LEISTER®

Русский

WELDPLAST 600/605



WELDPLAST 600



WELDPLAST 605

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
leister.com
sales@leister.com

Содержание

1 Важные указания по технике безопасности 4
1.1 Назначение 5
1.2 Использование не по назначению 5

2 Технические характеристики 6

3 Транспортировка 7

4 Ваш WELDPLAST 600/605 8
4.1 Типовая табличка и идентификационные данные 8
4.2 Комплект поставки (стандартное оборудование в кейсе) 8
4.3 Обзор элементов устройства 9

5 Настройки WELDPLAST 600/605 11
5.1 Регулировка рукоятки 11

6 Ввод в эксплуатацию и управление/работа 12
6.1 Условия эксплуатации и техника безопасности 12
6.2 Подготовка аппарата 13
6.3 Запуск аппарата 13
6.4 Последовательность сварки 14
6.5 Завершение сварки 15
6.6 Выключение/техническое обслуживание аппарата 15

7 Краткое справочное руководство по WELDPLAST 600/605 16
7.1 Включение/запуск 16
7.2 Выключение 16

8 Панель управления WELDPLAST 600/605 17
8.1 Функциональные кнопки 17
8.2 Дисплей 18
8.3 Настройка параметров сварки 18
8.4 Символы индикации состояния (дисплей 40) 19
8.5 Символы рабочей индикации (дисплей 35) 20

9 Настройки и функции программного обеспечения WELDPLAST 600/605 21
9.1 Обзор навигации по меню — основные настройки 21
9.2 Обзор навигации по меню — расширенный режим 23
9.3 Наборы параметров 25
9.4 Отображение номинальных значений (заданных значений) 26
9.5 Экорежим 27
9.6 Настройки записи данных LQS 28
9.7 Настройки WLAN 31
9.8 Настройки машины 31
9.9 Режим информации 35
9.10 Рабочие характеристики 35
9.11 Общая информация 35
9.12 Предупреждения и сообщения об ошибках 36

10 Аксессуары 38
11 Техническое обслуживание 38
11.1 Смазка упорного радиального шарикоподшипника 38
11.2 Очистка фильтров 38
12 Сервисное обслуживание и ремонт 39
13 Обучение 39
14 Декларация соответствия 39
15 Утилизация 39

Инструкция по эксплуатации (Перевод оригинала инструкции по эксплуатации)

Поздравляем с приобретением WELDPLAST 600/605!
Вы выбрали высококачественный экструдер для сварки горячим воздухом.
Он сконструирован и изготовлен с применением передовых технологий в области обработки пластика.
Кроме того, при его производстве использованы высококачественные материалы.



Рекомендуется всегда хранить руководство по эксплуатации вместе с аппаратом.

Экструдер для сварки горячим воздухом WELDPLAST 600/605

Более подробные сведения о WELDPLAST 600/605 можно найти на сайте leister.com

1. Важные указания по технике безопасности

В дополнение к указаниям по технике безопасности, содержащимся в отдельных разделах данного руководства, необходимо всегда соблюдать следующие правила.



Перед первым использованием прочитайте инструкции по эксплуатации. Всегда храните данные инструкции по эксплуатации вместе с аппаратом.
Не передавайте аппарат другим лицам без инструкций по эксплуатации.

Предупреждение



Опасное напряжение, опасно для жизни
При работе с оборудованием под напряжением существует опасность для жизни в результате поражения электрическим током. Поэтому экструдер необходимо подключать только с помощью вилок и удлинительных кабелей с защитным заземлением. Защищайте экструдер от воздействия влаги и сырости. Перед запуском устройства проверьте шнур питания, вилку и удлинительный кабель на наличие электрических и механических повреждений. Экструдер разрешается вскрывать только обученным специалистам, имеющим соответствующую квалификацию. **Ремонт** производить только в **авторизованных сервисных центрах.** Использовать исключительно с **оригинальными комплектующими и запасными частями.**



Риск получения ожогов
Не прикасайтесь к открытым металлическим деталям или выходящим материалам, пока они горячие. Сначала обязательно дождитесь, пока аппарат остынет. Не направляйте поток горячего воздуха на людей или животных. **Ремонт** производить только в **авторизованных сервисных центрах.** Использовать исключительно с **оригинальными комплектующими и запасными частями.**



Напряжение **сети** должно соответствовать номинальному **напряжению**, указанному на аппарате. При необходимости проконсультируйтесь с поставщиком электроэнергии.
В случае сбоя сетевого напряжения необходимо выключить главный выключатель.



Риск ослепления
Следует избегать непосредственного зрительного контакта со светодиодным световым лучом.



Аппарат разрешается использовать только **обученным специалистам** или под их контролем. Использование аппарата детьми запрещено!

1.1 Назначение

WELDPLAST 600/605 предназначен для профессиональной сварки термопластичных материалов, изготовленных из полиэтилена и полипропилена, в следующих отраслях:

- судостроение
- строительство трубопроводов
- сборка оборудования
- строительство полигонов для захоронения отходов
- ремонтные работы

Используйте только оригинальные запасные части и принадлежности Leister. В противном случае любые гарантии или гарантийные претензии будут аннулированы.

Методы сварки и типы материалов

- Используйте WELDPLAST 600/605 для сварки термопластичных материалов только на основе полиэтилена и полипропилена.
  (ПЭНД, ЛПЭНП, ПЭВД, ПП)

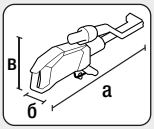


Токсичные газы или пары могут быть опасны при сварке с несоответствующими материалами или при слишком высокой температуре.

1.2 Использование не по назначению

Любое использование, кроме указанного в пункте 1.1, или использование не по назначению, считается ненадлежащим использованием.

2. Технические характеристики

			WELDPLAST 600 230 В	WELDPLAST 605 230 В
	Напряжение	В =	230	230
	Мощность	Вт	3680	3680
	Частота переменного тока	Гц	50/60	
	Температура	°C, пластик, °C, воздух	Макс. 260 Макс. 300	Макс. 240 Макс. 300
	Объем воздуха	%	45–100	
	Привод	%	60–100	
	Уровень шума	L_{pA} (дБ)	<70 (K = 3 дБ)	
	Уровень вибрации	$a_ч$ (м/с^2)	< 2,5 (K = 1,5 м/с^2)	
	Вес (без сетевого кабеля)	кг фунтов	12,2 26,9	12,6 27,8
	Вес (без насадки)	а) мм дюйм	809 31,9	
		б) мм дюйм	140 5,5	
		в) мм дюйм	273 10,7	
			CE	

Может быть изменен без предварительного уведомления.

3. Транспортировка



Соблюдайте действующие национальные нормы и правила переноски и подъема грузов!
Вес WELDPLAST 600/605 с транспортировочным кейсом составляет 18 кг (14 кг без транспортировочного кейса).

Используйте только специальный транспортировочный кейс экструдера для сварки горячим воздухом (см. 🕮комплект поставки [4.2]).



Перед **транспортировкой воздухонагреватель (15)** и **нагреватель типа «рубашка» (10)** должны охладиться в достаточной степени



Не храните воспламеняемые материалы (например пластик, дерево или бумагу) в транспортировочном кейсе.



Ни в коем случае не используйте **рукоятку для переноски (5)** на аппарате или транспортировочном кейсе для перемещения краном.

4. Ваш WELDPLAST 600/605

4.1 Типовая табличка и идентификационные данные

Модель и серийный номер указаны на **типовой табличке аппарата (20)**. Внесите эти данные в ваше руководство по эксплуатации. В случае обращения к нашим представителям или в авторизованный сервисный центр Leister всегда указывайте на эти данные.

Модель:.....

Серийный номер: .....

