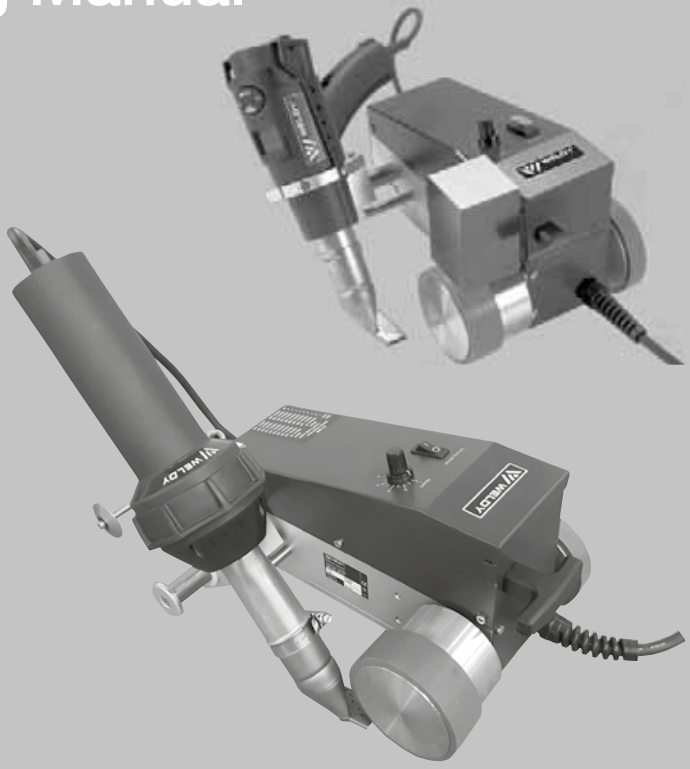
WELDY

GB TR AR RUS
J CN TH

foiler / foiler ETL

Operating Manual



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil /Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.weldy.com

GB	English	Operating Instructions	3
TR	Français	Notice d'utilisation	16
٢٩		تعليمات التشغيل	AR عربي
RUS	Русский	Руководство по эксплуатации	42
J	日本語	操作説明書	55
CN	中文	操作说明书	68
TH	ไทย	คำแนะนำในการใช้งาน	81

Table of Contents

1. Important Safety Notes....4
1.1 Intended use....5
1.2 Non-intended use....5
2. Technical data....5
3. Transport....5
4. Your foiler / foiler ETL....6
4.1 Type plate and identification....6
4.2 Scope of delivery....6
4.3 Overview of the device parts....7
4.3.1 Overview of the foiler device parts....7
4.3.2 Overview of the foiler ETL device parts....8
5. Settings on the foiler / foiler ETL....8
5.1 Welding nozzle settings....9
5.2 Changing the welding nozzle....9
5.3 Setting the track guide roller (foiler ETL only)....10
6. Commissioning your foiler....10
6.1 Working environment and safety....10
6.2 Operating conditions....11
6.3 Switching on....11
6.4 Adjusting the settings on the terminal (10)....11
6.5 Welding parameters....12
6.6 Tool positioning....12
6.7 Welding procedure....12
6.8 Switching off....12
7. Quick Reference Guide for the foiler....12
7.1 Switching on / Starting....12
7.2 Switching off....13
8. Commissioning your foiler ETL....13
8.1 Working environment and safety....13
8.2 Operating condition....13
8.3 Track guide roller (foiler ETL)....13
8.4 Welding parameters....14
8.5 Tool positioning....14
8.6 Welding procedure....14
8.7 Switching off....14
9. Quick Reference Guide for the foiler ETL....14
9.1 Switching on / Starting....14
9.2 Switching off....14
10. Frequently asked questions, causes and measures....15
11. Accessories....15
12. Service and repair....15
13. Warranty....15
14. Declaration of conformity....15
15. Disposal....15

GB Operating Instructions (Original Operating Instructions)

Congratulations on purchasing your foiler / foiler ETL!

You have chosen a first-class automatic hot-air welding machine which has been designed and manufactured in accordance with the very latest knowledge available in the plastics-processing industry. High-quality materials have been used in its manufacture.

WELDY foiler / foiler ETL
Welding machine

1. Important Safety Notes

You must read these Operating Instructions prior to commissioning the machine. These Operating Instructions must be kept with the device at all times. If you pass the device on to another person, you must include the Operating Instructions.

In addition to the safety information in the individual chapters of these Operating Instructions, the following requirements must be strictly complied with at all times.

Warning

Danger to life! Before opening the device, disconnect the power plug from the outlet, because live components and connections are being exposed.

Danger of fire and explosion caused by improper use of the automatic welding machine (e.g., material overheating), and particularly in the vicinity of flammable materials and explosive gases.

Risk of burning! Do not touch heating element tube and nozzle when they are hot. Always allow the device to cool down first.
Do not point the hot air flow at people or animals.

Connect the device to an **outlet with a protective conductor.** Any interruption of the protective conductor inside or outside the device is dangerous!
Only use extension cables with protective conductors.

Caution

The **nominal voltage** indicated on the device must match the **nominal voltage** on site. If the line voltage fails, the hot air blower and the drive must be switched off, move out the hot air blower.

A circuit breaker is **urgently required** for personnel protection when the device is used on construction sites.

The device **must be monitored at all times during operation**. Waste heat can reach flammable materials that are not in view. The device may be used only by **trained specialists** or under their supervision. Children are not permitted to operate the equipment under any circumstances.

Protect the device against **humidity and dampness**.

1.1 Intended use

The foiler / foiler ETL is designed for lap welding of tarpaulins and billboards in professional applications.

Only genuine Weldy spare parts and accessories may be used. Failure to use such spare parts and accessories will invalidate the warranty and guarantee.

Welding processes and types of material

- Overlap welding of thermoplastic sealing sheets (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Welding width 20 and 30 mm

1.2 Non-intended use

Any use other than or beyond that described above is deemed unintended.

2. Technical data

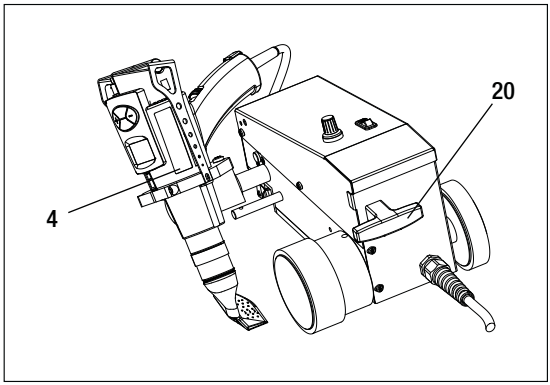
We reserve the right to make technical changes.

		foiler	foiler ETL
Nominal voltage	**V~**	230	
Nominal output	**W**	2100	1700
Frequency	**Hz**	50 / 60	
Temperature	**°C**	80 – 530	80 – 530
Speed	**m/min.**	1.0 – 7.5	
Emission level	**L_{pA} (dB)**	67	
Dimensions (L × W × H)	**mm**	445 × 276 × 280	
Weight (w/o additional weight)	**kg**	10.8	
Mark of conformity		CE	
Protection Class I		⏚	

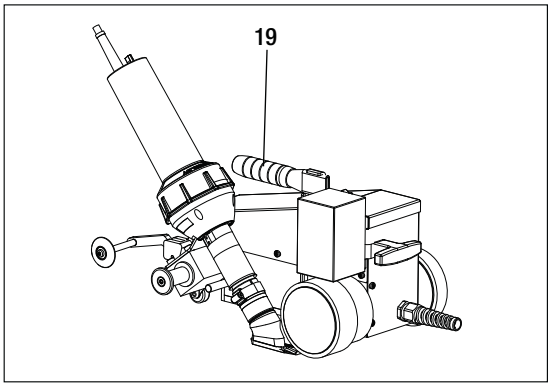
3. Transport

The **hot-air blower (4)** MUST be allowed to cool down prior to transport.

Never use the **carrying handle (20)** on the device or the transport box for transport with a crane.



Use the **carrying handle (20)** and the **hot-air blower (4)** to lift the automatic hot-air welding machine by hand.



If assembled (available as an option): Use the carrying handle of the additional weight with **handle (19)** in the center to lift the automatic hot-air welding machine by hand.

4. Your foiler / foiler ETL

4.1 Type plate and identification

The model and serial number are indicated on your device's type plate. Copy this information into your Operating Instructions and quote it in all correspondence with our representatives or authorized service points.

Model:.....

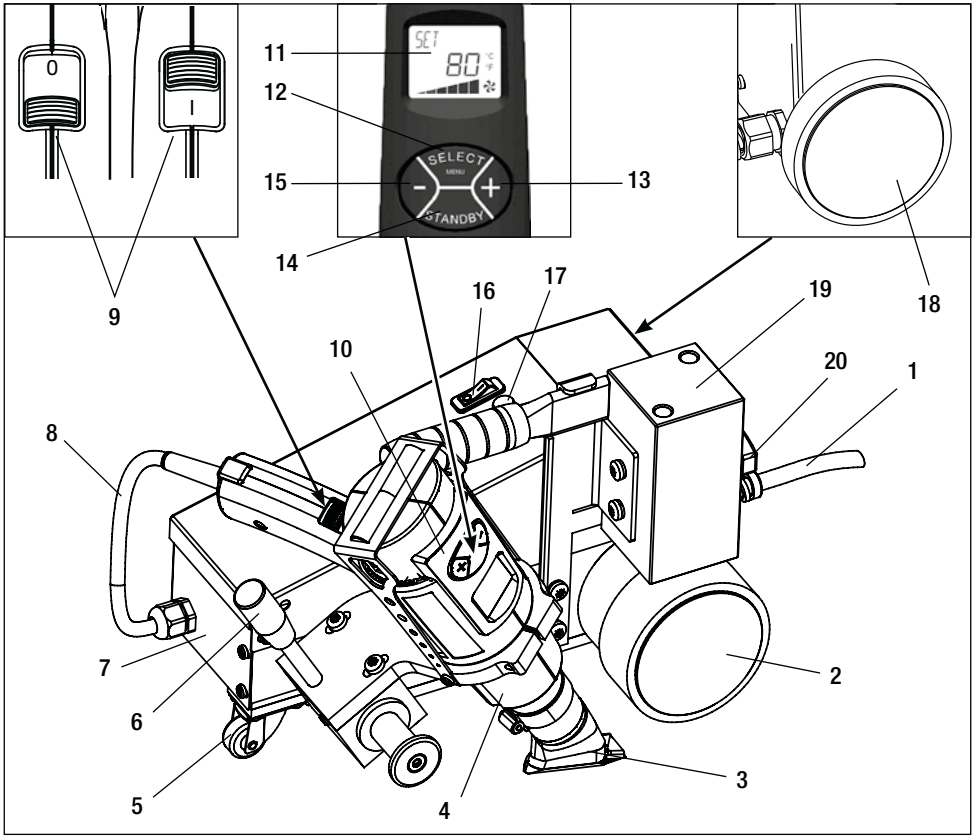
Serial number:.....

4.2 Scope of delivery

- 1 Device
- Operating instructions

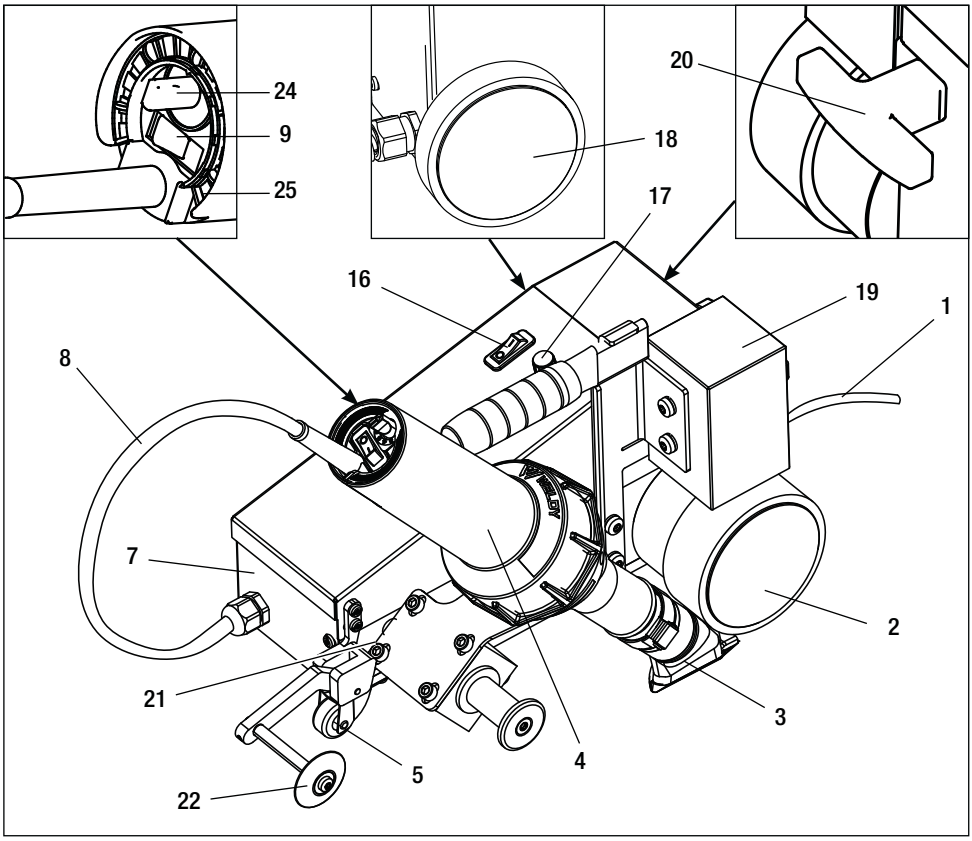
4.3 Overview of the device parts

4.3.1 Overview of the foiler device parts



1. Power supply cord
2. Drive/pressure roller
3. Welding nozzle
4. Hot-air blower
5. Steering roller
6. Positioning lever
7. Housing/chassis
8. Connection cable
9. Air-blower switch
10. Terminal
11. Display
12. SELECT Menu button
13. PLUS button
14. STANDBY/COOL DOWN button
15. MINUS button
16. Drive switch
17. Potentiometer for welding speed
18. Drive roller
19. Additional weight with handle (optional)
20. Carrying handle

