый параметр.



Если вы больше не вносите никаких записей, курсор автоматически перейдет на значок "Привод", когда режим информации не включен.

8.4 Символы индикации состояния (дисплей 40)

Индикация состояния (42) на **экране (41)** разделена на левую (1) и правую зону (2).

Индикация состояния 1/ слева	
Имя профиля	Отображает имя выбранного и действующего в текущий момент профиля сварки (например, "Basic"). Если имя профиля состоит более чем из 6 символов, сначала отображаются первые 6 символов, а за ними следуют остальные 6 символов. Затем индикация возвращается к первым 6 символам.
Напряжение	Индикация напряжения питания
Индикация состояния 2/ справа	
Нагрев	Индикатор включения/выключения нагрева
Совместить	Отображение подключенных тепловентиляторов, черный цвет означает подключение

 Наличие предупреждения

 Нагрев

 Повышенное напряжение

 Эко-режим

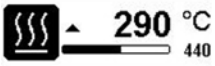
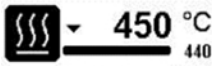
 Пониженное напряжение

8.5 Символы рабочей индикации (дисплей 41)



Во время работы на дисплее отображаются заданные значения параметров сварки (скорость в m/min или футах/min, температура в градусах Цельсия или Фаренгейта, расход воздуха в процентах, а также, возможно, информационные указания (см. раздел "Режим информации" [9.10]).

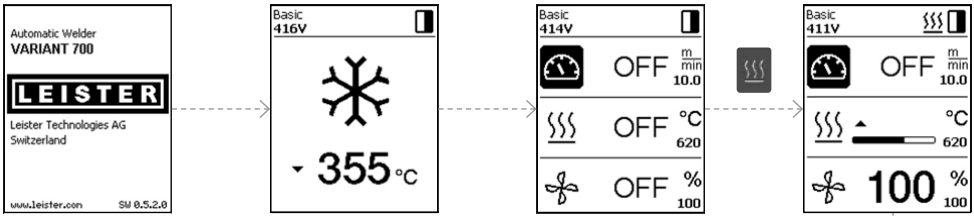
Вы можете использовать кнопку *e-Drive* (40) для переключения параметров сварки. Нажав кнопку *e-Drive* (40), вы выбираете соответствующий параметр и затем регулируете его отдельно, поворачивая кнопку *e-Drive* (40).

	Символ **привода/скорости сварки** [m/min или футов/min]
	Символ **температуры воздуха** [в °C или °F]
	Символ **расхода воздуха** [в %]
	**Слишком низкая температура сварки, стрелка вверх** и индикатор выполнения процесса показывают, что требуемая **более высокая температура еще** не достигнута. Мигающее число над индикатором выполнения обозначает достигнутое в текущий момент фактическое значение (290); значение справа от индикатора (460) показывает настроенное значение выбранного профиля сварки или индивидуальной настройки.
	**Слишком высокая температура сварки, стрелка вниз** и индикатор выполнения процесса показывают, что требуемая **более низкая температура** еще не достигнута. Мигающее число над индикатором выполнения обозначает достигнутое в текущий момент фактическое значение (535); значение справа от индикатора (430) показывает настроенное значение выбранного профиля сварки или индивидуальной настройки.
	Символ **режима охлаждения**
	Символ **предупреждения об ошибке аппаратного обеспечения** Аппарат не готов к работе. Обратитесь к авторизованному партнеру по продажам и обслуживанию Leister. Обратите внимание на соответствующий код ошибки в разделе „Предупреждения и сообщения об ошибках".
	Символ **сообщения об ошибке аппаратного обеспечения** (дефект нагревательного элемента). Аппарат не готов к работе. Обратитесь к авторизованному партнеру по продажам и обслуживанию Leister.
	Символ **предупреждения о перегреве.** Подождите, пока аппарат остынет.