Пример:

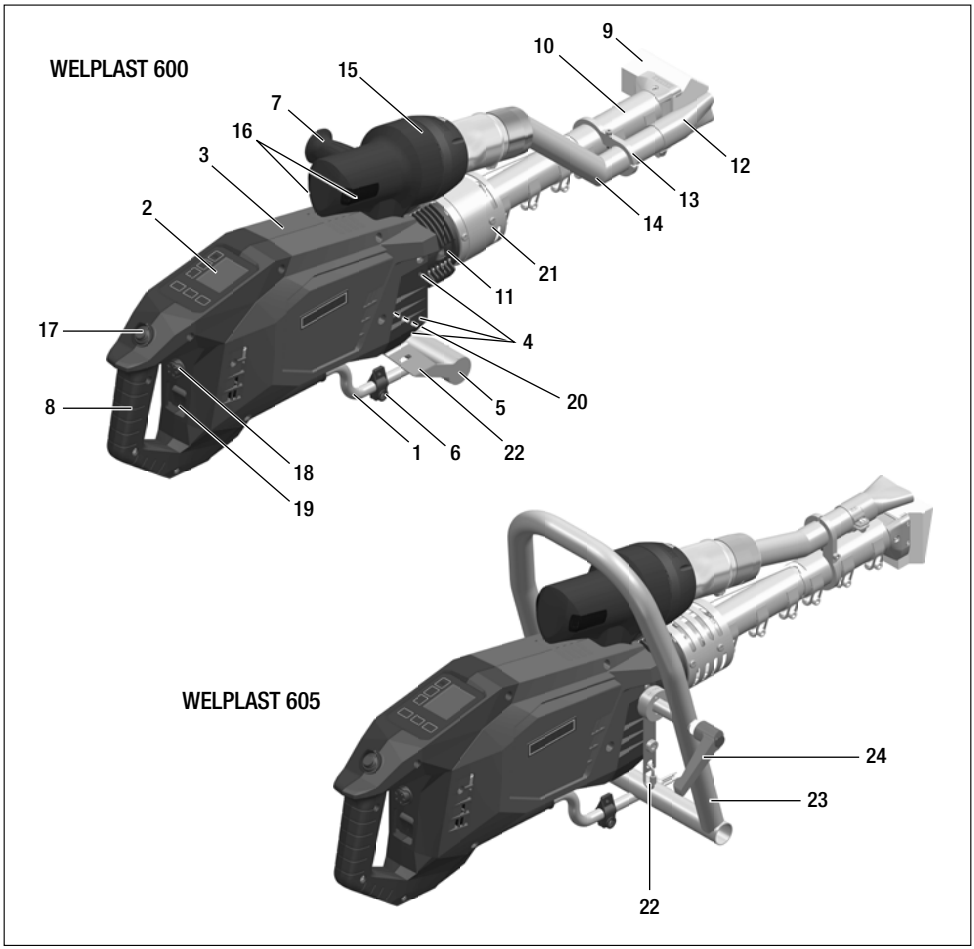




4.2 Комплект поставки (стандартное оборудование в кейсе)

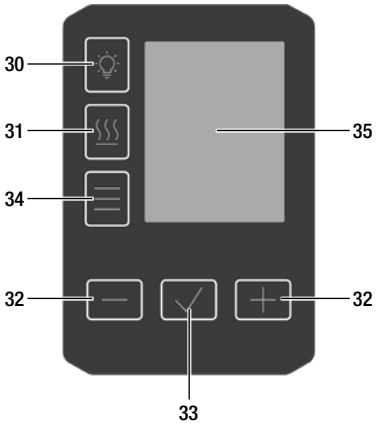
1 x WELDPLAST 600/605
1 x насадка
1 x дополнительная рукоятка (только WELDPLAST 600)
1 x подставка (только WELDPLAST 600)
1 x специальная рукоятка (только WELDPLAST 605)

4.3 Обзор элементов аппарата



1. Сетевой соединительный кабель
2. Панель управления
3. Корпус
4. Крепежная резьба (8 x M8)
5. Подставка
6. Подставка для сетевого соединительного кабеля
7. Регулируемая рукоятка
8. Рукоятка аппарата
9. Насадка
10. Нагревательная рубашка
11. Место вставки сварочного прутка (двустор.)
12. Насадка предварительного нагрева
13. Трубный хомут
14. Воздухопровод горячего воздуха
15. Вентиляторный воздухонагреватель
16. Фильтр
17. Кнопка вкл./выкл. привода
18. Потенциометр
19. Главный выключатель
20. Типовая табличка
21. Защитная трубка
22. Точка крепления карабина кабеля питания
23. Рукоятка направляющей
24. Запирающий винт рукоятки направляющей

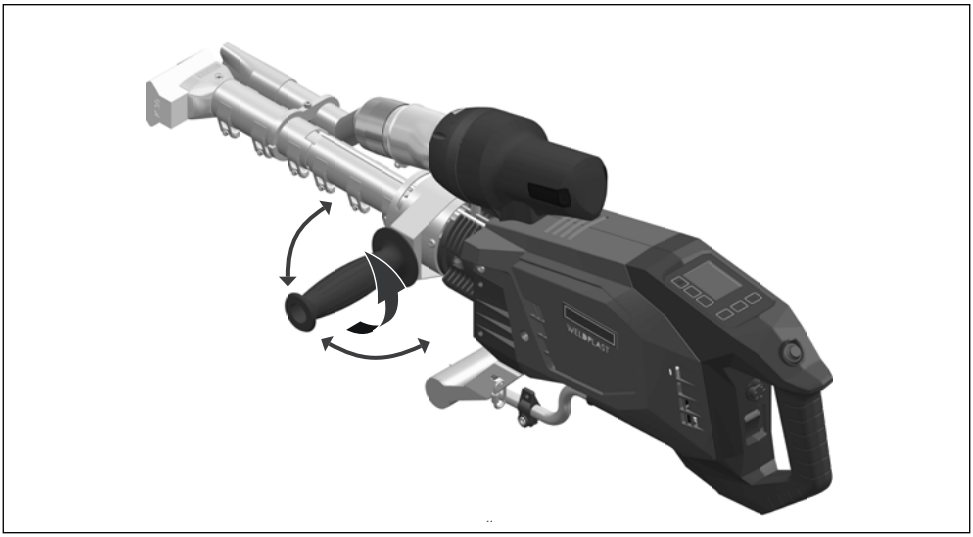
Рисунок 1/Панель управления (2)



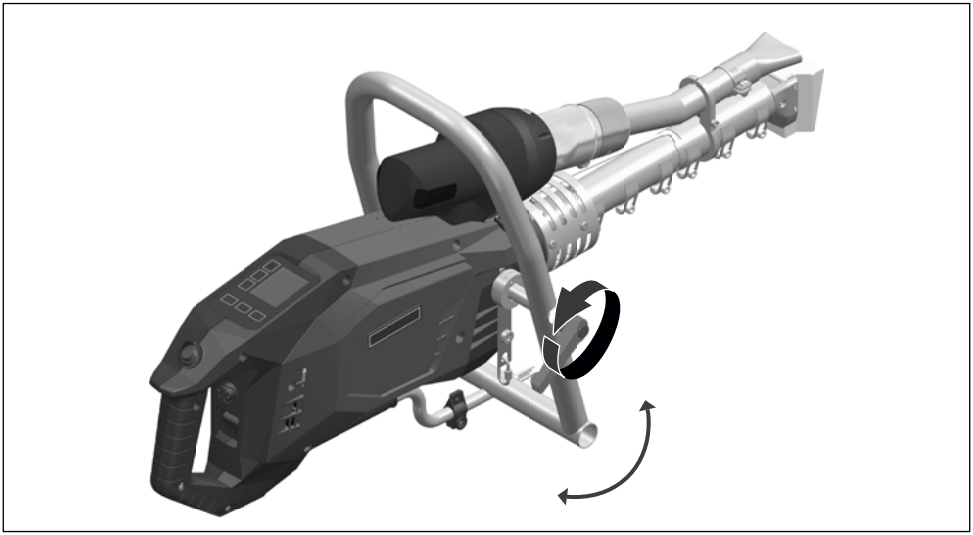
30. Кнопка *«Рабочее освещение вкл./50%/выкл.»*
31. Кнопка *«Нагрев вкл./выкл.»*
32. Кнопка *«Уменьш./увелич.»*
33. Кнопка *«Подтвердить»*
34. Кнопка *«Дисплей»*
35. «Меню»

5. Настройки WELDPLAST 600/605

5.1 Регулировка рукоятки (7)



Ослабьте регулируемую рукоятку (7) поворотом против часовой стрелки. Установите **регулируемую рукоятку (7)** в требуемое положение на защитной трубке и снова закрепите ее поворотом по часовой стрелке.



Ослабьте запирающий винт (24), отрегулируйте **рукоятку направляющей (23**), **затяните запирающий винт (24).**

6. Ввод в эксплуатацию и эксплуатация WELDPLAST 600/605

6.1 Условия эксплуатации и техника безопасности

Предупреждение



Опасное напряжение, опасно для жизни
При работе с оборудованием под напряжением существует опасность для жизни в результате поражения электрическим током. Поэтому экструдер необходимо подключать только с помощью вилок и удлинительных кабелей с защитным заземлением. Защищайте экструдер от воздействия влаги и сырости. Перед запуском аппарата проверьте шнур питания, вилку и удлинительный кабель на наличие электрических и механических повреждений.



Риск получения ожогов
Не прикасайтесь к открытым металлическим деталям или выходящим материалам, пока они горячие. Сначала обязательно дождитесь, пока аппарат остынет. Не направляйте поток горячего воздуха на людей или животных.



Опасность пожара и взрыва
при неправильном использовании экструдера (например, при перегреве материалов), особенно в непосредственной близости от легковоспламеняющихся материалов и горючих газов.