4.3.2 Overview of the foiler ETL device parts



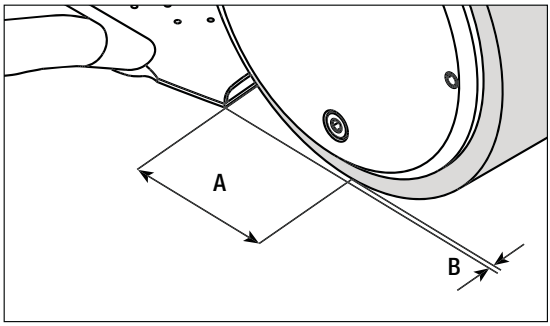
1. Power supply cord
2. Drive/pressure roller
3. Welding nozzle
4. Hot-air blower
5. Steering roller
7. Housing/chassis
8. Connection cable
9. Air-blower switch
16. Drive switch
17. Potentiometer for welding speed
18. Drive roller
19. Additional weight with handle (optional)
20. Carrying handle
21. Snap switch (foiler ETL)
22. Track guide roller (foiler ETL)
24. Potentiometer for temperature adjustment
25. Air filter

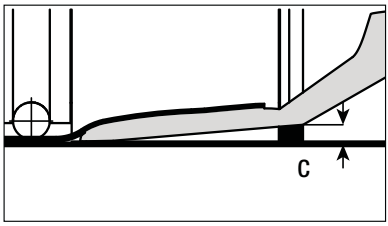
5. Settings on the foiler / foiler ETL

Safety precautions

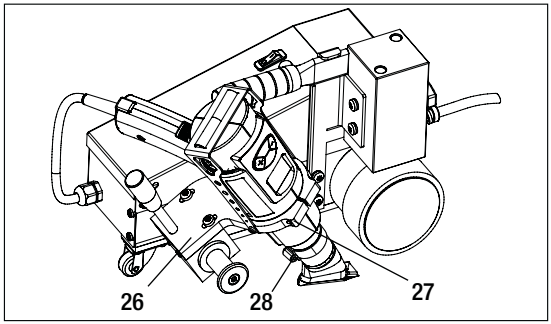
Allow the device to cool down.
Before commencing the settings, check that the hot-air blower has been switched off at the **main switch (9)** and the **power supply cord (1)** has been disconnected from the line supply.

5.1 Welding nozzle settings





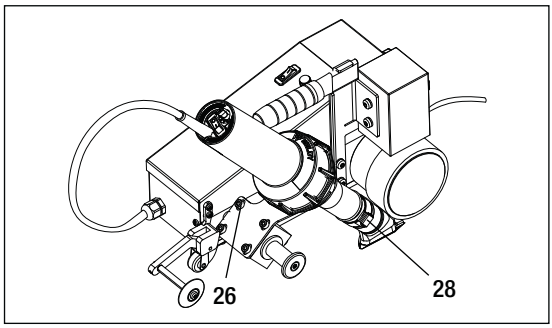
A = 30 – 40 mm
B = 1 – 2 mm
C = 1 – 2 mm



foiler

The position of the welding nozzle can be adjusted in the following three places:

- **Hexagon socket screws (26)**
- **Hexagon socket screw (27)**
- **Screw collar (28)**



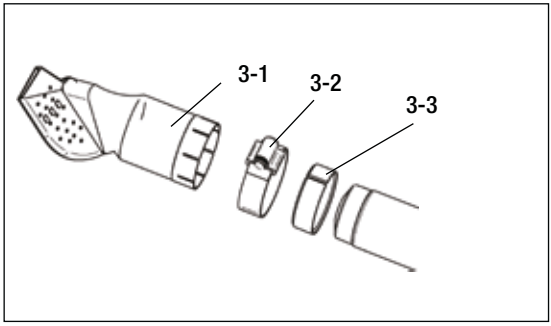
foiler ETL

The position of the welding nozzle can be adjusted in the following three places:

- **Hexagon socket screws (26)**
- **Screw collar (28)**

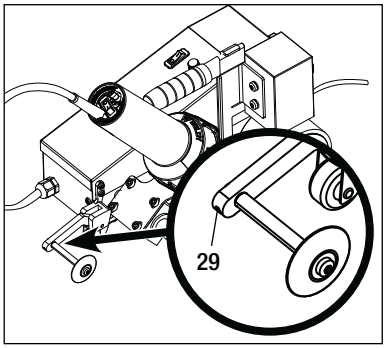
5.2 Changing the welding nozzle

Change the welding nozzle to the required width as necessary (not included in the scope of delivery).
After changing the welding nozzle, you MUST check the position (as described under Setting the welding nozzle).



1. Unscrew the screw collar (3-2).
2. Remove the current welding nozzle (3-1).
3. Attach the adapter ring (3-3) and the required welding nozzle (3-1).
4. Tighten the screw collar (3-2) a little.
5. Set the welding nozzle (3-1) (see Setting the welding nozzle).
6. Screw the screw collar (3-2) tight again.

5.3 Setting the track guide roller (foiler ETL only)



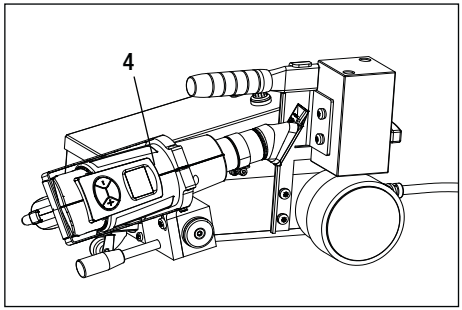
The track guidance can be adjusted by loosening the **hexagon socket screw (29)** and with help from the marking.

6. Commissioning your foiler

6.1 Working environment and safety

The automatic hot-air welding machine should only be used in the open or in a well-ventilated area. Never use the automatic hot-air welding machine in a potentially explosive or highly flammable atmosphere and always keep your distance from flammable materials or explosive gases.
Read the material safety data sheet provided by the material manufacturer and follow the instructions it contains. Be careful not to burn the material during welding.
The device must only be used on a horizontal and fireproof surface.

Power supply failure and interruptions to operation



If the power supply fails, if operation is interrupted or to cool down the device, swing the **hot-air blower (4)** into the parking position.

Power supply cable and extension cable

- The nominal voltage indicated on the device (see nameplate) must correspond to the line voltage.
- The **power supply cord (1)** must be able to move freely and must not hinder the user or third parties while working (trip hazard).
- Extension cables must be authorized for the utilization site (e.g. outdoors) and be marked accordingly. Observe the necessary minimum cross-section for extension cables as required.

Power supply equipment

When using power supply equipment, please note that such equipment must be grounded and fitted with a circuit breaker. The formula **“2 x nominal output of the automatic hot-air welding machine”** is used to calculate the nominal output of power supply equipment.

6.2 Operating conditions

- Check the **welding nozzle (3)** basic setting.
- Connect the tool to the line supply. The line voltage must correspond with the voltage rating stated on the tool.

6.3 Switching on

Set the **air blower switch (9)** to I. Press the **SELECT button (12)** once.
The heating process starts with the last-saved settings. Select the desired program or program the temperature and air flow as required.

Language selection Temperature °C / °F (see 6.4)

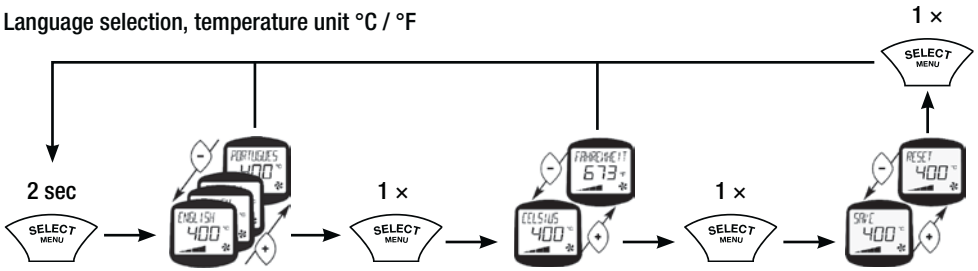
or

Selecting the function program (see 6.4).

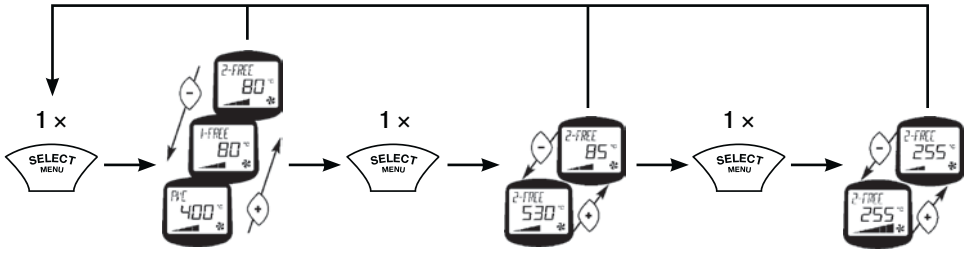
6.4 Adjusting the settings on the terminal (10)

Start by pressing the **SELECT Menu button (12).** Note: When an indication flashes on the **display (11),** a change can be initiated by pressing either the **PLUS (13)** or **MINUS (15) button.** Press the **SELECT button (12)** again to go to the next step.

Language selection, temperature unit °C / °F



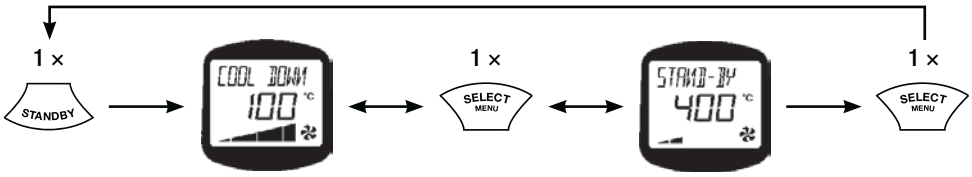
Selecting the function program



1. **Welding PVC**
2. **1-Free setting**
3. **2-Free setting**

The name of the program corresponding to the selected function program flashes on the display. Longer text scrolls across the screen after 2 seconds and the name of the program is displayed again after 2 cycles. Within this period, the **SELECT Menu button (12)** can be pressed again to adjust the temperature or the air flow.

Selecting STANDBY or COOL DOWN



- To pause work briefly, press the **STANDBY button (14)** twice. Power consumption is reduced.
- When you have finished work, always press the **STANDBY button (14)** to select COOL DOWN. Switch off the tool according to chapter 6.11 Switching off.

6.5 Welding parameters

- Set the **potentiometer for the welding speed (17)** to the required value.
- Set the **air-blower switch (9)** to position I. Set the temperature and the air flow to the required values and heat up for approx. 5 minutes.
- The contact pressure is affected by the weight of the automatic hot-air welding machine itself.
- Use the additional weight accessory as required (optional).

6.6 Tool positioning

- Use the **positioning lever (6)** to turn the **hot-air blower (4)** up as far as the stop.
- Position the automatic welding machine on the overlap of the material to be welded. The outside edge of the **drive/pressure roller (2)** must line up with the overlap edge of the material to be welded.

6.7 Welding procedure

Perform a test weld according to the welding instructions supplied by the material manufacturer and conforming to national standards or guidelines. Check the test weld. Adapt the welding temperature (welding parameters) as necessary.

- Use the **positioning lever (6)** to turn the **hot-air blower (4)** down as far as the stop and at the same time turn on the **drive switch (16)** (the welding process starts).
- Supervise the welding process. Correct the welding speed with the **potentiometer (17)** as necessary. Guide the automatic welding machine by its chassis along the length of the overlap.
- When welding has finished, use the **positioning lever (6)** to swing up the **hot-air blower (4)** as far as the stop.
- Switch off the **drive switch (16).**

6.8 Switching off

To cool down the hot-air blower, press the **STANDBY button (14)** (COOL DOWN setting). When the unit has cooled down (after approx. 6 minutes) set the **air-blower switch (9)** to 0.

Then disconnect the **power supply cord (1)** from the electricity supply.

- Wait for the device to cool down.
- Check the **power supply cord (1)** and plug for electrical and/or mechanical damage.
- Clean the **welding nozzle (3)** with a wire brush.

7. Quick Reference Guide for the foiler

7.1 Switching on / Starting

1. Connect the line voltage plug.
2. Switch on the **air-blower switch (9)** for the **hot-air blower (4).**
3. Select/set welding program.
4. Set the speed at the **potentiometer (17).**
5. Swing the **hot-air blower (4)** and switch on the **drive switch (16)** at the same time.

7.2 Switching off

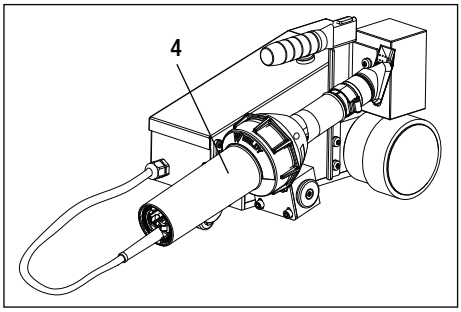
1. Swing the **hot-air blower (4)** up into the parking position and switch off the **drive switch (16).**
2. Press the **STANDBY button (14)** on the **hot-air blower (4)** and allow the device to cool down.
3. Switch off the **air-blower switch (9)** for the **hot-air blower (4).**
4. Disconnect the line voltage plug.