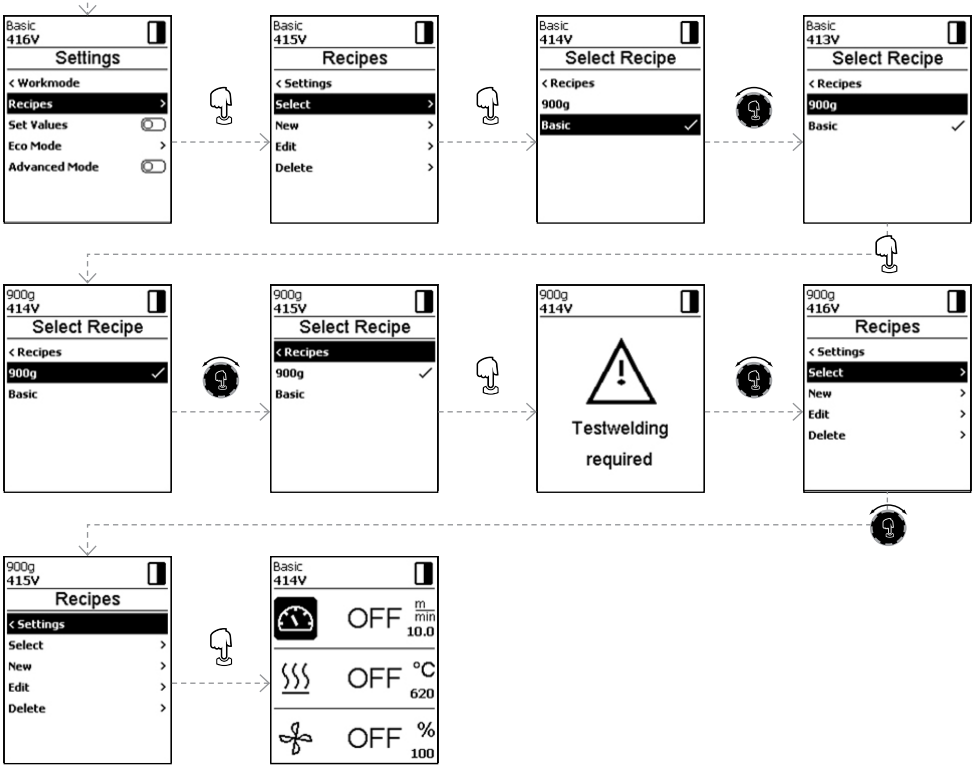
9. Настройки и функции программного обеспечения VARIANT 70X

9.1 Обзор навигации меню ВАРИАНТ 70X

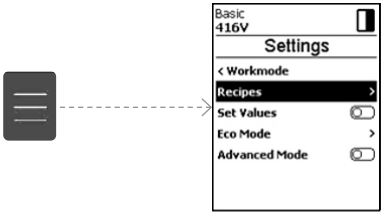
Примечание: При нажатии кнопки *"Меню"* (39) выполняется возврат к рабочей индикации в каждом пункте меню.