Ни в коем случае не используйте экструдер 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.

Размещайте переносной экструдер исключительно на огнестойких поверхностях. Детали из горячего металла и струя теплого воздуха должны находиться на достаточном расстоянии от опоры и стен.

Никогда не оставляйте аппарат без контроля во время работы. Под воздействием отходящего тепла существует опасность возгорания легковоспламеняющихся материалов, которые не находятся в поле зрения.

Внимание



Убедитесь, что во время работы вы находитесь в устойчивом положении. Соединительные кабели и сварочный пруток должны двигаться свободно и не должны мешать пользователю или другим лицам во время работы. (Опасность спотыкания).
Соблюдайте национальные законодательные требования по охране труда (безопасность персонала и электрических устройств).



Если аппарат используется на строительных площадках, для защиты персонала объекта необходимо использовать аварийный выключатель.



Аппарат разрешается использовать только **обученным специалистам** или под их контролем. Использование аппарата детьми запрещено!

Шнур питания и удлинитель

- Номинальное напряжение, указанное на аппарате (см. 🕮 технические данные [2]), должно соответствовать напряжению источника питания.
- 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. Рекомендация: не менее 2,5 мм^2.

Источник питания с автономными электрогенераторами

- При использовании автономных электрогенераторов они должны быть заземлены и оснащены выключателями остаточных токов.
  Чтобы предотвратить возможное повреждение электроники, Leister рекомендует использовать элетрогенераторы с максимальным уровнем гармонических искажений (THD) 5 % или менее.
- Формула «2 × номинальная мощность экструдера» применяется к номинальной мощности электрогенераторов.
- Аппарат можно включать и выключать только при работающем генераторе, в противном случае возможно повреждение электронных компонентов.
- Перед включением или выключением генератора отключите аппарат от сети.

6.2 Подготовка аппарата

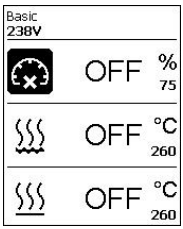
- Поместите экструдер для сварки горячим воздухом на подходящую поверхность, чтобы гарантировать устойчивость и безопасность. Убедитесь, что тепло от экструдера не распространяется ни на какие легковоспламеняющиеся объекты.
- Проверьте чистоту материала, подлежащего сварке.
- Затем проверьте чистоту **насадки (9**).
- Убедитесь, что **насадка предварительного нагрева (12)** находится в правильном положении и закреплена.
- Проверьте **шнур питания (1)** и вилку на предмет электрических и/или механических повреждений.

6.3 Запуск аппарата



- Подготовив рабочую зону и аппарат для сварки горячим воздухом в соответствии с описанием, подключите устройство к электросети.
- Включите аппарат для сварки горячим воздухом **при помощи главного выключателя (18)**.

После запуска на дисплее кратковременно появляется стартовый экран с номером текущей версии программного обеспечения и обозначением аппарата.

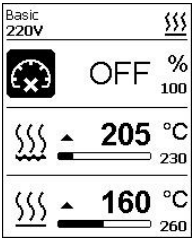


Если аппарат предварительно остыл, то после этого появится статическое отображение заданных значений последнего использованного профиля (при первом включении аппарата отображается базовый профиль).

На этом этапе режим нагрева еще не включен.

- Теперь выберите подходящую формулу сварки (см. 9.3) или задайте параметры сварки по отдельности.
- Контролируйте нагрев кнопкой *«Нагрев вкл./выкл.» (31).*

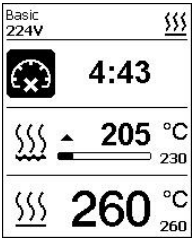
6.4 Последовательность сварки



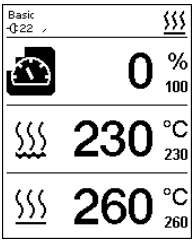
Подготовка к сварке

Сразу после включения нагрева (кнопка 31 *Нагрев вкл./выкл.*), вы увидите **динамическое отображение текущей температуры воздуха с индикатором выполнения** (заданное и фактическое значения).

Пластиковый привод все еще заблокирован.



Если ФАКТИЧЕСКАЯ температура пластика на 30 °C ниже ЗАДАННОЙ температуры, запускается 5-минутный таймер. По истечении времени таймера пластиковый привод активируется.



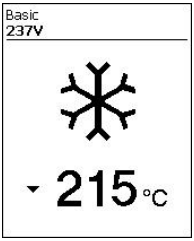
Теперь температура пластика и воздуха достигла нужных показателей. Пластиковый привод активирован.

- Далее выполните пробные швы в соответствии с инструкциями по сварке, предоставленными производителем материала, и/или национальными стандартами или правилами и проверьте результаты. По мере необходимости откорректируйте профиль шва.
- При нажатии на выключатель **привода (16)** пластиковый привод начинает выдавливать вставленный сварочный пруток.
- Выдавите некоторое количество материала до начала самого процесса сварки.
- **Направляйте экструдер в процессе сварки, сохраняя его устойчивость. Насадка предварительного нагрева должна нагревать поверхности, подлежащие сварке.**
- Никогда не вставляйте сварочный пруток в оба **места вставки сварочного прутка (11)** одновременно. Всегда используйте экструдер со сварочным прутком.

6.5 Завершение сварки

- Чтобы остановить выход пластика, нажмите на кнопку **«Привод вкл./выкл.» (16).** Медленно отведите насадку от сварочного шва.
- Извлеките весь материал, оставшийся в отверстии насадки.

6.6 Выключение/техническое обслуживание аппарата



- Обрежьте сварочный пруток.
- Извлеките весь материал, оставшийся в отверстии насадки.

Выключите нагреватели воздуха/пластика кнопкой (31). Активирован cool down mode (режим охлаждения).

- Учтите, что **нагреватель типа «рубашка» (10)** остается горячим в течение определенного времени после завершения охлаждения.
- Воздуходувка автоматически отключается приблизительно через 6 минут.
- После этого выключите аппарат **главным выключателем (18)** и отсоедините **шнур питания (1)** от электрической сети.
- Подождите, пока аппарат полностью остынет.
- Проверьте **шнур питания (1)** и вилку на предмет электрических и/или механических повреждений.

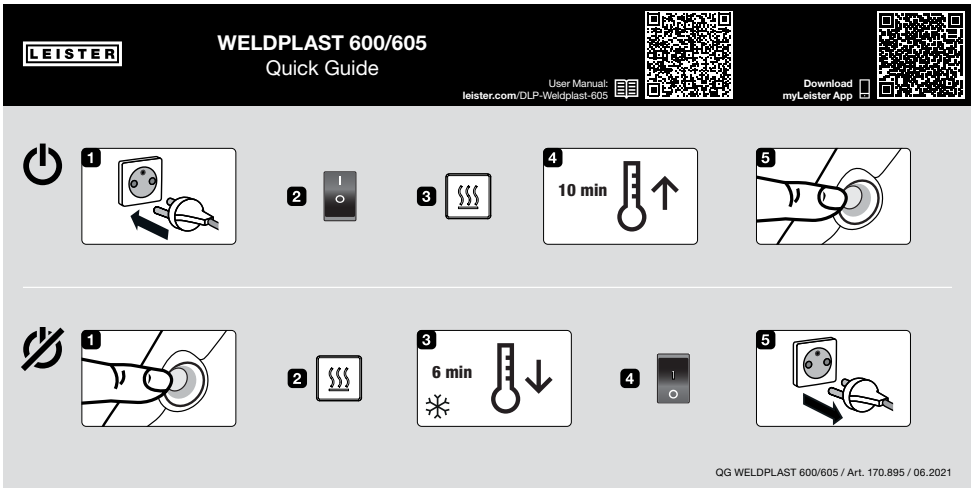
7. Краткое справочное руководство по WELDPLAST 600/605

7.1 Включение/запуск

1. Убедитесь, что **главный выключатель (18)** выключен, и подключите вилку сетевого кабеля
2. Включите **главный выключатель (18).**
3. Включите нагрев *кнопкой «Нагрев вкл./выкл.» (31);* подождите 10 минут нагрева до нужной темературы и выключения привода.
4. Вставьте сварочный пруток в **место вставки сварочного прутка (11)** и включите **пластиковый привод (16)** с помощью выключателя привода