8. Commissioning your foiler ETL

8.1 Working environment and safety

The automatic hot-air welding machine should only be used in the open or in a well-ventilated area.
Never use the automatic hot-air welding machine in a potentially explosive or highly flammable atmosphere and always keep your distance from flammable materials or explosive gases.
Read the material safety data sheet provided by the material manufacturer and follow the instructions it contains. Be careful not to burn the material during welding.
The device must only be used on a horizontal and fireproof surface.

Power supply failure and interruptions to operation



If the power supply fails, if operation is interrupted, or to cool down the device, swing the **hot-air blower (4)** into the parking position.

Power supply cable and extension cable

- The nominal voltage indicated on the device (see nameplate) must correspond to the line voltage.
- The **power supply cord (1)** must be able to move freely and must not hinder the user or third parties while working (trip hazard).
- Extension cables must be authorized for the utilization site (e.g. outdoors) and be marked accordingly. Observe the necessary minimum cross-section for extension cables as required.

Power supply equipment

When using power supply equipment, please note that such equipment must be grounded and fitted with a circuit breaker.

The formula "**2 x nominal output of the automatic hot-air welding machine**" is used to calculate the nominal output of power supply equipment.

8.2 Operating condition

- Check the **welding nozzle (3)** basic setting.
- Connect the tool to the line supply. The line voltage must correspond with the voltage rating stated on the tool.

8.3 Track guide roller (foiler ETL)

- Adjust the **track guide roller (22)** (see Chapter 5.3).

8.4 Welding parameters

- Set the **potentiometer for the welding speed (17)** to the required value.
- Set the **air-blower switch (9)** to position I. Adjust the temperature as required with the **potentiometer (24).** The heat-up period is approx. 5 minutes.
- The contact pressure is affected by the weight of the automatic hot-air welding machine itself.
- Use the additional weight accessory as required (optional).

8.5 Tool positioning

- Swivel the **hot air blower (4)** up as far as the stop.
- Position the automatic welding machine on the overlap of the material to be welded. The outside edge of the **drive/pressure roller (2)** must line up with the overlap edge of the material to be welded.
- The **track guide roller (22)** must line up with the overlap edge of the material to be welded.

8.6 Welding procedure

Perform a test weld according to the welding instructions supplied by the material manufacturer and conforming to national standards or guidelines. Check the test weld. Adapt the welding temperature (welding parameters) as necessary.

- Foiler ETL: Swivel the **hot-air blower (4)** down under as far as the stop; the **snap switch (21)** automatically starts the motor drive (the welding process starts).
- Monitor the welding process. If necessary, adjust the welding speed with the **potentiometer (17).** Guide the welding machine along the overlap with help from the **housing (7)** and the **track guide roller (22).**
- When welding has finished, swing up the **hot-air blower (4)** as far as the stop.

8.7 Switching off

- Turn the **potentiometer (24)** to position 0 in order to cool down the **hot-air blower (4).** When the tool has cooled down (after approx. 6 minutes), set the **hot-air blower switch (9)** to 0.
- Then disconnect the **power supply cord (1)** from the electricity supply.

- Wait for the device to cool down.
- Check the **power supply cord (1)** and plug for electrical and/or mechanical damage.
- Clean the **welding nozzle (3)** with a wire brush.

9. Quick Reference Guide for the foiler ETL

9.1 Switching on / Starting

1. Connect the line voltage plug.
2. Switch on the main switch for the **hot-air blower (9).**
3. Select/set the temperature with the **potentiometer (24).**
4. Set the speed at the **potentiometer (17).**
5. Swing the **hot-air blower (4)**.

9.2 Switching off

1. Swing the **hot-air blower (4)** up into the parking position.
2. Set the **potentiometer (24)** on the **hot-air blower (4)** to 0 and allow the device to cool down.
3. Switch off the main switch for the **hot-air blower (9).**
4. Disconnect the line voltage plug.

10. Frequently asked questions, causes and measures

Poor quality welding result:
- Check the drive speed and the welding temperature.
- Clean the **welding nozzle (3)** with a wire brush.
- **Welding nozzle (3)** set incorrectly (see Setting the welding nozzle)

The required welding temperature has still not been reached after a maximum of 5 minutes:
- Check the line voltage.

11. Accessories

Only genuine Weldy spare parts and accessories may be used. Failure to use such spare parts and accessories will invalidate the warranty and guarantee.
For more information, go to www.weldy.com

12. Service and repair

Repairs may only be carried out by local Weldy partners. Only genuine accessories and spare parts may be used.
For more information, go to www.weldy.com.

13. Warranty

- The guarantee or warranty rights granted for this device by the direct distribution partner/salesman apply after the date of purchase.
- In the event of a guarantee or warranty claim (verification by invoice or delivery note), manufacturing or processing errors will be rectified by the sales partner through replacement delivery or repair.
- Other guarantee or warranty claims are excluded within the framework of mandatory law.
- Damages resulting from natural wear, overload, or improper handling are excluded from the warranty.
- Heating elements shall be excluded from warranty obligations or guarantees.
- No guarantee or warranty claims exist for devices which have been converted or changed by the purchaser or for which non-original Weldy spare parts have been used.

14. Declaration of conformity

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Switzerland confirms that this product fulfils the requirements of the following EU Guidelines in the models that we have made available for purchase.

Guidelines:	2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Harmonized standards:	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Name of the authorized document official: Volker Pohl, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 08/31/2017

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

15. Disposal

Never dispose of electrical equipment with household refuse!
Electrical equipment, accessories, and packaging should be subjected to environmentally friendly recycling.

İçindekiler

1. Önemli Güvenlik Notları 17
1.1 Kullanım amacı 18
1.2 Amacı dışında kullanım 18
2. Teknik veriler 18
3. Nakliyat 18
4. foiler / foiler ETL 19
4.1 Tip plakası ve kimlik 19
4.2 Teslimat kapsamı 19
4.3 Cihaz parçalarına genel bakış 20
4.3.1 foilernin parçalarına genel bakış 20
4.3.2 foiler ETL'nin parçalarına genel bakış 21
5. foiler / foiler ETL üzerindeki ayarlar 21
5.1 Kaynak nozülü ayarları 22
5.2 Kaynak nozülünü değiştirme 22
5.3 Kılavuz rulmanı ayarlama (sadece foiler ETL) 23
6. Folyo makinenizi devreye alma 23
6.1 Çalışma ortamı ve güvenlik 23
6.2 Çalıştırma koşulları 24
6.3 Açma 24
6.4 Bağlantı ucundaki ayarların değiştirilmesi (10) 24
6.5 Kaynak parametreleri 25
6.6 Aletin konumlandırılması 25
6.7 Kaynak prosedürü 25
6.8 Kapatma 25
7. foiler için Hızlı Başvuru Kılavuzu 25
7.1 Açma / Başlatma 25
7.2 Kapatma 26
8. foiler ETL'yi devreye alma 26
8.1 Çalışma ortamı ve güvenlik 26
8.2 Çalıştırma koşulu 26
8.3 Kılavuz makaralı (foiler ETL) 26
8.4 Kaynak parametreleri 27
8.5 Aletin konumlandırılması 27
8.6 Kaynak prosedürü 27
8.7 Kapatma 27
9. foiler ETL için Hızlı Başvuru Kılavuzu 27
9.1 Açma / Başlatma 27
9.2 Kapatma 27
10. Sık sorulan sorular, nedenler ve önlemler 28
11. Aksesuarlar 28
12. Servis ve onarım 28
13. Garanti 28
14. Uygunluk beyanı 28
15. Elden çıkarma 28

foiler / foiler ETL aldığınız için tebrikler!

Plastik işlem endüstrisindeki mevcut en yeni bilgiler doğrultusunda tasarlanıp üretilen, birinci sınıf otomatik bir sıcak hava kaynak makinesini tercih ettiniz. Makinenin üretiminde yüksek kaliteli malzemeler kullanılmıştır.

WELDY foiler / foiler ETL Kaynak makinesi

1. Önemli Güvenlik Notları

Makineyi devreye almadan önce bu Çalıştırma Kılavuzunu okumanız gerekir. Çalıştırma Kılavuzu her zaman cihazın yanında bulundurulmalıdır. Cihazı bir başkasına devrederseniz, Çalıştırma Kılavuzunu da birlikte vermeniz gerekir.

Bu Çalıştırma Kılavuzunun ilgili bölümlerindeki güvenlik bilgilerine ek olarak, aşağıdaki gerekliliklere her zaman harfiyen uyulması gerekir.

Uyarı

Hayati tehlike! Cihazı açmadan önce, elektrik fişini prizden çıkarın, çünkü elektrikli bileşenler ve bağlantılar açığa çıkarılır.

Yangın ve patlama tehlikesi! Otomatik kaynak makinesinin uygun olmayan şekilde kullanılmasından (örn. malzemenin aşırı ısıtılması) ve özellikle yanıcı maddelerin ve patlayıcı gazların yakınında kullanılmasından kaynaklanır.

Yanma riski! Isıtma elemanının tüpüne ve nozülüne sıcakken dokunmayın. Önce cihazı soğumaya bırakın.
Sıcak hava akımını insanlara veya hayvanlara doğrultmayın.

Cihazı **koruyucu iletkeni** olan bir prize bağlayın. Cihazın içindeki ve dışındaki koruyucu iletkenin kesintiye uğratılması tehlikelidir!
Sadece koruyucu iletkene sahip uzatma kabloları kullanın!

Dikkat

Cihazda belirtilen **nominal gerilim**, kullanım yerindeki **nominal gerilim** ile aynı olmalıdır. Hat geriliminin kesilmesi durumunda, sıcak hava fanı ve tahrik motoru kapatılmalıdır, sıcak hava fanı dışarı çıkarılmalıdır.

Cihaz şantiyelerde kullanıldığında personelin korunması için bir devre kesici anahtar **acilen gereklidir**.

Cihaz **çalışma sırasında her zaman izlenmelidir**. Artık ısı, görüş alanında olmayan yanıcı malzemelere ulaşabilir. Cihaz yalnızca **eğitimli uzmanlar** tarafından veya bu kişilerin gözetiminde kullanılabilir. Çocukların herhangi bir koşul altında cihazı kullanması kesinlikle yasaktır.

Cihazı nem ve rutubetten koruyun.

1.1 Kullanım amacı

foiler / foiler ETL, profesyonel uygulamalarda branda ve ilan panolarının bindirmeli kaynaklaması için tasarlanmıştır.

Yalnızca orijinal Weldy yedek parçaları ve aksesuarları kullanılabilir. Orijinal yedek parça ve aksesuarların kullanılmaması garantiyi geçersiz kılar.

Kaynaklama işlemleri ve malzeme tipleri

- Termoplastik mühürleme brandalarının bindirmeli kaynağı (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Kaynaklama genişliği 20 ve 30 mm

1.2 Amacı dışında kullanım

Yukarıdaki açıklamaların dışındaki veya ötesindeki tüm kullanımlar, amaç dışı olarak nitelendirilir.

2. Teknik veriler

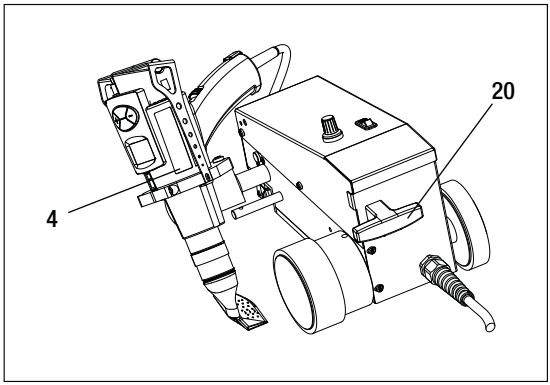
Teknik değişiklikler yapma hakkımız saklıdır.

		foiler	foiler ETL
Nominal gerilim	**V~**	230	
Nominal çıkış	**G**	2.100	1.700
Frekans	**Hz**	50 / 60	
Sıcaklık	**°C**	80 – 530	80 – 530
Hız	**m/dk.**	1,0 – 7,5	
Emisyon seviyesi	**L_{pA} (dB)**	67	
Boyutlar (U × G × Y)	**mm**	445 × 276 × 280	
Ağırlık (ek ağırlık olmadan)	**kg**	10,8	
Uygunluk işareti		CE	
Koruma Sınıfı I		⏚	

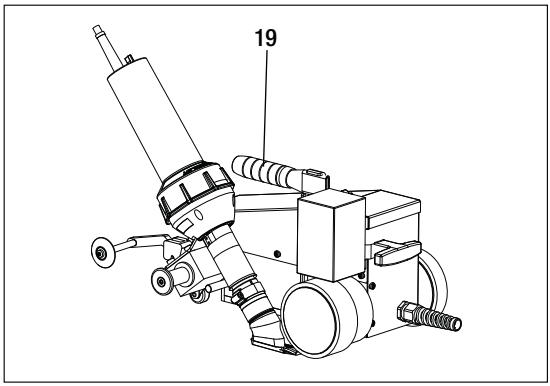
3. Nakliyat

Sıcak hava üfleyici (4) taşınmadan önce soğumaya BIRAKILMALIDIR.

Nakliyat kutusundaki veya cihaz üzerindeki **taşıma kolunu (20)** kesinlikle vinçle nakliyat için kullanmayın.



Otomatik sıcak havalı kaynak makinesini elle kaldırmak için **taşıma kolunu (20)** ve **sıcak hava üfleyiciyi (4)** kullanın.



Monte edilmişse (opsiyon olarak temin edilir): Otomatik sıcak havalı kaynak makinesini elle kaldırmak için **ortada kolu (19)** olan ek ağırlığın taşıma kolunu kullanın.