Пример: Выбор наборов параметров

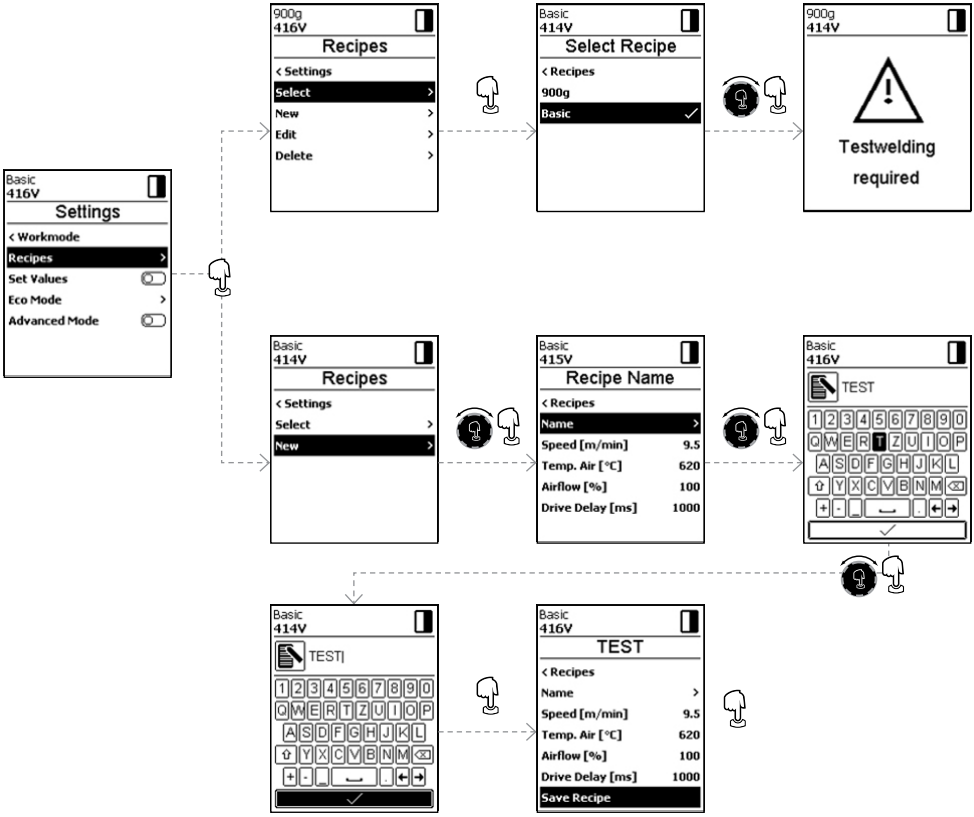


9.2 Базовая настройка

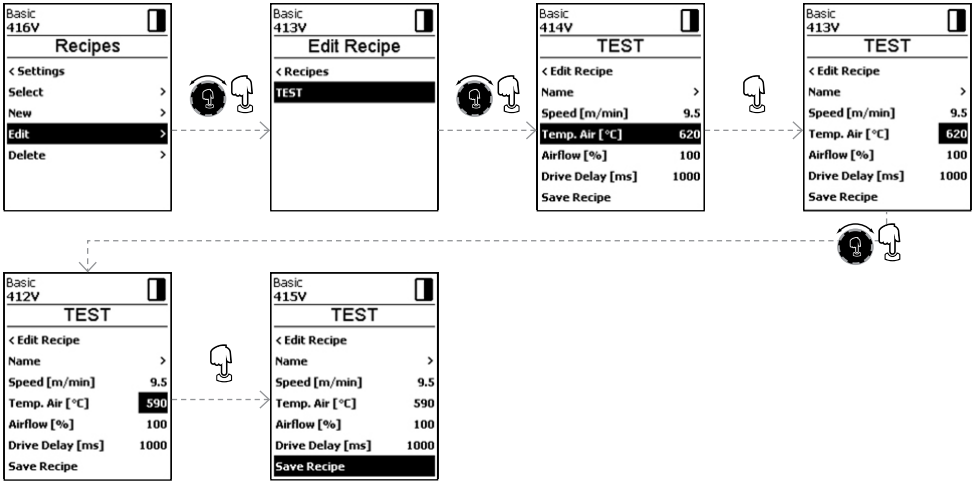


- Формулы
- Отображение заданных значений
- Эко-режим
- Расширенный режим

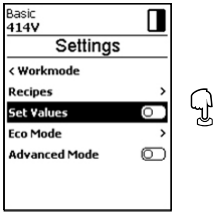
9.3 Формулы



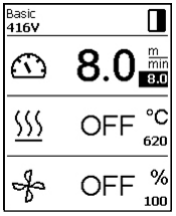
Чтобы изменить параметры настраиваемых рецептов, выполните следующее:
Примечание: Отобразятся все настраиваемые наборы параметров.