7.2 Выключение

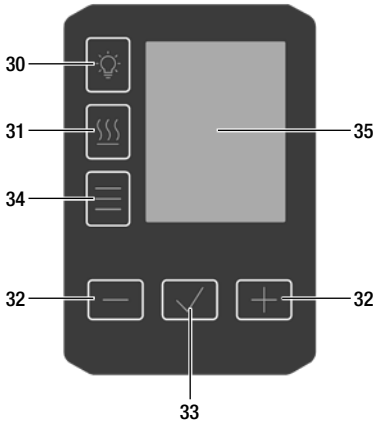
1. Обрежьте сварочный пруток.
2. Очистите отверстие насадки при выключенном пластиковом приводе.
3. Выключите нагрев с помощью *кнопки «Нагрев вкл./выкл.» (31)* и дождитесь завершения процесса охлаждения (приблизительно 5 минут).
4. **Выключите главный выключатель (18)..Внимание:** нагревательная рубашка остается горячей в течение некоторого времени.
5. Выньте вилку шнура питания из розетки



8. Панель управления WELDPLAST 600/605

Панель управления (2) 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



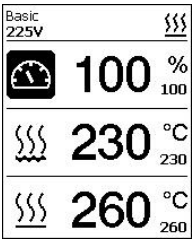
30. Кнопка *«Рабочее освещение вкл./50%/выкл.»*
31. Кнопка *«Нагрев вкл./выкл.»*
32. Кнопка *«Уменьш./Увелич.»*
33. Кнопка *«Подтвердить»*
34. Кнопка *«Дисплей»*
35. «Меню»

Множественное распределение функциональных кнопок на панели управления (2) / символы на дисплее

Символ	Название	На рабочем дисплее	В меню после нажатия кнопки (33)
	Кнопка *«Рабочее освещение вкл./50 %/выкл.» (30)*		
	Кнопка *«Нагрев вкл./выкл.» (31)*		
	Кнопки *«Уменьш./увелич.» (32)*		
	Кратковременно нажмите	Настройка требуемого значения с шагом 5 °C или 5 %	Изменение положения/меню, установка параметров
	Нажмите и удерживайте	Быстрая настройка требуемых значений уставки	Изменение положения/меню, установка параметров
	Кнопка *«Подтвердить» (33)*	Заданное значение применяется и отображается в меню.	Выполняется требуемая функция или открывается требуемое меню.
	Кнопка *«Меню» (34)*	Переключение в область меню	Возврат к рабочему дисплею

8.2 Дисплей

Дисплей разделен на две области:



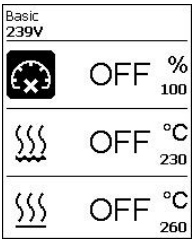
40 Дисплей состояния

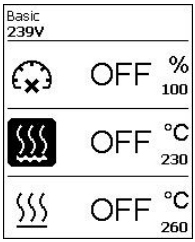
41 Рабочий дисплей

8.3 Настройка параметров сварки

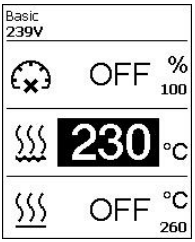
Чтобы откорректировать параметр сварки перед сваркой, выполните следующие действия:

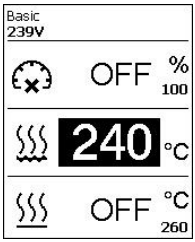
Пример настройки температуры сварки



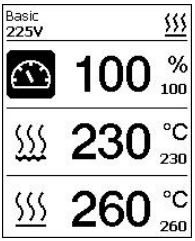


- Нажмите кнопку *«Минус» (32),* чтобы выбрать температуру пластика,
- а затем — *кнопку «Подтвердить» (33).*



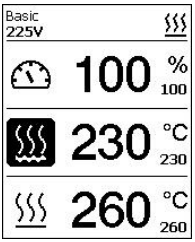


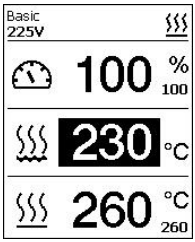
- установите требуемое значение температуры с помощью кнопок *«Минус/Плюс» (32),*
- курсор автоматически возвращается к символу температуры
- с кнопками *«Минус/Плюс» (32).* Выберите следующий параметр сварки

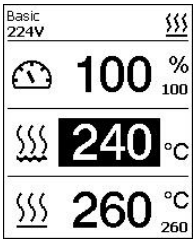


- в процессе сварки экструзию пластика можно регулировать в любое время с помощью **потенциометра (18) в**
- диапазоне 60–100 % для регулировки других параметров во время процесса сварки, нажмите кнопку *«Минус/Плюс» (32) для выбора параметров, которые необходимо отрегулировать*

- Нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*
- и установите требуемое значение с помощью кнопки *«Минус/Плюс» (32)*
- без дальнейшего ввода, курсор автоматически переключится на символ температуры

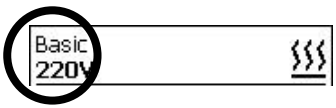
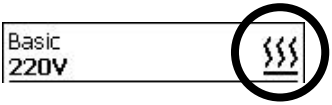






8.4 Символы индикации состояния (дисплей 40)

Индикация состояния 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. После чего индикация возвращается к первым 6 символам.
Напряжение	Индикация напряжения питания
Индикация состояния 2/ справа	


Наличие предупреждения


Запись данных


Повышенное напряжение


Экорежим


Прием данных GPS

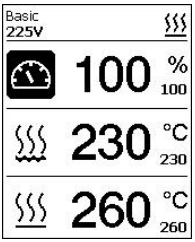

Пониженное напряжение


WLAN


Активировано аварийное отключение аппарата после аварийного предупреждения

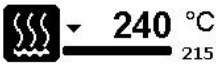

Нагрев

8.5 Символы рабочей индикации (дисплей 35)



Во время работы — заданные значения параметров сварки (извлечение в %, температура в °C или °F, объем воздуха в % и, при необходимости, информационные примечания (см. 🕮 Режим применения: Отображение текущих значений).

- Измените параметры сварки, нажав кнопку *«Минус/Плюс» (32),*
- после нажатия кнопки *«Подтвердить» (33),* выбранный параметр можно настроить отдельно, нажав кнопку *«Минус/Плюс» (32)*

	Символ извлечения пластика [%]
	Символ температуры пластика [в °C или °F]
	Символ температуры воздуха [в °C или °F]
	Символ расхода воздуха [в %]
	**Слишком низкая температура сварки, процесс нагрева.** • **Стрелка** вверх и индикатор выполнения указывают, что более **высокая температура** еще не достигнута • Мигающее значение над индикатором выполнения указывает текущее фактическое значение (205) • Значение справа от индикатора (230) отражает заданное значение выбранного сварочного профиля или индивидуальную настройку
	**Слишком высокая температура, процесс охлаждения.** • **Стрелка** вниз и индикатор выполнения указывают, что требуемая более **низкая температура** еще не достигнута, • мигающее значение над индикатором выполнения указывает на текущее фактическое значение (240) • Значение справа от индикатора (215) отражает целевое значение выбранного сварочного профиля или индивидуальную настройку
	Символ режима охлаждения
	Символ сообщения об **ошибке аппаратного обеспечения** • Аппарат не готов к использованию • Обратитесь в авторизованный сервисный центр 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 использованию • Обратитесь в сервисный центр Leister
	Символ **предупреждения о перегреве.** • Подождите, пока аппарат остынет.

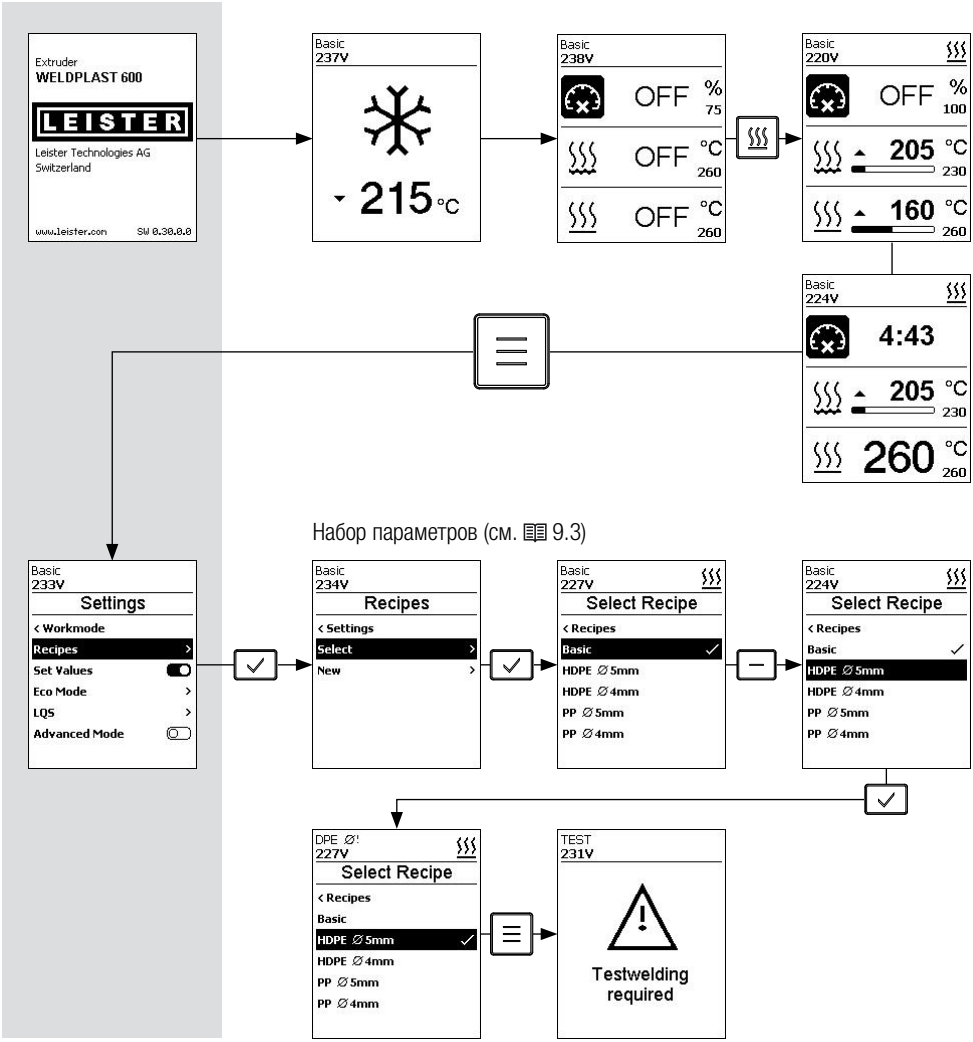
9. Настройки и функции программного обеспечения WELDPLAST 600/605