4. foiler / foiler ETL

4.1 Tip plakası ve kimlik

Model ve seri numarası cihazınızın tip plakasında belirtilmiştir. Bu bilgiyi Çalıştırma Kılavuzunuza kopyalayın ve temsilcilerimiz veya yetkili servis noktalarıyla yapacağınız tüm yazışmalarda belirtin.

Model:.....

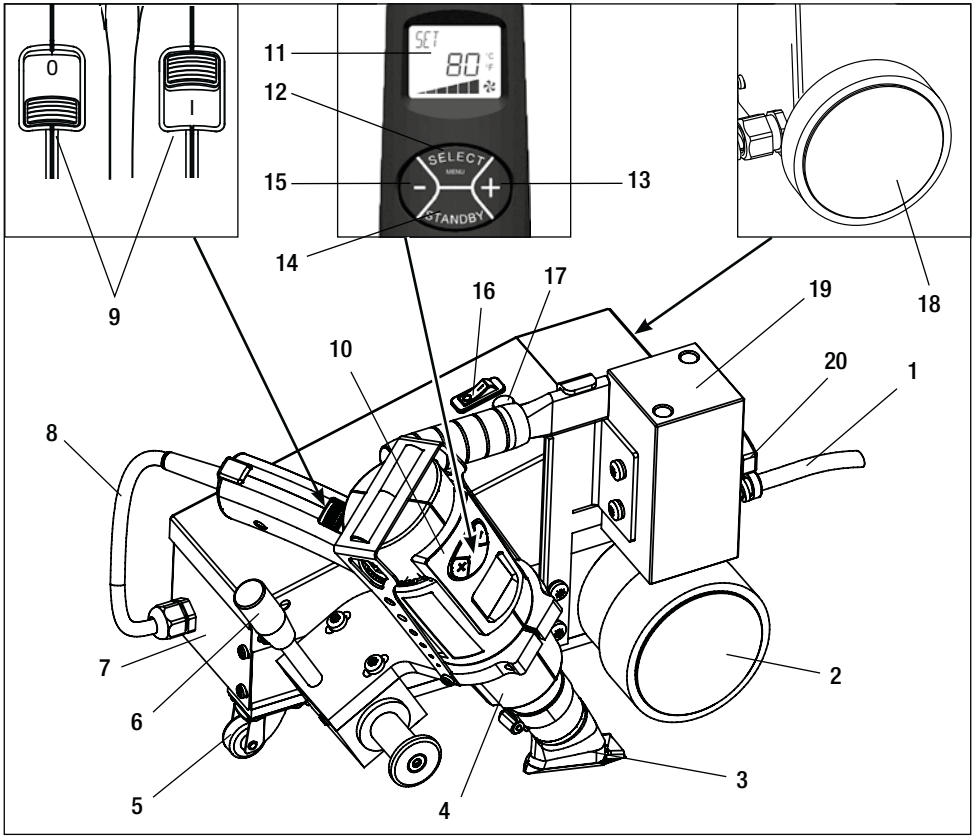
Seri numarası: .....

4.2 Teslimat kapsamı

- 1 Cihaz
- Çalıştırma kılavuzu

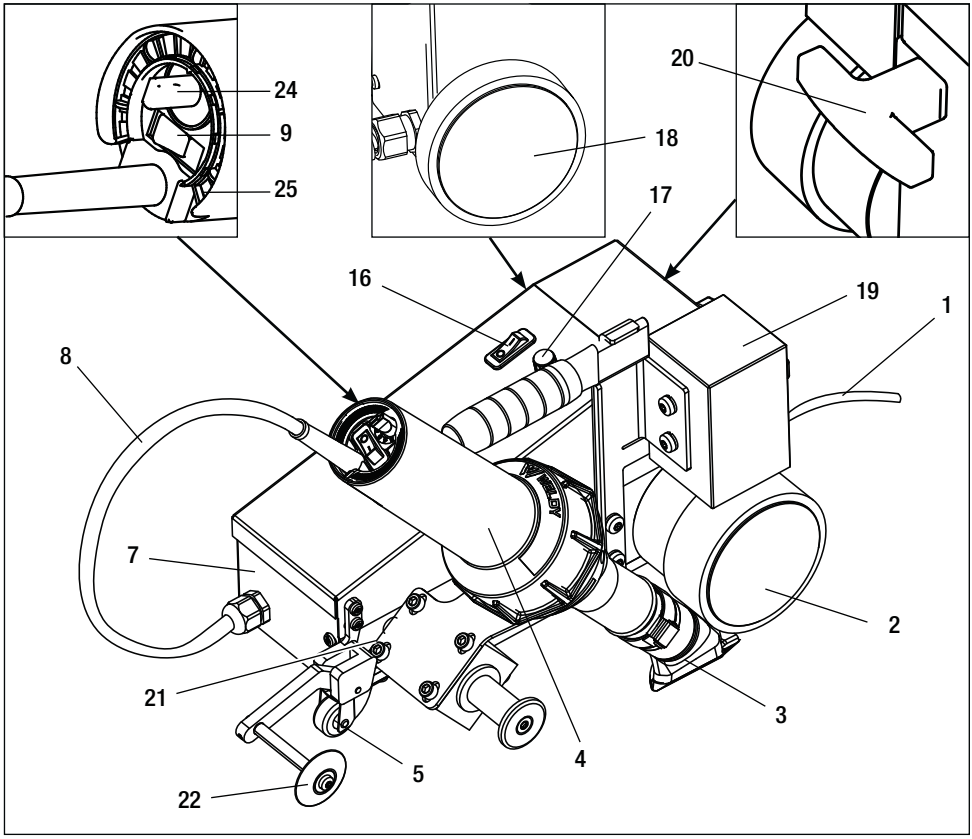
4.3 Cihaz parçalarına genel bakış

4.3.1 foilernin parçalarına genel bakış



1. Güç kaynağı kablosu
2. Tahrik/basınç silindiri
3. Kaynak nozülü
4. Sıcak hava üfleyici
5. Yönlendirme silindiri
6. Konumlandırma levyesi
7. Muhafaza/sasi
8. Bağlantı kablosu
9. Hava üfleyici şalteri
10. Bağlantı ucu
11. Ekran
12. SELECT Menu (SEÇ Menü) düğmesi
13. ARTI düğmesi
14. STANDBY/COOL DOWN (BEKLEME/SOĞUMA) düğmesi
15. EKSİ düğmesi
16. Tahrik şalteri
17. Kaynaklama hızı için potansiyometre
18. Tahrik silindiri
19. Kollu ek ağırlık (opsiyonel)
20. Taşıma kolu

4.3.2 foiler ETL'nin parçalarına genel bakış



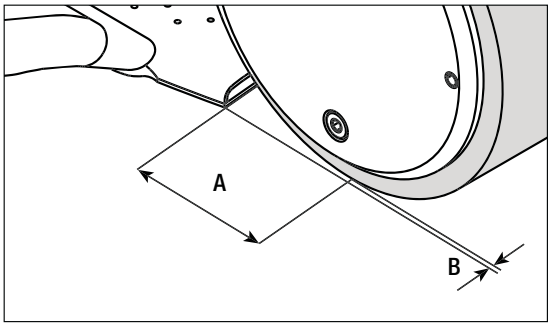
1. Güç kaynağı kablosu
2. Tahrik/basınç silindiri
3. Kaynak nozülü
4. Sıcak hava üfleyici
5. Yönlendirme silindiri
7. Muhafaza/şasi
8. Bağlantı kablosu
9. Hava üfleyici şalteri
16. Tahrik şalteri
17. Kaynaklama hızı için potansiyometre
18. Tahrik silindiri
19. Kollu ek ağırlık (opsiyonel)
20. Taşıma kolu
21. Yaylı düğme (foiler ETL)
22. Takip silindirini (foiler ETL)
24. Sıcaklık ayarlama için potansiyometre
25. Hava filtresi

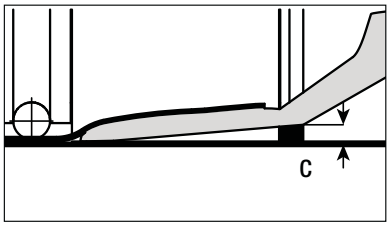
5. foiler / foiler ETL üzerindeki ayarlar

Güvenlik önlemleri

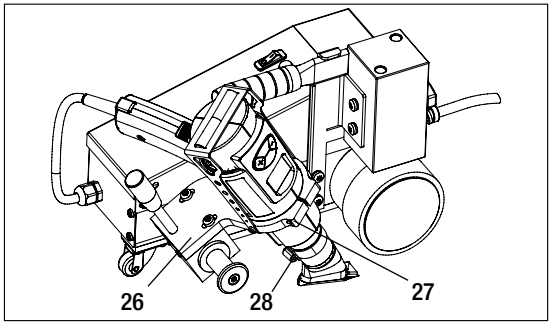
Cihazı soğumaya bırakın.
Ayarlara başlamadan önce, sıcak hava üfleyicinin **ana şalterden (9)** kapatıldığını ve **güç kaynağı kablosunun (1)** elektrik hattından ayrıldığını kontrol edin.

5.1 Kaynak nozülü ayarları

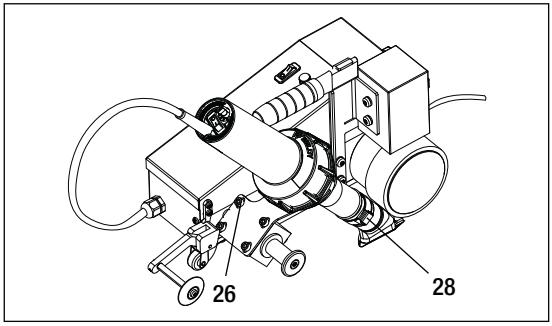




A = 30 – 40 mm
B = 1 – 2 mm
C = 1 – 2 mm



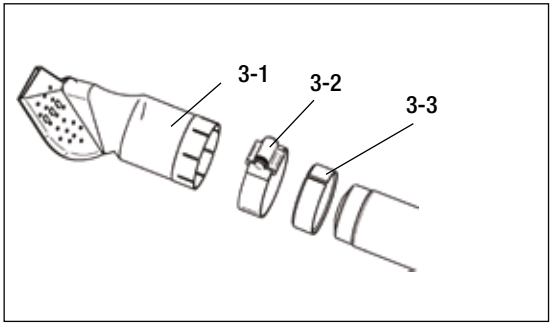
foiler
Kaynak nozülünün konumu şu üç yerde ayarlanabilir:
- **Altıgen soket vidaları (26)**
- **Altıgen soket vidası (27)**
- **Vida halkası (28)**



foiler ETL
Kaynak nozülünün konumu şu üç yerde ayarlanabilir:
- **Altıgen soket vidaları (26)**
- **Vida halkası (28)**

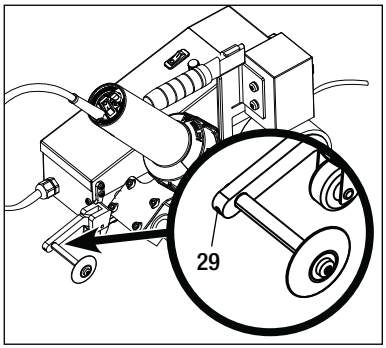
5.2 Kaynak nozülünü değiştirme

Gerekli olduğunda kaynak nozülünü gereken genişliğe uygun olarak değiştirin (teslimat kapsamına dahil değildir). Kaynak nozülünü değiştirdikten sonra, konumu kontrol ETMELİSİNİZ (Kaynak nozülünü ayarlama başlığı altında açıklanan şekilde).



1. Vida halkasını (3-2) çevirerek çıkarın.
2. Mevcut kaynak nozülünü (3-1) çıkarın.
3. Adaptör halkasını (3-3) ve gereken kaynak nozülünü (3-1) takın.
4. Vida halkasını (3-2) biraz sıkın.
5. Kaynak nozülünü ayarlayın (3-1) (Kaynak nozülünü ayarlama bölümüne bakınız).
6. Vida halkasını (3-2) çevirerek tekrar sıkın.

5.3 Kılavuz rulmanı ayarlama (sadece foiler ETL)



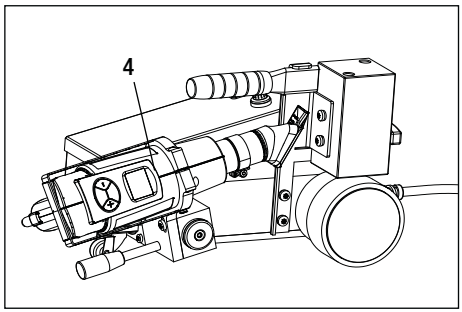
Alyan cıvatanın (29) çözülmesi ve işaret yardımı ile takip sistemi ayarlanabilir.

6. Folyo makinenizi devreye alma

6.1 Çalışma ortamı ve güvenlik

Otomatik sıcak havalı kaynak makinesi yalnızca açık veya iyi havalandırılan bir alanda kullanılmalıdır. Otomatik sıcak havalı kaynak makinesini hiçbir zaman patlama potansiyeli olan veya yüksek derecede yanıcı atmosferlerde kullanmayın ve yanıcı malzemelerden veya patlayıcı gazlardan her zaman uzak durun.
Malzeme üreticisi tarafından sağlanan malzeme güvenlik bilgi formunu okuyun ve içeriğindeki talimatları uygulayın. Kaynak yaparken malzemeyi yakmamaya dikkat edin.
Cihaz sadece yatay ve yanmaz bir yüzey üzerinde kullanılmalıdır.

Güç kesintisi ve çalışmanın yarıda kalması



Gücün kesilmesi, çalışmanın yarıda kalması durumlarında veya cihazı soğutmak için, **sıcak hava üfleyiciyi (4)** park konumuna getirin.