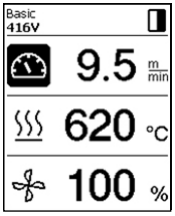
9.4 Отображение заданных значений



Отображение фактической величины и заданного значения включено на рабочем экране (43) на заводе-изготовителе.
Если в рабочем окне (43) не требуется отображать фактические и заданные значения, Заданные значения могут быть деактивированы.



Заданные значения включены



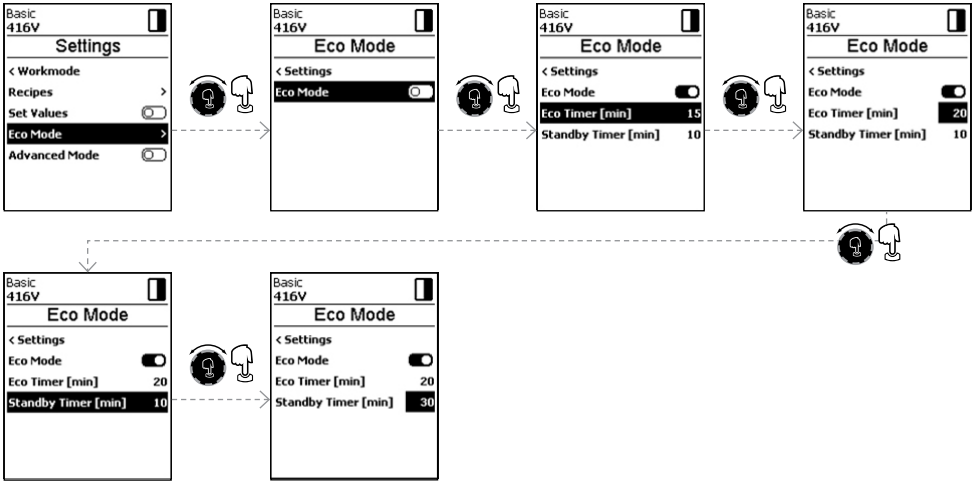
Заданные значения выключены

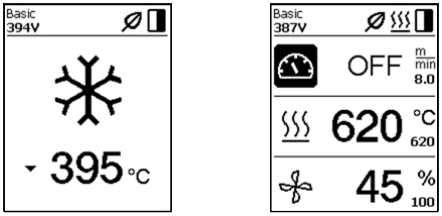
Если включена функция "Заданные значения", на рабочем дисплее (43) отображаются фактическая температура (высокая) и заданная температура (низкая).

Аналогичным образом выполняется настройка отображения значений привода (m/min) или расхода воздуха (в процентах).

9.5 Эко-режим

Функция "Экорежим" отключается на заводе-изготовителе.
Вы можете активировать "Экорежим", нажав на кнопку *e-Drive* (40).

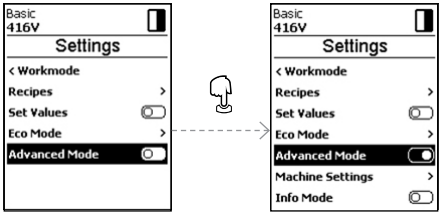




Если активирован экорежим и устройство остается неактивным (ни одна кнопка не нажата в течение заданного периода времени), оно автоматически переключится в режим Eco Timer (Таймер экорежима). Объем воздуха автоматически уменьшится до 45%. На рабочем дисплее (43) отобразится символ режима Eco Timer.

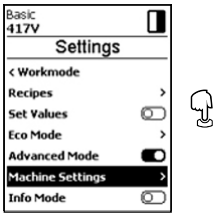
По истечении времени ожидания без активности автоматические запускается процесс охлаждения. Процесс можно прервать с помощью кнопки *"Нагрев вкл./выкл." (38)*.