9.1 Обзор навигации по меню — основные настройки

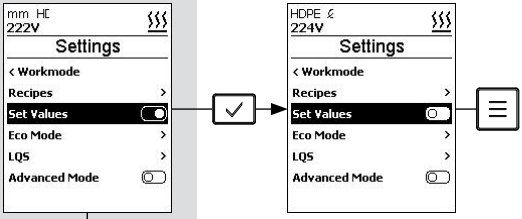
При нажатии кнопки ☰ *«Меню» (34)* открываются пункты меню «Основные настройки».



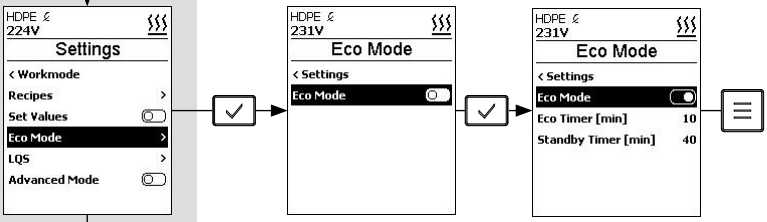
В настройках по умолчанию используйте меню Settings для доступа к формулам, уставкам дисплея, Eco Mode, LQS и Advanced Mode.



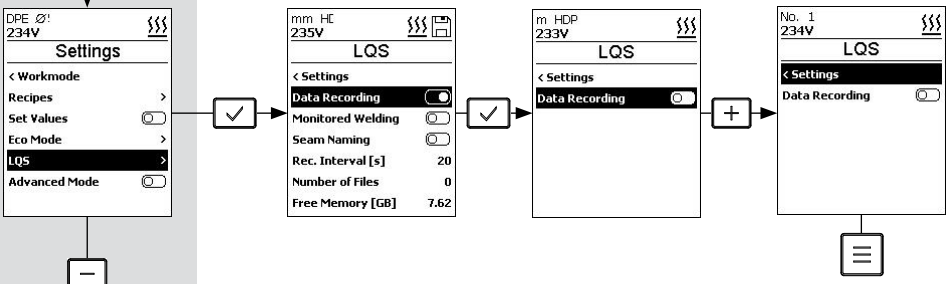
Выключение индикации целевых и фактических значений (см. 📖 9.4)



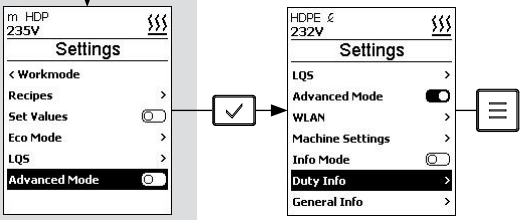
Включение экорежима (см. 📖 9.5)



Включение записи данных (см. 📖 9.6)



Включение расширенного режима



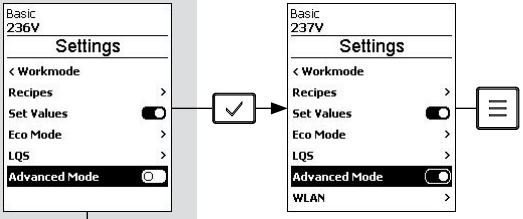
Примечание: При нажатии кнопки [☰] *«Меню» (34)* выполняется возврат к рабочей индикации в каждом пункте меню.

9.2 Обзор навигации по меню — расширенный режим

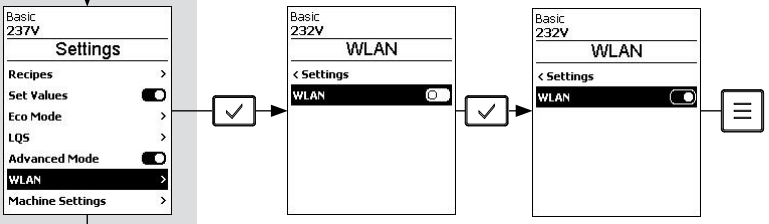


Если включен Advanced Mode, доступны дополнительные сведения и параметры настройки.
WLAN, настройки машины, режим информации, счетчик, общая информация, предупреждения

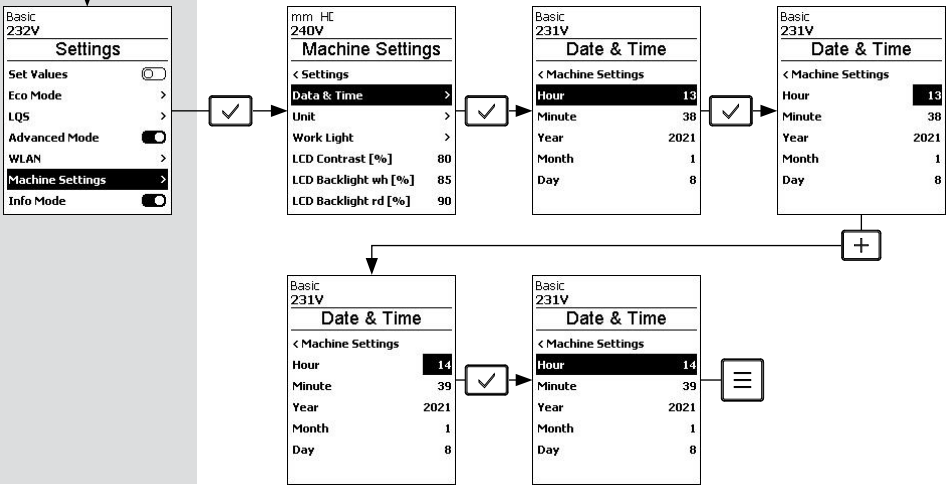
Включение расширенного режима



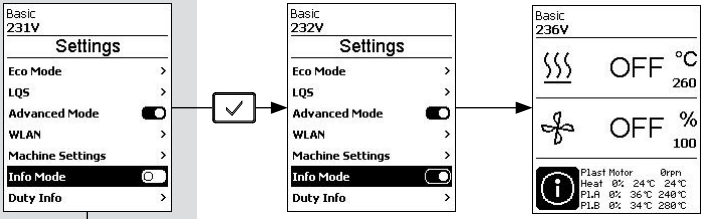
Активация WLAN (см. 📖 9.7)



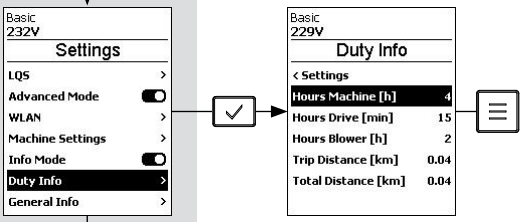
Настройки машины (см. 📖 9.8)
Пример: Настройка времени



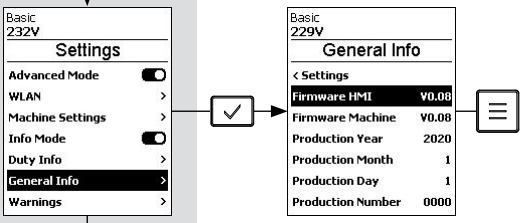
Включение режима информации (см. 📖 9.9)



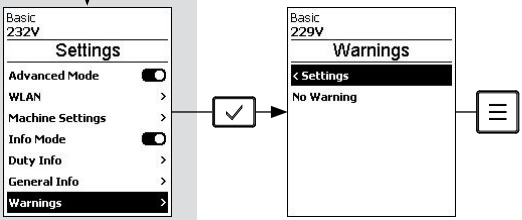
Счетчик (см. 📖 9.10)



Общая информация (см. 📖 9.11)



Предупреждения (см. 📖 9.12)



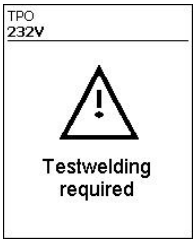
Примечание: При нажатии кнопки ☰ *«Меню» (34)* выполняется возврат к рабочей индикации в каждом пункте меню.