Güç kaynağı kablosu ve uzatma kablosu
- Cihazda belirtilen nominal gerilim (isim plakasına bakınız), şebeke gerilimi ile aynı olmalıdır.
- **Güç kaynağı kablosu (1)** rahatça hareket edebilmeli ve çalışırken kullanıcıyı veya başka kişileri engellememelidir (takılma tehlikesi).
- Uzatma kabloları, kullanıldığı bölgeye (ör. dış mekan) uygun olmalı ve ilgili uygunluk işaretlerine sahip olmalıdır. Uzatma kabloları için minimum çapraz kesiti dikkate almanız gerekebilir.

Güç kaynağı ekipmanı
Güç kaynağı ekipmanı kullanırken, lütfen bu ekipmanın topraklanması ve bir devre kesici anahtar ile donatılması gerektiğine dikkat ediniz.
Güç kaynağı ekipmanının nominal çıkış gücünü hesaplamak için **"2 x otomatik sıcak havalı kaynak makinesinin nominal çıkışı"** formülü kullanılır.

6.2 Çalıştırma koşulları

- **Kaynak nozülü (3)** temel ayarını kontrol edin.
- Aleti elektrik hattına bağlayın. Hat gerilimi alet üzerinde belirtilen gerilim değerine uymalıdır.

6.3 Açma

Hava üfleyici şalterini (9) I konumuna ayarlayın. **SELECT (SEÇ) düğmesine (12)** bir kez basın.
Isıtma işlemi, kaydedilen son ayarlarla başlar. İstediğiniz programı seçin veya sıcaklığı ve hava akımını gereken şekilde programlayın.

Dil seçimi Sıcaklık
°C / °F (bkz. 6.4)

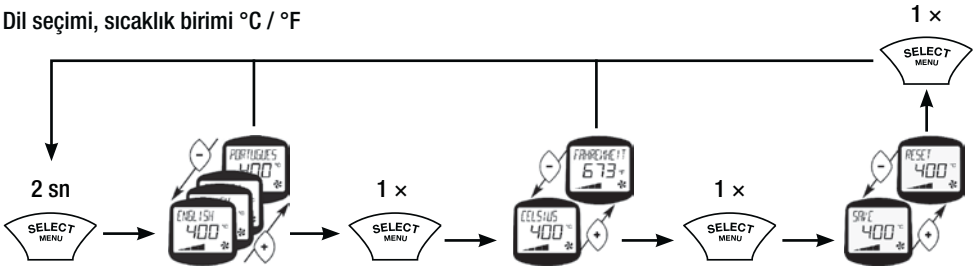
veya

Fonksiyon programı seçimi
(bkz. 6.4).

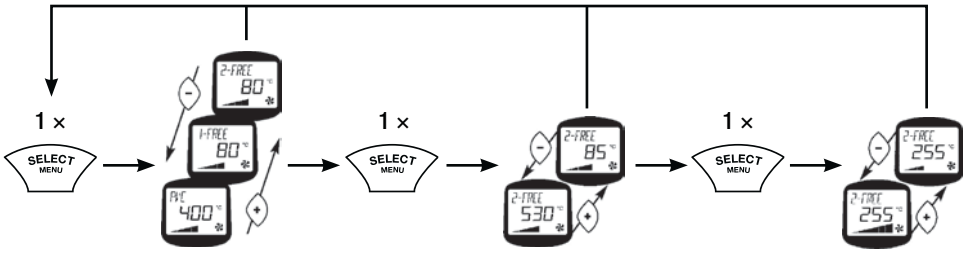
6.4 Bağlantı ucundaki ayarların değiştirilmesi (10)

SELECT Menu (SEÇ Menü) düğmesine (12) basarak başlayın. Not: **Ekranda (11)** bir gösterge yanıp söndüğünde, **ARTI (13)** ya da **EKSİ (15) düğmesine** basılarak bir değişiklik başlatılabilir. Sıradaki adıma geçmek için **SELECT (SEÇ) düğmesine (12)** tekrar basın.

Dil seçimi, sıcaklık birimi °C / °F



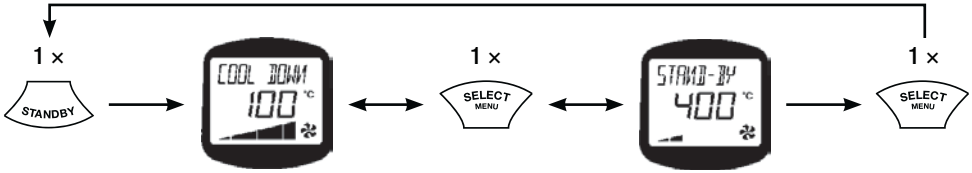
Fonksiyon programı seçimi



1. **PVC kaynaklama**
2. **1-Serbest ayar**
3. **2-Serbest ayar**

Seçilen fonksiyon programına karşılık gelen düğmenin adı ekranda yanıp söner. 2 saniye sonra ekranda daha uzun bir metin hareket eder ve düğmenin adı 2 döngünün ardından tekrar görüntülenir. Bu süre içinde, sıcaklığı veya hava akımını ayarlamak için **SELECT Menu (SEÇ Menü) düğmesine (12)** tekrar basılabilir.

BEKLEME veya SOĞUTMA seçimi



- Çalışmaya kısa bir ara vermek için, **STANDBY (BEKLEME) düğmesine (14)** iki kez basın. Güç tüketimi azaltılır.
- Çalışmanızı tamamladığınızda, mutlaka **STANDBY (BEKLEME) düğmesine (14)** basarak COOL DOWN (SOĞUTMA) seçeneğini seçin. Aleti, 6.11 Kapatma bölümüne uygun olarak kapatın.

6.5 Kaynak parametreleri

- **Kaynaklama hızı için potansiyometreyi (17)** gereken değere ayarlayın.
- **Hava üfleyici şalterini (9)** I konumuna getirin. Sıcaklık ve hava akımını gereken değerlere ayarlayın ve yaklaşık 5 dakika ısıtma yapın.
- Temas basıncı otomatik sıcak havalı kaynak makinesinin kendi ağırlığından etkilenir.
- Gerektiğinde ek ağırlık aksesuarını kullanın (opsiyonel).

6.6 Aletin konumlandırılması

- Sıcak hava üfleyiciyi (4) durma noktasına kadar kaldırmak için **konumlandırma levyesini (6)** kullanın.
- Otomatik kaynak makinesini, kaynaklanacak malzemenin üzerine gelecek şekilde konumlandırın. **Tahrik/basınç silindirinin (2)** dış kenarı, kaynaklanacak malzemenin üst üste geldiği kenarıyla aynı hizada olmalıdır.

6.7 Kaynak prosedürü

Malzeme üreticisinin kaynaklama talimatlarına ve ulusal standartlara veya yönergelere uygun olarak bir kaynak testi gerçekleştirin Kaynak testini kontrol edin. Gerektiğinde kaynaklama sıcaklığını uygun hale getirin (kaynaklama parametreleri).

- **Sıcak hava üfleyiciyi (4)** durma noktasına kadar indirmek için **konumlandırma levyesini (6)** kullanın ve aynı anda **tahrik şalterini (16)** açın (kaynaklama işlemi başlar).
- Kaynaklama işlemini gözetim altında tutun. Gerektiğinde kaynaklama hızını **potansiyometre (17)** ile düzeltin. Malzemenin üst üste geldiği uzunluk boyunca, otomatik kaynak makinesini kasasına göre yönlendirin.
- Kaynak işlemi bittiğinde, sıcak hava üfleyiciyi (4) durma noktasına kadar kaldırmak için **konumlandırma levyesini (6)** kullanın.
- **Tahrik şalterini (16) kapatın.**

6.8 Kapatma

Sıcak hava üfleyiciyi soğutmak için, **STANDBY (BEKLEME) düğmesine (14)** basın (SOĞUTMA ayarı). Ünite soğuduğunda (yaklaşık 6 dakika sonra), **hava üfleyici şalterini (9)** 0 konumuna getirin.

Daha sonra güç kaynağı kablosunu (1) elektrik hattından çıkarın.

- Cihazın soğumasını bekleyin.
- **Güç kaynağı kablosunda (1)** ve fişte elektriksel ve/veya mekanik hasar olup olmadığını kontrol edin.
- **Kaynak nozülünü (3)** tel fırçayla temizleyin.

7. foiler için Hızlı Başvuru Kılavuzu

7.1 Açma / Başlatma

1. Elektrik hattı gerilim fişini bağlayın.
2. **Sıcak hava üfleyicinin (4) ana şalterini açın.**
3. Kaynak programını seçin/ayarlayın.
4. **Potansiyometreden (17) hızı ayarlayın.**
5. Aynı anda **sıcak hava üfleyiciyi (4)** indirin ve **tahrik şalterine (16)** basın.

7.2 Kapatma

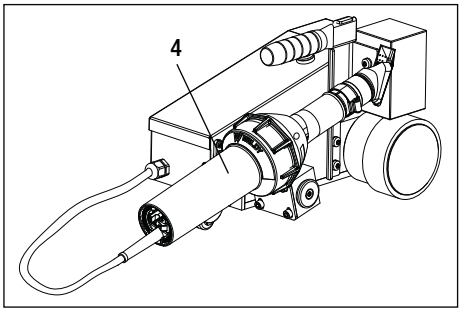
1. **Sıcak hava üfleyiciyi (4)** kaldırarak park konumuna getirin ve **tahrik şalterini (16)** kapatın.
2. **Sıcak hava üfleyicideki (4) STANDBY (BEKLEME) düğmesine (14)** basın ve cihazı soğumaya bırakın.
3. **Sıcak hava üfleyicinin (9) ana şalterini kapatın.**
4. Elektrik hattı gerilim fişinin bağlantısını kesin.

8. foiler ETL'yi devreye alma

8.1 Çalışma ortamı ve güvenlik

Otomatik sıcak havalı kaynak makinesi yalnızca açık veya iyi havalandırılan bir alanda kullanılmalıdır. Otomatik sıcak havalı kaynak makinesini hiçbir zaman patlama potansiyeli olan veya yüksek derecede yanıcı atmosferlerde kullanmayın ve yanıcı malzemelerden veya patlayıcı gazlardan her zaman uzak durun. Malzeme üreticisi tarafından sağlanan malzeme güvenlik bilgi formunu okuyun ve içeriğindeki talimatları uygulayın. Kaynak yaparken malzemeyi yakmamaya dikkat edin.
Cihaz sadece yatay ve yanmaz bir yüzey üzerinde kullanılmalıdır.

Güç kesintisi ve çalışmanın yarıda kalması



Gücün kesilmesi, çalışmanın yarıda kalması durumlarında veya cihazı soğutmak için, **sıcak hava üfleyiciyi (4)** park konumuna getirin.

Güç kaynağı kablosu ve uzatma kablosu

- Cihazda belirtilen nominal gerilim (isim plakasına bakınız), şebeke gerilimi ile aynı olmalıdır.
- **Güç kaynağı kablosu (1)** rahatça hareket edebilmeli ve çalışırken kullanıcıyı veya başka kişileri engellememelidir (takılma tehlikesi).
- Uzatma kabloları, kullanıldığı bölgeye (ör. dış mekan) uygun olmalı ve ilgili uygunluk işaretlerine sahip olmalıdır. Uzatma kabloları için minimum çapraz kesiti dikkate almanız gerekebilir.

Güç kaynağı ekipmanı

Güç kaynağı ekipmanı kullanırken, lütfen bu ekipmanın topraklanması ve bir devre kesici anahtar ile donatılması gerektiğine dikkat ediniz.

Güç kaynağı ekipmanının nominal çıkış gücünü hesaplamak için **"2 x otomatik sıcak havalı kaynak makinesinin nominal çıkışı"** formülü kullanılır.

8.2 Çalıştırma koşulu

- **Kaynak nozülü (3)** temel ayarını kontrol edin.
- Aleti elektrik hattına bağlayın. Hat gerilimi alet üzerinde belirtilen gerilim değerine uymalıdır.

8.3 Kılavuz makaralı (foiler ETL)

- **Takip silindirini (22)** ayarlayın (bkz. Bölüm 5.3).

8.4 Kaynak parametreleri

- **Kaynaklama hızı için potansiyometreyi (17)** gereken değere ayarlayın.
- **Hava üfleyici şalterini (9)** I konumuna getirin. Gerektiğinde **potansiyometreyle (24)** sıcaklığı ayarlayın. Isınma süresi yaklaşık 5 dakikadır.
- Temas basıncı otomatik sıcak havalı kaynak makinesinin kendi ağırlığından etkilenir.
- Gerektiğinde ek ağırlık aksesuarını kullanın (opsiyonel).

8.5 Aletin konumlandırılması

- **Sıcak hava üfleyiciyi (4)** durma noktasına kadar çevirin.
- Otomatik kaynak makinesini, kaynaklanacak malzemenin üzerine gelecek şekilde konumlandırın. **Tahrik/basınç silindirinin (2)** dış kenarı, kaynaklanacak malzemenin üst üste geldiği kenarıyla aynı hizada olmalıdır.
- **Takip silindirini (22)**, kaynaklanacak malzemenin üst üste geldiği kenarıyla aynı hizada olmalıdır.

8.6 Kaynak prosedürü

Kaynak işlemini gözlemleyin. Gerekirse Potansiyometre (17) yardımıyla kaynak hızını düzeltin. Gövde (7) ve takip silindiri (22) yardımıyla kaynak makinesini üst üste binen kısım boyunca yönlendirin.