9.6 Дополнительные настройки режимов



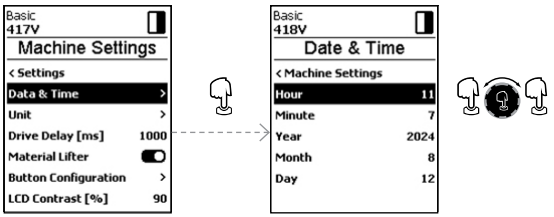
Если вы включили Advanced Mode (Расширенный режим), вам доступны дополнительные параметры меню.

9.7 Настройки устройства



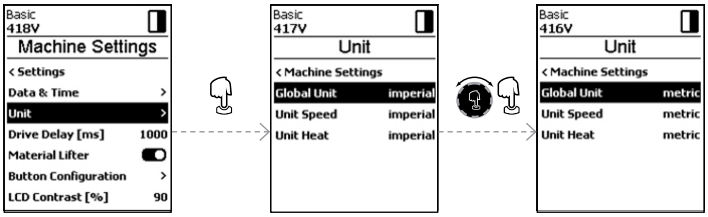
Date & Time [Дата и время]

Установка часов, минут, года, месяца и дня.



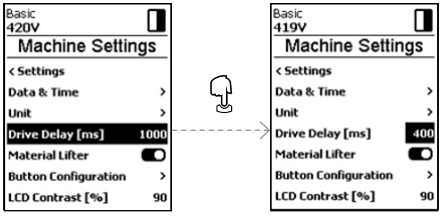
Единица измерения

Выбор отображаемых единиц измерения; метрической или британской системы.



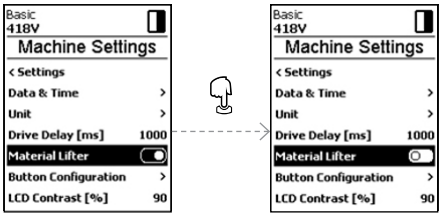
Задержка привода

Установка задержки запуска: 0 мс означает, что привод начинает работать, когда процесс поворота запущен.



Подъемник материалов

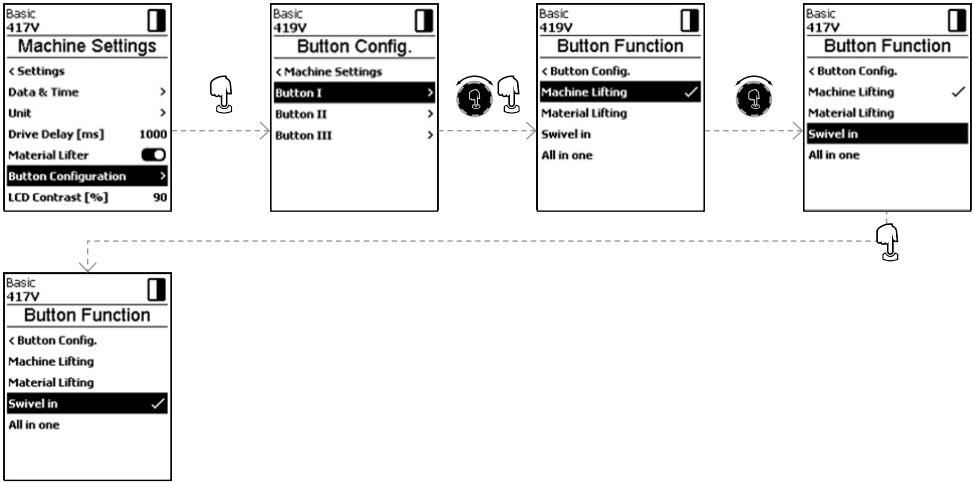
Активация или деактивация подъема тента.