9.3 Наборы параметров



Recipes (Наборы параметров) Сохраненные наборы параметров находятся в разделе Select. (Выбрать)Чтобы выбрать набор параметров, нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*.
Если нет доступных наборов параметров, их можно создать, выбрав пункт New (Создать).



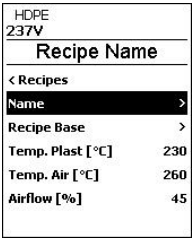


Используйте кнопки *«Минус/Плюс» (32)* для выбора нужного набора параметров Нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)* для принятия набора параметров Выйдите из меню, нажав кнопку *«Меню» (34)* Появится примечание для пробной сварки



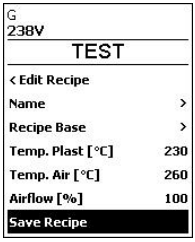
Набор параметров можно создать самостоятельно, выбрав пункт New (Создать).

Для редактирования имени нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)* с кнопками *«Минус/Плюс» (32)*. Выберите символы и цифры и нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*, чтобы принять их. Изменение линии с помощью кнопок *«Рабочее освещение» (30)* или *«Нагрев» (31)* , чтобы выйти из редактора символов и сохранить имя, установите флажок и подтвердите его с нажатием кнопки *«Подтвердить» (33)* .





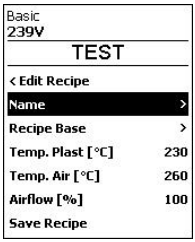


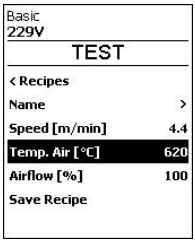


Значения собственных наборов параметров можно изменить в любое время.
Для этого в меню Recipes (Наборы параметров) выберите подменю Edit (Редактировать), нажав кнопку *«Минус» (32)*. После нажатия кнопки *«Подтвердить» (33)* отобразятся все редактируемые наборы параметров. Используйте кнопку *«Минус» (32)* для выбора набора параметров, который требуется отредактировать, и нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*.
Используйте кнопку *«Минус» (32)* для выбора параметра, который требуется отредактировать, и нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*.Далее можно задать необходимое значение с помощью кнопок *«Минус/Плюс» (32)*.
Чтобы принять заданное значение, нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*.
Чтобы сохранить настройку, используйте кнопку *«Минус» (32)*, выберите пункт меню Save Recipe (Сохранить набор параметров»), а затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*.

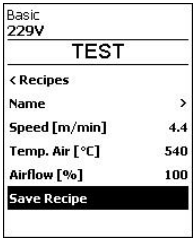












9.4 Отображение номинальных значений (заданных значений)



Активирована заводская настройка

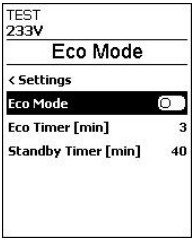
Если вы не хотите, чтобы заданное и фактическое значения отображались на рабочем дисплее, можно деактивировать пункт Set Values, нажав кнопку *«Подтвердить» (33)*.



Если включена функция Set Values (заводская настройка), на рабочем дисплее отображаются фактическая температура (высокая) и заданная температура (низкая).

Это также относится к экструзии пластика (%) и объему воздуха (%).

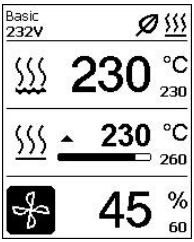
9.5 Экорежим



Выключен на заводе

- Включите Eco Mode, нажав кнопку *«Подтвердить» (33)*.
- Временной интервал экорежима и режима ожидания можно задать отдельно, выбрав значение, которое требуется отредактировать, при помощи кнопок *«Минус/Плюс» (32)*,
- после нажатия кнопки *«Подтвердить» (33)* требуемое значение можно задать отдельно при помощи кнопок *«Минус/Плюс» (32)*
- Заданное значение принимается нажатием кнопки *«Подтвердить» (33)*

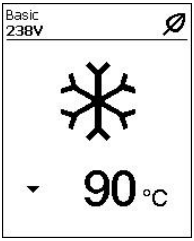
Если включен экорежим, нагрев пластика включается первым во время прогрева. Нагреватель воздуха все еще выключен. Когда нагреватель пластика достигает значения ФАКТИЧЕСКОЙ температуры, которое на 20 °C ниже ЗАДАННОЙ температуры, в экструдере включается 5-минутный таймер обратного отсчета. Одновременно включается нагреватель воздуха.
Оба нагревателя готовы к нагреву пластика и воздуха до окончания обратного отсчета таймера. Объем воздуха активирован в соответствии с настройкой.



Таймер экорежима

Если экструдер находится в нерабочем состоянии в пределах периода времени, указанного на ECO timer (таймере экорежима), когда включен экорежим, происходит автоматическое переключение в экорежим. Объем воздуха автоматически уменьшается до минимума, а заданная температура воздуха снижается на 30 °C. На рабочем дисплее отображается экорежим с соответствующим символом.

Рабочее состояние можно активировать в любое время с помощью кнопки привода (17) [−] [✓] [+] или одной из трех кнопок.



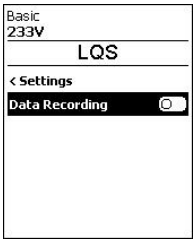
Таймер режима ожидания

По истечении времени ожидания без активности запускается процесс охлаждения. Процесс охлаждения можно прервать с помощью кнопки *«Нагрев вкл./выкл.» (31)*.

9.6 Настройки записи данных LQS

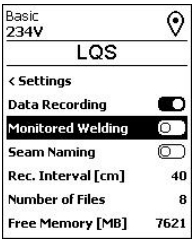
- В меню *нажатием кнопки «Минус» (32),* выберите пункт меню «LQS»,
- затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33),*
- чтобы включить запись данных, нажмите кнопку *«Подтвердить» (33).*







Постоянный контроль сварки





- При активированной функции Monitored Welding (Постоянный контроль сварки) регистрируются превышения предельных значений записанных параметров сварки.
- В меню нажатием кнопки *«Минус» (32),* выберите пункт меню Monitored Welding (Постоянный контроль сварки),
- а затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33).*

Звуковой аварийный сигнал





- При включенной функции Audible Alarm (Звуковой аварийный сигнал) в случае превышения предельного значения подается аварийный сигнал.
- Для активации функции Audible Alarm (Звуковой аварийный сигнал) выберите в меню пункт *«Звуковой аварийный сигнал»*, нажав кнопку *Minus (32) (Минус),* затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33).*

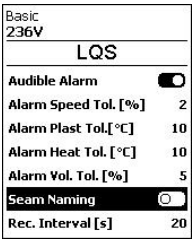
- Выберите предельное значение, которое необходимо установить, нажав кнопку *«Минус» (32), а затем нажмите кнопку «Подтвердить» (33).*
- Используйте кнопку *«Минус/Плюс» (32)* для установки предельного значения.

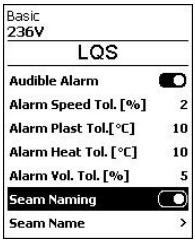






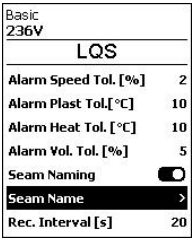
Названия швов

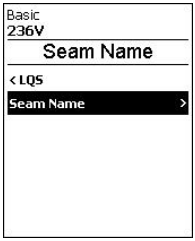




- Нажмите кнопку *«Минус» (32)*, чтобы выбрать Seam Naming (Названия швов), а затем нажмите *«Подтвердить» (33).*

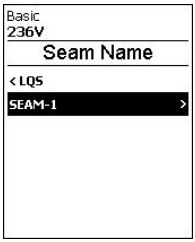
Название шва





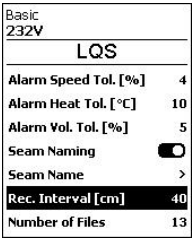
- Нажмите кнопку *«Минус» (32)*, чтобы выбрать Seam Naming (Названия швов), а затем нажмите *«Подтвердить» (33).*

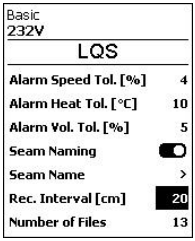




- Для редактирования имени нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*
- с кнопками *«Минус/Плюс» (32)* Выберите символы или цифры, затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*,
- чтобы подтвердить изменение линии с помощью кнопки *«Привод» (30)* или *«Нагрев» (31),*
- чтобы выйти из редактора символов и сохранить выбранное имя, установите флажок и подтвердите его, нажав кнопку *«Подтвердить» (33).*

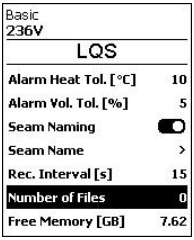
Интервал записи





- Нажав кнопку *«Минус» (32),* выберите пункт меню Rec. menu item Select Interval (Запись), затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*
- *с кнопкой «Минус/Плюс» (32),* установите значение для интервала записи,
- затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*, чтобы принять заданное значение

Количество файлов



- Выберите пункт меню «Количество файлов», нажав кнопку *«Минус» (32).*

Отобразится количество записанных файлов.