- foiler ETL: **Sıcak hava üfleyiciyi (4)** durma noktasına kadar aşağı döndürün; **yaylı düğme (21)** tahrik motorunu otomatik olarak başlatır (kaynaklama işlemi başlar).
- Kaynak işlemini gözlemleyin. Gerekirse **Potansiyometre (17)** yardımıyla kaynak hızını düzeltin. **Gövde (7)** ve **takip silindirini (22)** yardımıyla kaynak makinesini üst üste binen kısım boyunca yönlendirin.
- Kaynak işlemi bittiğinde, **sıcak hava üfleyiciyi (4)** durma noktasına kadar kaldırın.

8.7 Kapatma

- **Sıcak hava üfleyiciyi (4)** soğutmak için **potansiyometreyi (24)** 0 konumuna çevirin. Alet soğuduğunda (yaklaşık 6 dakika sonra), **sıcak hava üfleyici şalterini (9)** 0 konumuna getirin.
- Daha sonra **güç kaynağı kablosunu (1)** elektrik hattından çıkarın.

- Cihazın soğumasını bekleyin.
- **Güç kaynağı kablosunda (1)** ve fişte elektriksel ve/veya mekanik hasar olup olmadığını kontrol edin.
- **Kaynak nozülünü (3)** tel fırçayla temizleyin.

9. foiler ETL için Hızlı Başvuru Kılavuzu

9.1 Açma / Başlatma

1. Elektrik hattı gerilim fişini bağlayın.
2. **Sıcak hava üfleyicinin (9)** ana şalterini açın.
3. Sıcaklığı ise **potansiyometreyle (24)** seçin/ayarlayın.
4. **Potansiyometreden (17)** hızı ayarlayın.
5. **Sıcak hava üfleyiciyi (4)** döndürün.

9.2 Kapatma

1. **Sıcak hava üfleyiciyi (4)** kaldırarak park konumuna getirin.
2. **Sıcak hava üfleyicideki (4) potansiyometreyi (24)** 0 konumuna getirin ve cihazı soğumaya bırakın.
3. **Sıcak hava üfleyicinin (9)** ana şalterini kapatın.
4. Elektrik hattı gerilim fişinin bağlantısını kesin.

10. Sık sorulan sorular, nedenler ve önlemler

Düşük kaliteli kaynak sonucu:
- Tahrik hızını ve kaynaklama sıcaklığını ve kontrol edin.
- **Kaynak nozülünü (3)** tel fırçayla temizleyin.
- **Kaynak nozülü (3)** yanlış ayarlanmıştır (Kaynak nozülünü ayarlama bölümüne bakınız).

Maksimum 5 dakika geçtiği halde gereken kaynaklama sıcaklığına ulaşılamadı:
- Hat gerilimini kontrol edin.

11. Aksesuarlar

Yalnızca orijinal Weldy yedek parçaları ve aksesuarları kullanılabilir. Orijinal yedek parça ve aksesuarların kullanılmaması garantiyi geçersiz kılar.
Daha fazla bilgi için www.weldy.com adresine gidin.

12. Servis ve onarım

Onarım işleri, sadece yerel Weldy yetkili servisi tarafından yapılabilir. Sadece orijinal aksesuarlar ve yedek parçalar kullanılabilir.
Daha fazla bilgi için www.weldy.com adresine gidin.

13. Garanti

- Bu cihaz için doğrudan dağıtım ortağı/satıcısı tarafından sağlanan garanti hakları, cihazın satın alındığı tarihte başlar.
- Bir garanti talebinde bulunulduğunda (fatura veya sevk irsaliyesi ile doğrulanması istenir) cihazdaki imalat veya işleme hataları, satış ortağı tarafından ürünün değiştirilmesi veya onarılması yoluyla düzeltilecektir.
- Diğer garanti talepleri, geçerli kanunlar çerçevesinde kapsam dışıdır.
- Doğal yıpranma, aşırı yükleme veya yanlış taşıma ve kullanma kaynaklı hasarlar, garanti kapsamı dışındadır.
- Isıtma elemanları garanti yükümlülükleri veya güvence kapsamına girmez.
- Satın alan kişi tarafından dönüştürülen veya üzerinde değişiklik yapılan veya orijinal olmayan Weldy yedek parçalarının kullanıldığı cihazlar için herhangi bir garanti talebinde bulunulamaz.

14. Uygunluk beyanı

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, İsviçre bu ürünün satışa sunduğumuz modellerde, aşağıdaki AT Yönetmeliklerinin koşullarını yerine getirdiğini tasdik eder.

Yönetmelikler:	2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Eşdeğer standartlar:	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Belgeden sorumlu yetkilinin adı: Volker Pohl, Ürün Uygunluk Yöneticisi

Kaegiswil, 31/08/2017

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

15. Elden çıkarma

Elektrikli ekipmanları hiçbir zaman evsel atıklarla birlikte atmayın!
Elektrikli ekipmanlar, aksesuarları ve ambalajları için çevre dostu geri dönüşüm işlemi uygulanmalıdır.

جدول المحتويات

١- ملاحظات مهمة تتعلق بالسلامة ٣٠
١-١ الاستخدام المقصود ٣١
١-٢ الاستخدام غير المقصود ٣١
٢- البيانات الفنية ٣١
٣- النقل ٣١
٤- كاوية اللحام foiler ETL / foiler الخاصة بك ٣٢
٤-١ لوحة النوع والتعريف ٣٢
٤-٢ نطاق التسليم ٣٢
٤-٣ نظرة عامة على أجزاء الجهاز ٣٣
٤-٣-١ ..... نظرة عامة على أجزاء كاوية اللحام (foiler) ٣٣
٤-٣-٢ ..... نظرة عامة على أجزاء كاوية اللحام ETL foiler ٣٤
٥- إعدادات الضبط في كاوية اللحام foiler ETL / foiler ٣٤
٥-١ إعدادات الضبط لفوهة اللحام ٣١
٥-٢ تغيير فوهة اللحام ٣١
٥-٣ ضبط مؤشر الليزر (لكاوية اللحام foiler ETL فقط) ٣٦
٦- بدء تشغيل كاوية اللحام الخاصة بك ٣٦
٦-١ بيئة العمل والسلامة ٣٦
٦-٢ ظروف التشغيل ٣٧
٦-٣ التشغيل ٣٧
٦-٤ ضبط الإعدادات في الوحدة الطرفية (١٠) ٣٧
٧- دليل المرجع السريع لكاوية اللحام foiler ٣٨
٧-١ التشغيل / البدء ٣٨
٦-٥ معايير اللحام ٣٨
٦-٦ تحديد موضع الجهاز ٣٨
٦-٧ إجراء اللحام ٣٨
٦-٨ إيقاف التشغيل ٣٨
٧-٢ إيقاف التشغيل ٣٩
٨- ابدأ تشغيل كاوية اللحام foiler ET/ETL الخاصة بك ٣٩
٨-١ بيئة العمل والسلامة ٣٩
٨-٢ ظروف التشغيل ٣٩
٨-٣ مؤشر شعاع الليزر (كاوية اللحام foiler ETL) ٣٩
٨-٥ تحديد موضع الجهاز ٤٠
٨-٦ إجراء اللحام ٤٠
٨-٧ إيقاف التشغيل ٤٠
٩- دليل المرجع السريع لكاوية اللحام foiler / ETL ٤٠
٩-١ التشغيل / لبدء ٤٠
٩-٢ إيقاف التشغيل ٤٠
٨-٤ معايير اللحام ٤٠
١٠- الأسئلة الشائعة، والأسباب، والتدابير ٤١
١١- الأجهزة الملحقة ٤١
١٢- الصيانة والتصليح ٤١
١٣- الضمان ٤١
١٤- إعلان المطابقة ٤١
١٥- التخلص من المنتج ٤١

نهنئك على شراء كاوية اللحام foiler ETL / foiler!

كاوية اللحام باستخدام الهواء الساخن الآلية التي اخترتها هي ماكينة متميزة صممت وصنعت بما يتوافق مع أحدث المعارف والخبرات المتوفرة في صناعة المعالجة البلاستيكية. فقد تم استخدام مواد عالية الجودة في تصنيعها.

آلة اللحام من
foiler ETL / foiler WELDY

١- ملاحظات مهمة تتعلق بالسلامة

يجب عليك قراءة تعليمات التشغيل التالية قبل بدء تشغيل الماكينة. يجب أن تبقى هذه التعليمات مع الجهاز في جميع الأوقات. إذا أعطيت الجهاز لشخص آخر، فلابد من إرفاق تعليمات التشغيل معه.

إضافة إلى معلومات السلامة الواردة في الفصول الفردية لتعليمات التشغيل، يجب الالتزام الصارم بالمتطلبات التالية في جميع الأوقات.

تحذير

خطر على الحياة! قبل فتح الجهاز، افصل قابس الطاقة من منفذ التيار، لأن المكونات والوصلات المتصلة بالكهرباء مكشوفة.

خطر الحريق والانفجار الناتج عن الاستخدام غير الصحيح لكاوية اللحام الآلية (على سبيل المثال، السخونة الزائدة للمواد)، وتحديدًا بالقرب من المواد القابلة للاشتعال والغازات القابلة للانفجار.

خطر الاحتراق! لا تلمس أنبوب وفوهة عنصر التسخين عندما يكونا ساخنين. اترك دائمًا الجهاز يبرد أولاً. لا توجه تدفق الهواء الساخن باتجاه الأشخاص أو الحيوانات.

وصّل الجهاز **بمنفذ تيار مزود بموصل وقائي.** أي تعطل بالموصل الوقائي داخل الجهاز أو خارجه يشكل خطرًا!
لا تستخدم إلا كابلات الإطالة المزودة بموصلات وقائية.

تنبيه

يجب أن يتطابق **الجهد الاسمي** المذكور على الجهاز مع **الجهد الاسمي** المزمع استخدامه. في حالة اختلاف الجهد الخطي، يجب إيقاف تشغيل منفاخ الهواء الساخن والمحرك (نزع منفاخ الهواء الساخن).

هناك حاجة ماسة لوجود قاطع دائرة لحماية الأشخاص عند استخدام الجهاز في مواقع البناء.

يجب مراقبة الجهاز طوال الوقت أثناء التشغيل. يمكن أن تصل الحرارة المتبددة إلى المواد القابلة للاشتعال غير المرئية. لا يمكن استخدام الجهاز سوى بمعرفة أشخاص **متخصصين مدربين** أو تحت إشرافهم. لا يُسمح للأطفال بتشغيل الجهاز تحت أي ظروف.

قم بحماية الجهاز من **الرطوبة والتبلل.**

١-١ الاستخدام المقصود

صُممت كاوية اللحام foiler ETL / foiler لإجراء اللحام المتراكب للأقمشة المشمعة واللوحات الإعلانية المستخدمة في الاستعمالات المهنية.

لا يمكن استخدام سوى قطع الغيار والأجهزة الملحقة الأصلية المتوفرة من Weldy. وعدم استخدام قطع الغيار والأجهزة الملحقة الأصلية هذه من شأنه أن يؤدي إلى إبطال الضمان والتأمين.

عمليات اللحام وأنواع المواد

- اللحام المتراكب لأوراق منع التسرب ذات اللدونة الحرارية (الكلوريد متعدد الفينيل "PVC"، البولي بروبيلين "PP"، البولي إيثلين "PE"، بيتومين كوبوليمر إثيليني "ECB"، خلات فينيل-إيثيلين "EVA"، بولي أليفينات مرن "FPO"، بوليسوبتيلين "PIB"، بولي ميثاكريلات إيميد "PMI"، بولي أليفينات "PO"، بولي أليفينات لدن بالحرارة "TPO")
- عرض اللحام ٢٠ و٣٠ مم

١-٢ الاستخدام غير المقصود

أي استخدام آخر للماكينة خلاف الاستخدامات سالفة الذكر أو يتجاوز نطاقها يعتبر استخدامًا غير مقصود.

٢- البيانات الفنية

نحتفظ بالحق في إجراء تغييرات فنية.

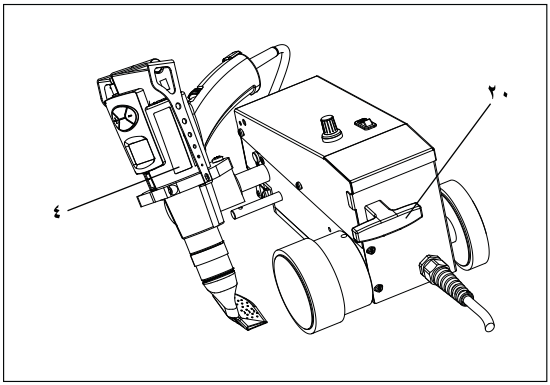
		كاوية اللحام (foiler)	كاوية اللحام (foiler ETL)
الجهد الاسمي	**فولت~**	٢٣٠	
الخرج الاسمي	**وات**	٢١٠٠	١٧٠٠
التردد	**هرتز**	٦٠/٥٠	
درجة الحرارة	**درجة مئوية**	٥٣٠–٨٠	٥٣٠–٨٠
السرعة	**متر/دقيقة**	١,٠–٧,٥	
مستوى الانبعاثات	**مستوى ضغط الصوت (L_{pA}) (ديسيبل)**	٦٧	
الأبعاد (الطول × العرض × الارتفاع)	**مم**	٤٤٥ × ٢٧٦ × ٢٨٠	
الوزن (بدون وزن إضافي)	**كجم**	١٠,٨	
علامة المطابقة		CE	
فئة الحماية I		⏚	

٣- النقل

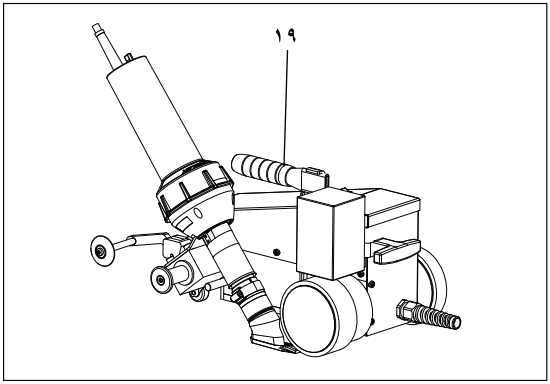
يجب ترك **منفاخ الهواء الساخن (٤)** حتى يبرد قبل النقل.