Конфигурация кнопок

Настройка функциональных кнопок.
Заводская конфигурация по умолчанию следующая:

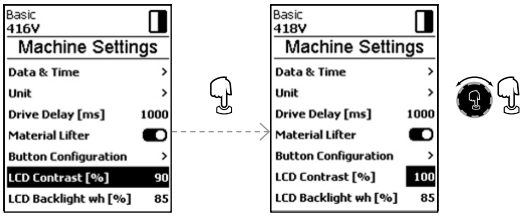
Кнопка *Function I* (34): Опускание и подъем машины
Кнопка *Function II* (35) Поднятие материалов
Кнопка *Function II* (36) Всё в одном (поворотное движение насадки и все действия, которые еще не выполнены)



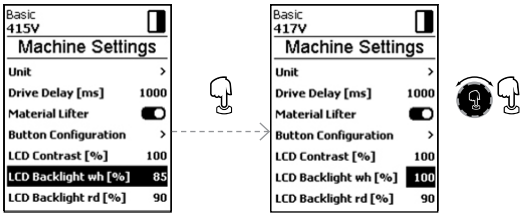


С помощью функции "Все в одном" все невыполненные функции выполняются одна за другой.

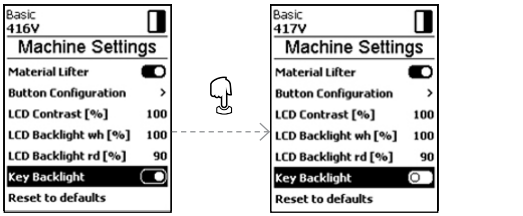
Контрастность ЖК-дисплея



Подсветка ЖК-дисплея (белый, красный)



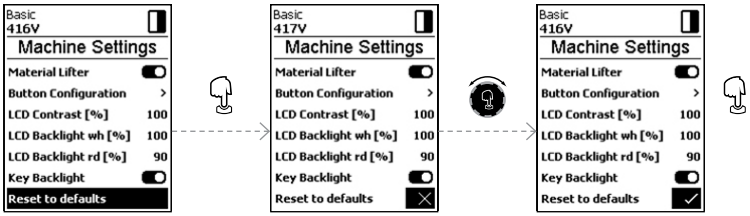
Подсветка



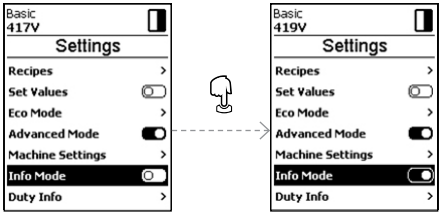
Используя функцию Key-Backlight (Подсветка клавиш), вы сможете включать или выключать освещение клавиатуры.

Возврат к настройкам по умолчанию

Активация функции Reset to defaults (Возврат к настройкам по умолчанию) возвращает все установки к заводским настройкам по умолчанию.

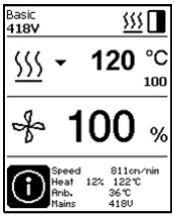


9.8 Режим информации



Info Mode (Режим информации) выключен на заводе-изготовителе.

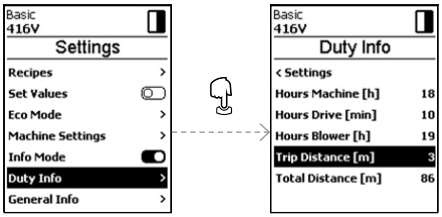
Если включен Info Mode (Режим информации), на рабочем уровне отображается дополнительная информация.



Отображаются следующие данные:

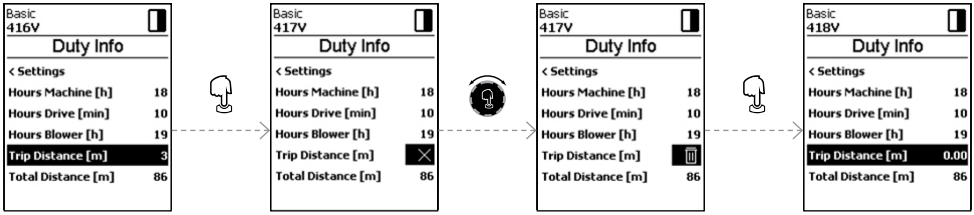
- Скорость в см/min
- Использование мощности температуры нагрева в процентах, а также температура в °C
- Температура окружающей среды в °C
- Напряжение сети в В