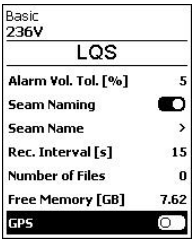
Объем свободной памяти

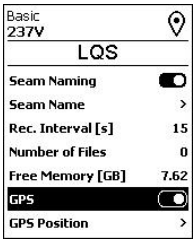


- Выберите пункт меню *Free Memory* (Объем свободной памяти), нажав кнопку *«Минус» (32).*

Отобразится объем свободной памяти.

GPS



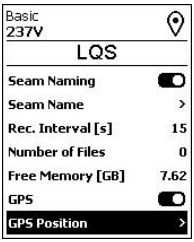


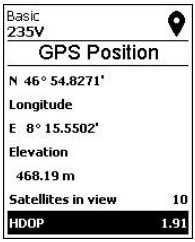
Выключен на заводе

- Чтобы включить GPS, выберите пункт меню *GPS*, нажав кнопку *«Минус» (32),* а затем — кнопку *«Подтвердить» (33).*

Координаты GPS сварочных швов теперь отображаются в протоколе сварки.

Позиционирование с помощью GPS





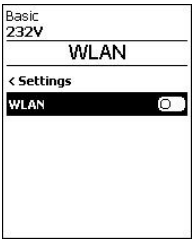
- В меню, нажав кнопку *«Минус» (32),* выберите пункт GPS position (GPS-координаты), затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*
- При наличии спутникового подключения данные о GPS-координатах отображаются при нажатии кнопки *«Минус/Плюс» (32).*
- Символ приема сигнала GPS отобразится на **дисплее состояния (40).**
- Если символ заполнен черным цветом, были обнаружены спутники.
- Если символ не заполнен, идет поиск спутников.

9.7 Настройки WLAN

Выключен на заводе



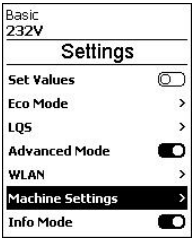
- В меню выберите пункт *«WLAN»*, нажав кнопку *«Минус» (32),* затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33).*

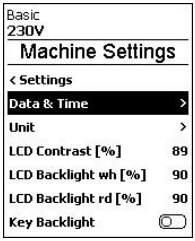




- **Чтобы включить WLAN,** нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*

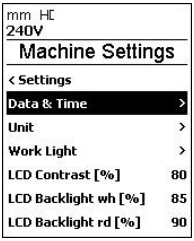
9.8 Настройки машины

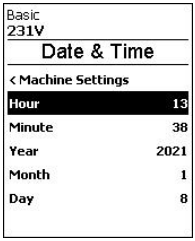




- Выберите пункт меню *«Настройки машины»*, нажав кнопку *«Минус» (32),* затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*

Настройка даты и времени

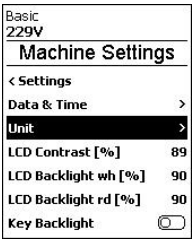


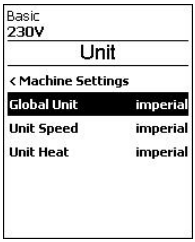


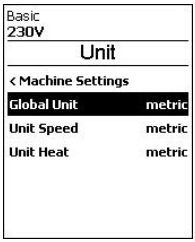
- Выберите пункт меню *«Данные и время»*, нажав кнопку *«Минус» (32),* затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33),*
- часы, минуты, год, месяц и день можно задать
- с помощью кнопок *«Минус/Плюс» (32),* выберите значение, которое необходимо изменить, затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33),* затем выберите
- требуемое значение с помощью кнопок *«Минус/Плюс» (32),*
- примените заданное значение, нажав кнопку *«Подтвердить» (33)*

Единица измерения

- Выберите пункт меню «Единица измерения», нажав кнопку *«Минус» (32).* Нажмите кнопку *«Подтвердить» (33*),
- выберите единицу измерения на дисплее: установите метрическое или британское
- значение, нажав кнопку *«Подтвердить» (33*),
- чтобы изменить единицу измерения, выберите требуемую единицу измерения с помощью кнопки *«Минус» (32),* затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33).*

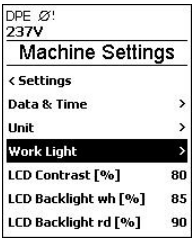






Рабочее освещение

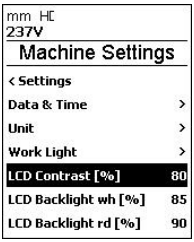
- Чтобы включить рабочее освещение, выберите пункт меню Рабочее освещение, нажав кнопку *«Минус» (32),* а затем — кнопку *«Подтвердить» (33).*
- Выберите «Включить рабочее освещение»: Выберите Motor Release (Размыкание двигателя), Always ON (Всегда ВКЛ.) или Always OFF (Всегда ВЫКЛ.),
- затем *с помощью кнопки «Минус» (32)* выберите нужную единицу, затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*
- с кнопкой *«Минус/Плюс» (32)* Задайте интенсивность рабочего освещения в %,
- нажав кнопку *«Подтвердить» (33),* примите заданное значение





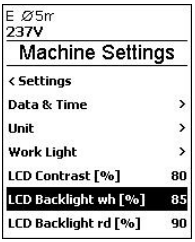


Контрастность ЖК-дисплея



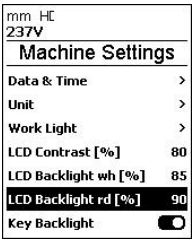
- Выберите пункт меню «Контрастность ЖК-дисплея» , нажав кнопку *«Минус» (32),* затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33),*
- нажмите кнопку *«Минус/Плюс» (32),* контраст можно задать
- , нажав кнопку *«Подтвердить» (33),* а затем примите заданное значение

Подсветка ЖК-дисплея (белый)



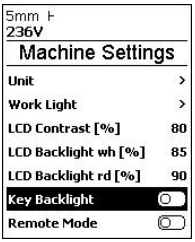
- Выберите пункт меню «Контрастность ЖК-дисплея» , нажав кнопку *«Минус» (32),* затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33),*
- нажмите кнопку *«Минус/Плюс» (32),* контраст можно задать,
- нажав кнопку *«Подтвердить» (33),* а затем примите заданное значение

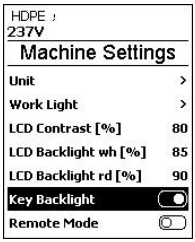
Подсветка ЖК-дисплея (красный)



- Выберите пункт меню «Контрастность ЖК-дисплея (красный)», нажав кнопку *«Минус» (32),* затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33),*
- нажмите кнопку *«Минус/Плюс» (32),* контраст можно задать,
- нажав кнопку *«Подтвердить» (33),* а затем примите заданное значение

Подсветка

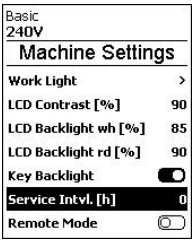


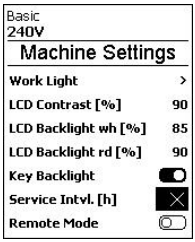


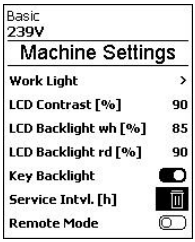
- В меню, нажав кнопку *«Минус» (32),* выберите пункт Backlight button,
- нажав кнопку *«Подтвердить» (33)* Включите или выключите подсветку клавиатуры.