لا تستخدم أبدًا **مقبض الحمل (٢٠)** الموجود على الجهاز أو صندوق النقل بغرض النقل باستخدام رافعة.

استخدم **مقبض الحمل (٢٠)** و **منفاخ الهواء الساخن (٤)** لرفع كاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية باليد.



إذا كان الجهاز مجمعًا (متوفر باعتباره ميزة اختيارية): استخدم مقبض الحمل للوزن الإضافي باستخدام **المقبض (١٩)** الموجود في المنتصف لرفع كاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية باليد.



٤- كاوية اللحام foiler ETL / foiler الخاصة بك

٤-١ لوحة النوع والتعريف

يكون الموديل والرقم المسلسل موضحين على لوحة النوع للجهاز الخاص بك. انسخ هذه المعلومات وضعها مع تعليمات التشغيل لديك واذكرها في كل المراسلات التي تجريها مع ممثلينا أو مراكز الصيانة المعتمدة لدينا.

الموديل: .....

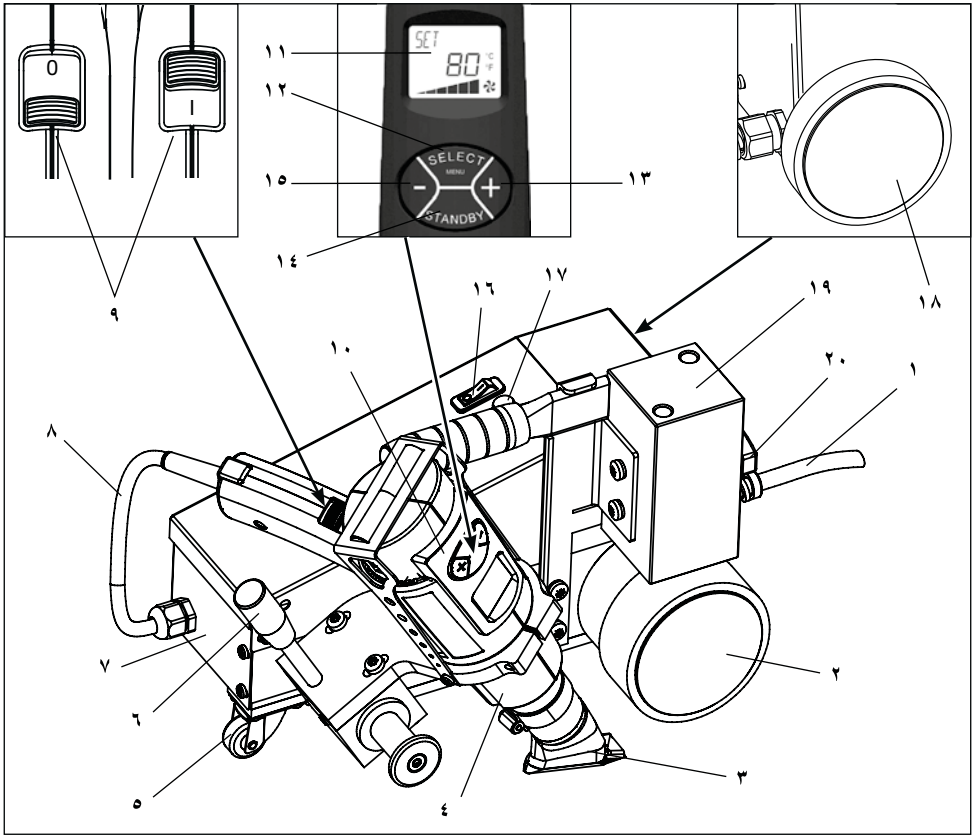
الرقم المسلسل: .....

٤-٢ نطاق التسليم

- جهاز واحد
- تعلميات التشغيل

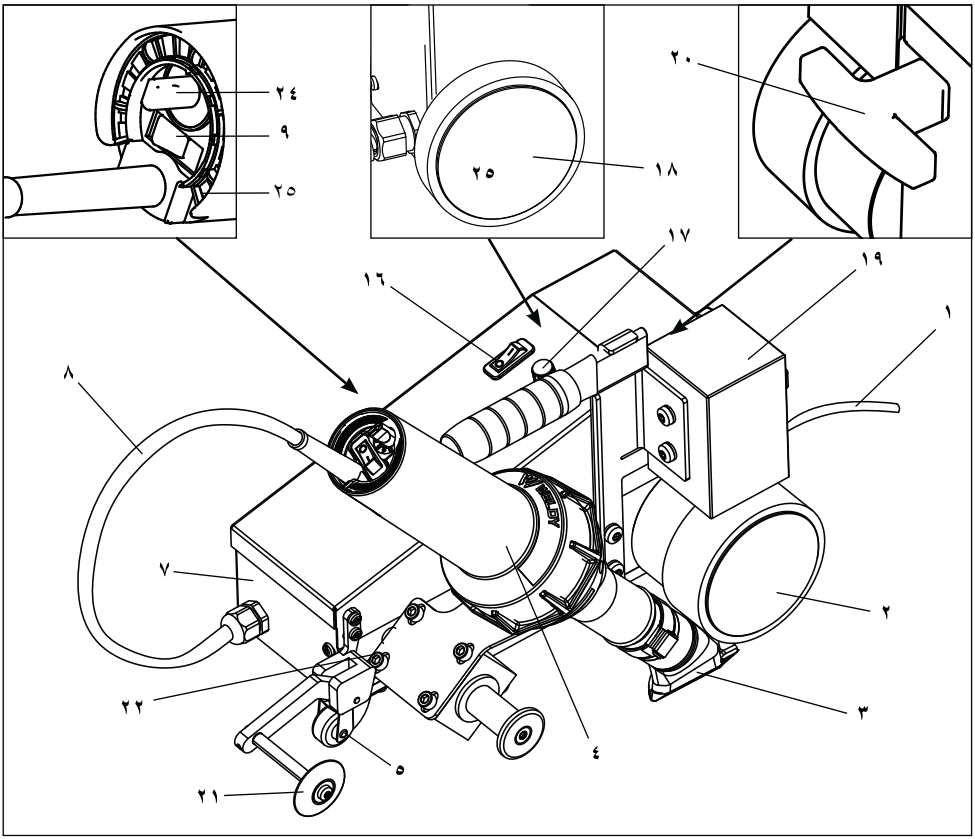
٤-٣ نظرة عامة على أجزاء الجهاز

٤-٣-١ نظرة عامة على أجزاء كاوية اللحام (foiler)



١- كابل الإمداد بالطاقة
٢- اسطوانة التدوير/الضغط
٣- فوهة اللحام
٤- منفاخ الهواء الساخن
٥- اسطوانة التوجيه
٦- ذراع تحديد الموضع
٧- المبيت/الشاسيه
٨- كابل التوصيل
٩- مفتاح منفاخ الهواء
١٠- الوحدة الطرفية
١١- شاشة العرض
١٢- زر تحديد القائمة
١٣- زر زيادة القيمة
١٤- زر الاستعداد/التبريد
١٥- زر تقليل القيمة
١٦- مفتاح التشغيل
١٧- مقياس الجهد لضبط سرعة اللحام
١٨- اسطوانة الضغط
١٩- وزن إضافي مزود بمقبض (اختياري)
٢٠- مقبض الحمل

٤-٣-٢ نظرة عامة على أجزاء كاوية اللحام foiler ETL



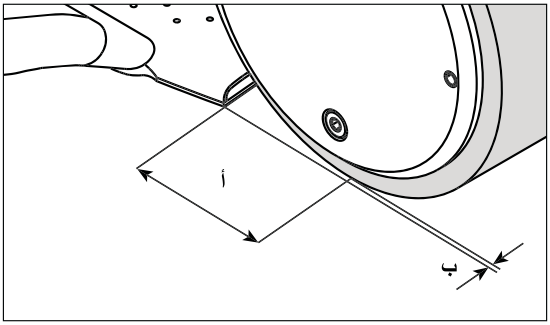
١- كابل الإمداد بالطاقة
٢- اسطوانة التدوير/الضغط
٣- فوهة اللحام
٤- منفاخ الهواء الساخن
٥- اسطوانة التوجيه
٧- المبيت/الشاسيه
٨- كابل التوصيل
٩- مفتاح منفاخ الهواء
١٦- مفتاح التشغيل
١٧- مقياس الجهد لضبط سرعة اللحام
١٨- اسطوانة الضغط
١٩- وزن إضافي مزود بمقبض (اختياري)
٢٠- مقبض الحمل
٢١- مفتاح سريع القطع والوصل (كاوية اللحام foiler ETL)
٢٢- المسار دليل الأسطوانة (كاوية اللحام foiler ETL)
٢٣- مقياس الجهد لضبط درجة الحرارة
٢٤- فلتر الهواء
٢٥- مرشح الهواء

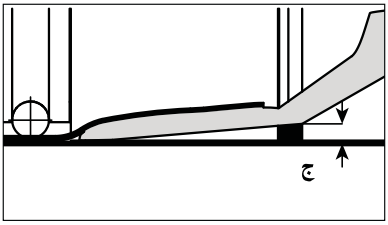
٥- إعدادات الضبط في كاوية اللحام foiler ETL / foiler

احتياطات السلامة

اترك الجهاز حتى يبرد.
قبل بدء الضبط، تأكد من إيقاف تشغيل منفاخ الهواء الساخن من **المفتاح الرئيسي (٩)** وفصل **كابل الإمداد بالطاقة (١)** من خط الإمداد.

٥-١ إعدادات الضبط لفوهة اللحام

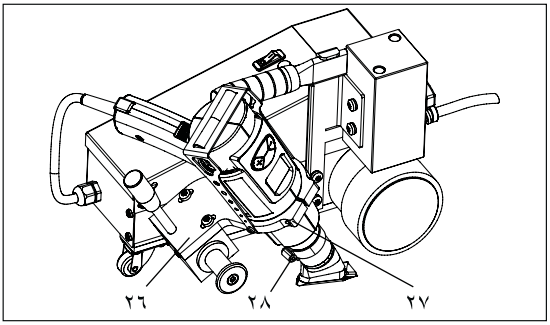




أ = ٣٠ – ٤٠مم
ب = ١ – ٢ مم
ج = ١ – ٢ مم

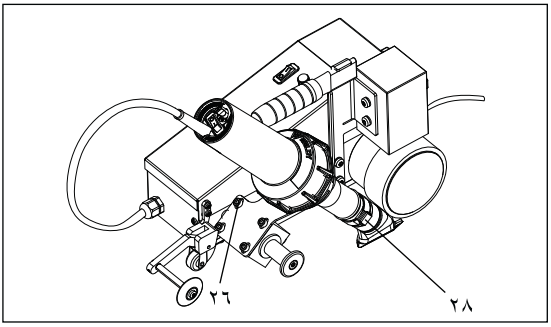
كاوية اللحام (foiler)

يمكن ضبط موضع فوهة اللحام في الأماكن الثلاثة التالية:
٢٦) براغي ملولبة سداسية
٢٧) برغي ملولب سداسي
٢٨) طوق ملولب



كاوية اللحام foiler ETL

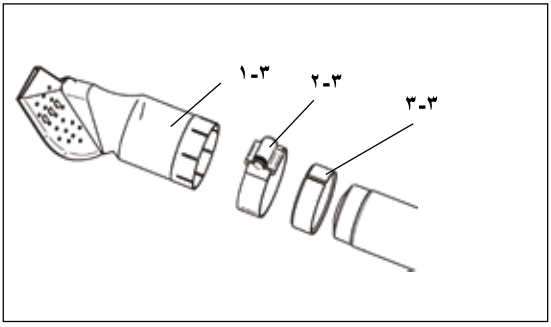
يمكن ضبط موضع فوهة اللحام في الأماكن الثلاثة التالية:
٢٦) براغي ملولبة سداسية
٢٨) طوق ملولب



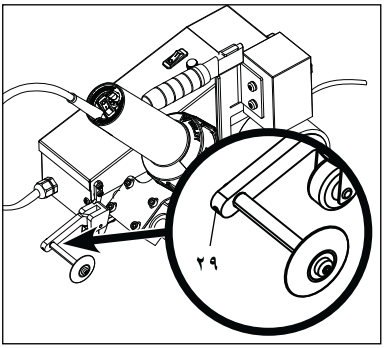
٥-٢ تغيير فوهة اللحام

قم بتغيير فوهة اللحام إلى العرض المطلوب حسب الضرورة (غير متضمن في نطاق التسليم). بعد تغيير فوهة اللحام، يجب التأكد من موضعها (على النحو الموضح في إعداد فوهة اللحام).

١- قم بفك الطوق الملولب (٣-٢).
٢- قم بإزالة فوهة اللحام الحالية (٣-١).
٣- اربط حلقة المهايئ (٣-٣) وفوهة اللحام المطلوبة (٣-١).
٤- قم بإحكام ربط الطوق الملولب (٣-٢) قليلاً.
٥- اضبط فوهة اللحام (٣-١) (راجع إعداد فوهة اللحام).
٦- اربط الطوق الملولب (٣-٢) بإحكام مرة أخرى.