9.9 Рабочие характеристики

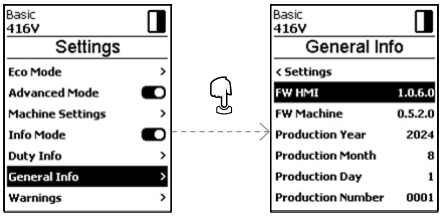


В поле Рабочие характеристикиотобразится время работы машины, привода и тепловентилятора.
В двух строках ниже отображается пройденное расстояние в виде счетчика дней и общего времени работы. Счётчик дней можно сбросить.

Чтобы удалить счетчик дней, выберите пункт меню Trip Distance (Пройденное расстояние).



9.10 Общая информация

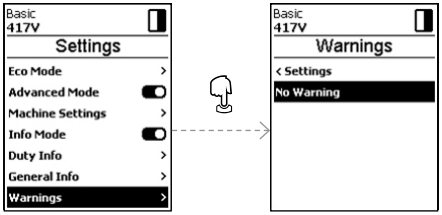


Отображаются следующие данные:

- Версия программного обеспечения HMI и PCU
- Дата изготовления машины
- Серийный номер

10. Предупреждения и сообщения об ошибках VARIANT 70X

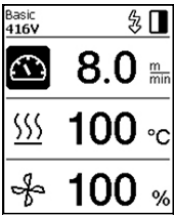
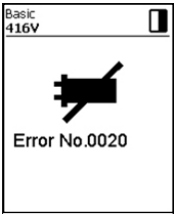
Все предупреждения отображаются посредством функции Warnings (Предупреждения).



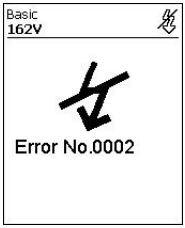
При наличии предупреждения, вы все равно сможете продолжать работу без значительных ограничений.

В отличие от ситуации, **когда появляется предупреждение, после появления сообщения об ошибке работу продолжить невозможно.** Нагрев отключается автоматически, а привод блокируется. Отображение соответствующих кодов ошибок происходит без задержки на рабочем дисплее (43).

Конкретные сведения о типе ошибки или предупреждении можно получить в любое время, в том числе в меню Settings (Настройки) в разделе Show Warnings (Показать предупреждения).

Тип сообщения	Дисплей	Код ошибки	Описание и меры по устранению
Предупреждение		---	▪ Пример предупреждающего символа на дисплее состояния (42). ▪ Слишком высокое напряжение питания. ▪ Одновременно с этим красная подсветка ЖК-модуля включается попеременно
Ошибка		0020	▪ Символ ошибки и текст примечания (Ошибка № 0020/Неисправность нагревательного элемента) на рабочем дисплее. ▪ Решение: Замените нагревательный элемент

Перейти на следующую страницу

<table>
<tr><td rowspan="7">Ошибка (включая адрес партнера по продажам и обслуживанию, если это применимо)*</td><td rowspan="7">


</td><td>0002</td><td>Пониженное/повышенное напряжение</td></tr>
<tr><td>0004</td><td>Аппаратная ошибка</td></tr>
<tr><td>0008</td><td>Неисправность термоэлемента</td></tr>
<tr><td>0100</td><td>Неисправность воздуходувки</td></tr>
<tr><td>0200</td><td>Ошибка коммуникационного модуля</td></tr>
<tr><td rowspan="2">0400</td><td rowspan="2">Ошибка привода</td></tr>
<tr></tr>
<tr><td colspan="4">Свяжитесь с торговым и сервисным партнером Leister.</td></tr>
</table>

11. Часто задаваемые вопросы, причины и способы устранения неисправностей VARIANT 70X

Устройство включается автоматически после включения тепловентиляторов:

- Если при включении устройства температура воздуха выше 100 °C, что может произойти, например, при отключении неохлажденного устройства от источника питания, аппарат автоматически переключится в режим охлаждения. Процесс охлаждения завершается, когда температура была ниже 50°C в течение двух минут.