Интервал технического обслуживания (ч)

- В меню, нажав кнопку *«Минус» (32),* выберите пункт Service Intvl. (h) (Инт. технич. обслуживания (ч),
- затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)* и кнопку *«Плюс» (32),*
- затем нажмите кнопку *«Меню» (34),* сбросьте счетчик часов дисплея «Техническое обслуживание» на 0





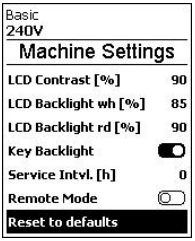


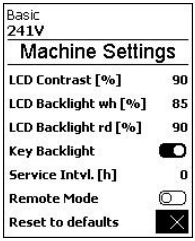
Режим дистанционного управления

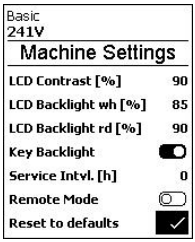
Режим дистанционного управления в данный момент неактивен.

Возврат к настройкам по умолчанию

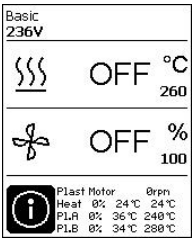
- В меню, нажав кнопку *«Минус» (32),* выберите пункт Reset to defaults (Возврат к настройкам по умолчанию).
- Затем нажмите кнопки *«Подтвердить» (33)* и *«Плюс» (32)*,
- а затем нажмите кнопку *»Подтвердить» (33)* для сброса всех настроек до заводских.







9.9 Режим информации



Выключен на заводе

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

Отображаются следующие данные:

- Скорость двигателя в об/мин
- Нагрев воздуходувки; мощность нагрева в %, а также ФАКТИЧЕСКАЯ и ЗАДАННАЯ температура в °C
- Нагрев пластика A; температура нагрева в %, а также ФАКТИЧЕСКАЯ и ЗАДАННАЯ температура в °C
- Нагрев пластика B; использование мощности в %, а также ФАКТИЧЕСКАЯ и ЗАДАННАЯ температура в °C

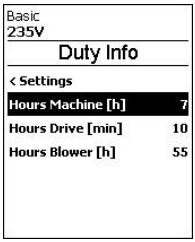




- В меню, нажав кнопку *«Минус» (32)*, выберите пункт Info Mode,
- затем, нажав кнопку *«Подтвердить» (33)*, активируйте Info Mode.

9.10 Рабочие характеристики





- Выберите пункт меню «Рабочие характеристики», нажав кнопку *Minus (32),* затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*

Отобразится время работы машины, привода и воздуходувки.

9.11 Общая информация



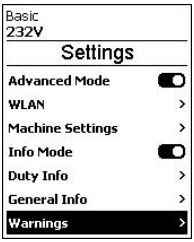


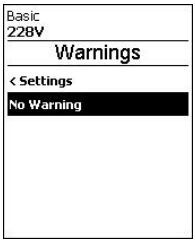
- Выберите пункт меню «Общая информация», нажав кнопку *Minus (32),* затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*

Отображаются следующие данные:

- Версия программного обеспечения ЧМИ и блока PCU
- Дата изготовления экструдера
- Серийный номер

9.12 Предупреждения и сообщения об ошибках





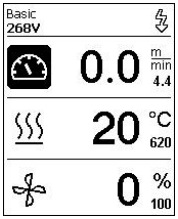
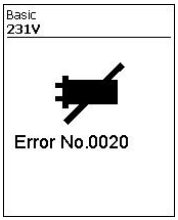
- Выберите пункт меню «Предупреждения», нажав кнопку *Minus (32),* затем нажмите кнопку *«Подтвердить» (33)*

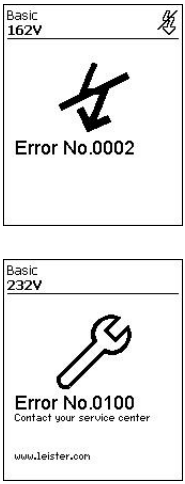
Теперь отображаются все предупреждения.

В случае появления предупреждения можно продолжать работу без 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.

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 (40)** Слишком высокое напряжение питания. Одновременно с этим красная подсветка ЖК-модуля включается попеременно
Ошибка		0008	Символ ошибки и текст примечания (Ошибка № 0008/Избыточная температура) на рабочем дисплее. Решение: Подождите, пока аппарат остынет
		0020	Символ ошибки и текст примечания (Ошибка № 0020/неисправность нагревательного элемента) на рабочем дисплее. Решение: Замените нагревательный элемент

<table>
<tr><td rowspan="8">Ошибка (с указанием адреса сервисного центра Leister при необходимости)*</td><td rowspan="8">
</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="3">0400</td><td rowspan="3">Ошибка привода</td></tr>
<tr></tr>
<tr></tr>
<tr><td colspan="3">***Обратитесь в сервисный центр Leister**</td></tr>
</table>

10. Аксессуары

Используйте только оригинальные запасные части и принадлежности Leister. В противном случае любые гарантии или гарантийные претензии будут аннулированы.

Подробнее — см. leister.com.

11. Техническое обслуживание



Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию или ремонту отключите аппарат от источника питания и дайте ему остыть.

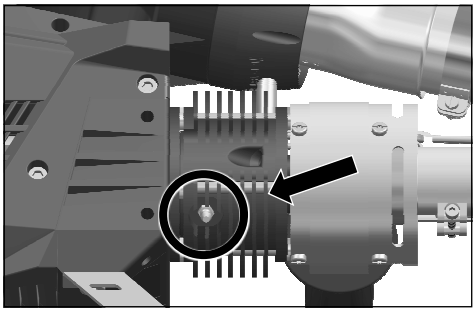
11.1 Смазка упорного радиального шарикоподшипника



После 500 часов работы приводного двигателя на **панели управления (2) появляется сообщение «Техническое обслуживание».**

Смазка шарикоподшипника винта
Для смазки упорного подшипника мы рекомендуем использовать многоцелевые смазки, перечисленные ниже, или эквивалентные им. Они подходят для работы в условиях экстремального давления при высоких температурах. Для первоначального смазывания мы используем Klüber MICROLUBE GBU-Y 131:

Производитель	Продукт	Аббревиатура	Температура каплепадения °C	Вязкость мм²/с при 40°C
BECHEM	High-Lub L 1 EP	KP 2 K-30	190 °C	100
Zeller Gmelin	Divinol Lithogrease 1	KPF 1 N-30	220 °C	150
Fuchs-DEA	RENOLIT FEP 2	KP 2 N-20	180°C	220
Aral	Aralub LS-EP 2	KP 2 K-30	190 °C	180
BP	ENERGREASE LS-EP 1	KP 1 K-20	195 °C	180
Mobil	Mobilux EP 1	KP 1 K-20	190 °C	160
Castrol	LM Grease 2	KF 2 K-20	190 °C	180
Shell	Gadus S2 V220 1	KP 1 K-20	180 °C	220
Texaco	Multifak EP1	KP 1 K-30	200 °C	200



Упорный радиальный шарикоподшипник необходимо смазывать через каждые 500 часов эксплуатации.
При работающем приводе нанесите максимум 1 см³ смазки с помощью шприца для смазки.

Сброс служебного сообщения: См. 📖 раздел 9.8 «Настройки машины»

11.2 Очистка фильтров (16)

Фильтры **(16)** следует чистить щеткой один раз в неделю.

12. Сервисное обслуживание и ремонт

Ремонт должен выполнятся исключительно авторизованными сервисными центрами Leister.
Сервисные центры Leister гарантируют выполнение безошибочного и надежного ремонта в течение 24 часов с использованием оригинальных запасных частей в соответствии со схемой подключения и перечнем запасных частей.

Подробнее — см. leister.com.

13. Обучение

Компания Leister Technologies AG и авторизованные центры технического обслуживания предлагают обучение на курсах по сварочному делу, а также в ходе учебно-ознакомительной практики.

Подробнее — см. leister.com.

14. 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, 2014/53/EU, 2011/65/EU
Гармонизированные стандарты	EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 55014-1, EN 55014-2, Стандарты: EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-6-2, ETSI EN 300 328, EN IEC 63000

Кегисвиль, 04. 01. 2022 г.

Бруно фон Виль,
технический директор

Кристоф Баумгартнер,
генеральный менеджер

15. 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 данный аппарат, 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.
- Другие гарантийные требования исключаются в рамках действующего законодательства.
- Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, чрезмерных нагрузок или ненадлежащего обращения.
- Гарантия не распространяется на нагревательные элементы.
- Гарантия или гарантийные претензии не могут быть предъявлены к аппаратам, которые были модифицированы или изменены покупателем, или для которых использовались неоригинальные запасные части Leister.

Торгово-сервисный центр

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
leister.com
sales@leister.com

WELDPLAST 600/605
Арт. 173.319 / RU / 02.2022 / 03.2025

Скачано с www.mikst.ru

Leister WELDPLAST 600/605 — 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