Установка автоматически выключается:

- При работе в режиме ожидания нагрев автоматически отключается по истечении заданного пользователем времени (см. также 📖 Режим ожидания/экорежим [9.5]).

Низкое качество сварки:

- Проверьте скорость привода, температуру сварки и объем воздуха.
- **сварочная насадка (13)** с проволочной щеткой (см. 📖 Отключение устройства/обслуживание [6.5])).
- **Неверно отрегулирована** сварочная насадка (13) (см. раздел 📖 "Регулировка сварочных насадок"[5.1]).
- **В случае сбоев устройства,** свяжитесь csalessupport@leister.com

Если в течение 5 минут заданная температура сварки все еще не достигнута:

- Проверьте напряжение питания
- Уменьшите объем воздуха
- Проверьте нагревательный элемент

12. Аксессуары

Для получения дополнительной информации перейдите на страницуleister.com.

13. Сервисное обслуживание и ремонт

Ремонт должен выполнятся исключительно авторизованными партнерами Leister по продажам и обслуживанию.
Адрес вашего авторизованного партнера Leister по продажам и обслуживанию указан на последней странице данного руководства по эксплуатации.

Для получения дополнительной информации перейдите на страницуleister.com.

14. Обучение

Leister Academy и авторизованные партнеры компании Leister по продажам и обслуживанию предлагают курсы по сварке, а также обучение по продуктам и их применению.

Для получения дополнительной информации перейдите на страницуleister.com.

15. Декларация соответствия

Компания **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Швейцария** подтверждает, что данное изделие в представленных в продаже моделях соответствует требованиям указанных ниже правил ЕС.

Директивы:	2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU
Гармонизированные стандарты:	EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 62233, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-6-2, EN IEC 63000

Уполномоченный представитель по документации: Томас Шафер, менеджер по соответствию продукции

Кегисвиль, 11.11.2024 г.

Бруно фон Виль, технический директор

Паскаль Бош, вице-президент по НИОКР

16. Утилизация



Не выбрасывайте электрооборудование вместе с бытовыми отходами!
Электрооборудование, аксессуары и упаковку необходимо переработать экологически чистым способом. При утилизации нашей продукции соблюдайте федеральные и местные правила.

© Copyright by Leister

Гарантия

- Гарантия или гарантийные права на данное устройство, предоставляемые прямым дистрибьютором или продавцом, вступают в силу с даты покупки. В случае возникновения претензий по гарантийным обязательствам (проверка по счету-фактуре или накладной) ошибки изготовления, допущенные в процессе производства, могут быть исправлены торговым партнером путем замены оборудования или ремонта. Гарантия не распространяется на нагревательные элементы.
- Другие гарантийные требования исключаются в рамках действующего законодательства.
- Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, чрезмерных нагрузок или ненадлежащего обращения.
- На устройства, которые были переоборудованы или модифицированы покупателем, гарантия не распространяется, и претензии по гарантии не принимаются.
- Используйте только оригинальные запасные части и принадлежности Leister. В противном случае любые гарантии или гарантийные претензии будут аннулированы.

Партнеры по продажам и обслуживанию

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil
Switzerland

+41 41 662 74 74
leister@leister.com

leister.com

VARIANT 700 / 11.2024 / RU / 171.251

Скачано с www.mikst.ru

Leister VARIANT 700/702/706 — инструкция по эксплуатации

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil
Швейцария
www.leister.com

ПОСТАВКА И СЕРВИС · mikst.ru

www.mikst.ru
Тел.: +7 (495) 943-89-96
Тел.: +7 (499) 136-89-96
sale@mikst.ru
Сварочное оборудование Leister: подбор, поставка, сервис

НАВЕДИТЕ КАМЕРУ ТЕЛЕФОНА

Карточки товара, цены и характеристики на сайте

www.mikst.ru