٥-٣ إعداد الأسطوانة دليل (لكاوية اللحام foiler ETL فقط)



يمكن ضبط توجيه المسار عن طريق فك البرغي السداسي الداخلي (٢٩) وبمساعدة العلامة

٦- بدء تشغيل كاوية اللحام الخاصة بك

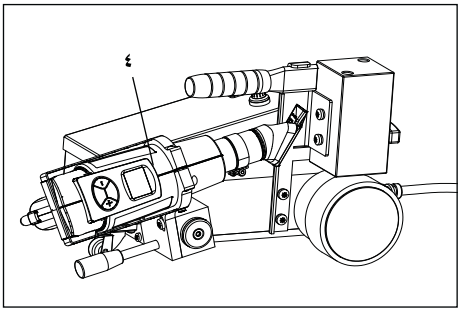
٦-١ بيئة العمل والسلامة

يجب عدم استخدام كاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية إلا في مكان مفتوح أو جيد التهوية. وتجنب دائمًا استخدام الجهاز في أجواء يُحتمل أن تكون قابلة للانفجار أو للاشتعال بشكل كبير، واحرص دائمًا أن تستخدم الجهاز على مسافة بعيدة عن المواد القابلة للاشتعال أو الغازات القابلة للانفجار.

اقرأ صحيفة بيانات سلامة المواد المقدمة من الجهة المصنعة للمواد، واتبع التعليمات الواردة بها. وكن حذرًا حتى لا تحرق المواد أثناء اللحام.

يجب عدم استخدام الجهاز إلا على سطح أفقي ومقاوم للنار.

انقطاع التيار الكهربائي وانقطاعات التشغيل



في حالة انقطاع التيار الكهربائي، أو انقطاع التشغيل، أو تبريد الجهاز، قم بتبديل وضع **منفاخ الهواء الساخن (٤)** إلى وضع التوقف.

كابل الإمداد بالطاقة وكابل الإطالة

- يجب أن يتوافق الجهد الاسمي المبيّن على الجهاز (راجع لوحة الاسم) مع الجهد الخطي.
- يجب أن يكون **كابل الإمداد بالطاقة (١)** حر الحركة، وألا يتسبب في إعاقة المستخدم أو الأشخاص الآخرين أثناء العمل (خطر التعثر).
- يجب أن تكون كابلات الإطالة معتمدة للاستخدام في الموقع (على سبيل المثال، الأماكن الخارجية)، وأن توضع عليها علامات توضح ذلك. قد تحتاج إلى مراعاة الحد الأدنى من المقطع العرضي لكابلات الإطالة.

معدات الإمداد بالطاقة

عند استخدام معدات الإمداد بالطاقة، يرجى ملاحظة أنه يجب تأريض هذه المعدات وتزويدها بقاطع دائرة.

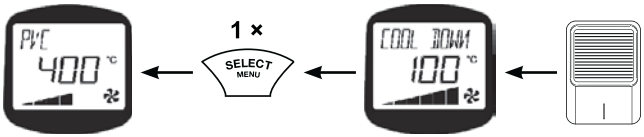
تستخدم الصيغة **"x 2 الخرج الاسمي لكاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية"** لحساب الخرج الاسمي لمعدات الإمداد بالطاقة.

٦-٢ ظروف التشغيل

- تحقق من الضبط الأساسي **لفوهة اللحام (٣)**.
- قم بتوصيل الجهاز بخط الإمداد. يجب أن يتوافق الجهد الخطي مع تصنيف الجهد المبيّن على الماكينة.

٦-٣ التشغيل

اضبط **مفتاح منفاخ الهواء (٩)** إلى I. واضغط على زر **SELECT (تحديد) (١٢)** مرة واحدة.
تبدأ عملية التسخين باستخدام الإعدادات التي تم حفظها آخر مرة. حدد البرنامج المطلوب، أو حدد برنامجًا لدرجة الحرارة وتدفق الهواء على النحو المطلوب.



تحديد اللغة، درجة الحرارة درجة مئوية (°C) / درجة فهرنهايت (°F) (الصفحة ٦-٤)

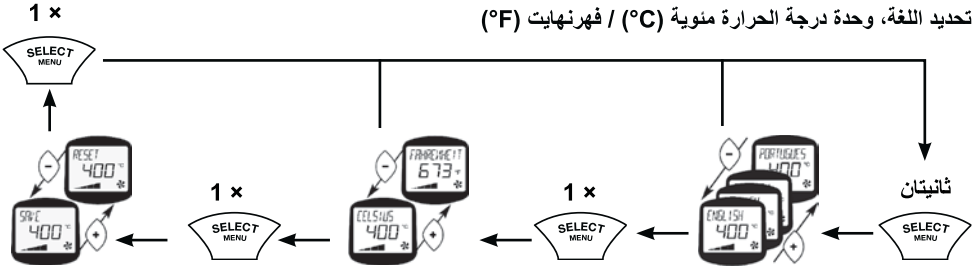
أو

تحديد برنامج الوظيفة (الصفحة٦-٤)

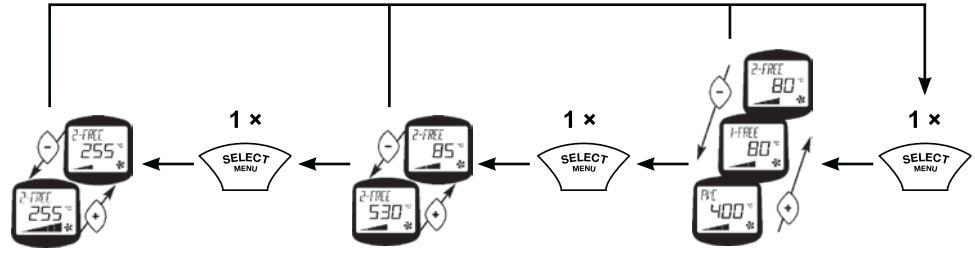
٦-٤ ضبط الإعدادات في الوحدة الطرفية (١٠)

ابدأ بالضغط على زر **تحديد القائمة (SELECT Menu) (١٢)**. ملاحظة: عندما يظهر على **الشاشة إشارة وميض (١١)**، يمكن البدء في إجراء تغيير من خلال الضغط على زر **زيادة القيمة (PLUS) (١٣)** أو **تقليل القيمة (MINUS) (١٥)**. اضغط على زر **تحديد (SELECT) (١٢)** مرة أخرى للانتقال إلى الخطوة التالية.

تحديد اللغة، وحدة درجة الحرارة مئوية (°C) / فهرنهايت (°F)



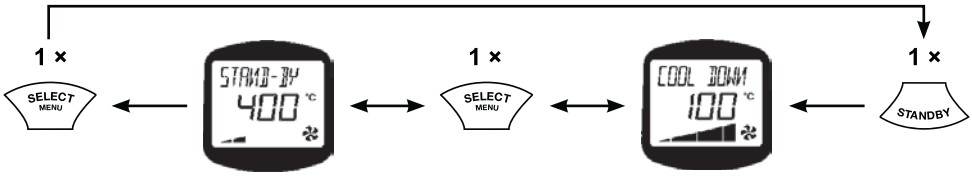
تحديد برنامج الوظيفة



١- لحام الكلوريد متعدد الفينيل (PVC)
٢- ١-إعداد حرة
٣- ٢-إعداد حرة

اسم الزر المتوافق مع برنامج الوظيفة المحدد يومض على شاشة العرض. يمر نص أطول على الشاشة بعد ثانيتين، ويُعرض اسم الزر مرة أخرى بعد دورتين. وخلال هذه الفترة، يمكن الضغط على زر **تحديد القائمة (SELECT Menu) (١٢)** مرة أخرى لضبط درجة الحرارة أو تدفق الهواء.

تحديد وضع الاستعداد (STANDBY) أو التبريد (COOL DOWN)



- لإيقاف العمل لفترة وجيزة، اضغط على زر **الاستعداد (STANDBY) (١٤)** مرتين. ينخفض استهلاك الطاقة.
- عندما تنتهي من العمل، اضغط دائمًا على زر **الاستعداد (STANDBY) (١٤)** لتحديد التبريد (COOL DOWN).
قم بإيقاف تشغيل الجهاز وفقًا للفصل ٦-١١ (إيقاف التشغيل).

٦-٥ معايير اللحام

- اضبط **مقياس الجهد لضبط سرعة اللحام (١٧)** إلى القيمة المطلوبة.
- اضبط **مفتاح منفاخ الهواء (٩)** إلى الوضع I. واضبط درجة الحرارة وتدفق الهواء إلى القيم المطلوبة، وقم بالتسخين لمدة ٥ دقائق تقريبًا.
- يتأثر ضغط التلامس بوزن كاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية نفسها.
- استخدم ملحق الوزن الإضافي على النحو المطلوب (اختياري).

٦-٦ تحديد موضع الجهاز

- استخدم **ذراع تحديد الموضع (٦)** لرفع **منفاخ الهواء الساخن (٤)** إلى أعلى مسافة ممكنة حتى التوقف.
- قم بتحديد موضع كاوية اللحام الآلية على الجزء المتداخل من المواد التي يتعين لحامها. يجب أن تكون الحافة الخارجية **لاسطوانة التدوير/الضغط (٢)** محاذية للحافة المتداخلة من المواد التي يتعين لحامها.

٦-٧ إجراء اللحام

قم بإجراء اختبار لحام وفقًا لتعليمات اللحام المقدمة من الجهة المصنعة للمواد وبما يتوافق مع المعايير أو المبادئ التوجيهية الوطنية. افحص اختبار اللحام. قم بتهيئة درجة حرارة اللحام (معايير اللحام) حسب الضرورة.

- استخدم **ذراع تحديد الموضع (٦)** لتخفيض **منفاخ الهواء الساخن (٤)** لأبعد مسافة ممكنة حتى التوقف، وفي نفس الوقت، قم بتشغيل **مفتاح التشغيل (١٦)** (لتبدأ عملية اللحام).
- راقب عملية اللحام. قم بتصحيح سرعة اللحام باستخدام **مقياس الجهد (١٧)** حسب الضرورة. قم بتوجيه كاوية اللحام الآلية باستخدام الشاسيه الخاص بها على طول الجزء المتداخل.
- عند الانتهاء من اللحام، استخدم **ذراع تحديد الموضع (٦)** لرفع **منفاخ الهواء الساخن (٤)** إلى أبعد مسافة ممكنة حتى التوقف.
- قم بإيقاف تشغيل **مفتاح التشغيل (١٦).**

٦-٨ إيقاف التشغيل

لتبريد منفاخ الهواء الساخن، اضغط على زر **الاستعداد (STANDBY) (١٤)** (ضبط التبريد). عندما تبرد الوحدة (بعد ٦ دقائق تقريبًا)، اضبط **مفتاح منفاخ الهواء (٩)** على ٠.

ثم افصل **كابل الإمداد بالطاقة (١)** من مصدر الإمداد بالكهرباء.

- انتظر حتى يبرد الجهاز.
- افحص **كابل الإمداد بالطاقة (١)** والقابس للتأكد من عدم وجود تلف كهربائي و/أو ميكانيكي.
- نظّف **فوهة اللحام (٣)** باستخدام فرشاة سلكية.

٧- دليل المرجع السريع لكاوية اللحام foiler

٧-١ التشغيل / البدء

١- قم بتوصيل قابس الجهد الخطي.
٢- قم بتشغيل المفتاح الرئيسي **لمنفاخ الهواء الساخن (٤).**
٣- حدد/اضبط برنامج اللحام.
٤- اضبط السرعة على **مقياس الجهد (١٧).**
٥- قم بتبديل **منفاخ الهواء الساخن (٤)** وتشغيل **مفتاح التشغيل (١٦)** في نفس الوقت.

٧-٢ إيقاف التشغيل

١- قم بتبديل **منفاخ الهواء الساخن (٤)** إلى وضع التوقف، وقم بإيقاف تشغيل **مفتاح التشغيل (١٦).**
٢- اضغط على **زر الاستعداد (STANDBY) (١٤)** الموجود على **منفاخ الهواء الساخن (٤)** واترك الجهاز حتى يبرد.
٣- قم بإيقاف تشغيل المفتاح الرئيسي **لمنفاخ الهواء الساخن (٩).**
٤- افصل قابس الجهد الخطي.

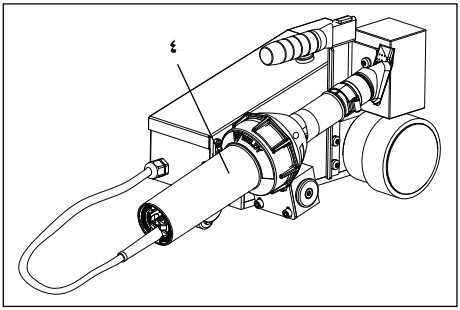
٨- ابدأ تشغيل كاوية اللحام foiler ETL الخاصة بك

٨-١ بيئة العمل والسلامة

يجب عدم استخدام كاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية إلا في مكان مفتوح أو جيد التهوية.
لا تستخدم كاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية مطلقًا في أجواء يُحتمل أن تكون قابلة للانفجار أو للاشتعال بشكل كبير، واحرص دائمًا أن تستخدم الجهاز على مسافة بعيدة عن المواد القابلة للاشتعال أو الغازات القابلة للانفجار.
اقرأ صحيفة بيانات سلامة المواد المقدمة من الجهة المصنعة للمواد، واتبع التعليمات الواردة بها. وكن حذرًا حتى لا تحرق المواد أثناء اللحام.
يجب عدم استخدام الجهاز إلا على سطح أفقي ومقاوم للنار.

انقطاع التيار الكهربائي وانقطاعات التشغيل

في حالة انقطاع التيار الكهربائي، أو انقطاع التشغيل، أو تبريد الجهاز، قم بتبديل وضع **منفاخ الهواء الساخن (٤)** إلى وضع التوقف.



كابل الإمداد بالطاقة وكابل الإطالة

- يجب أن يتوافق الجهد الاسمي المبيّن على الجهاز (راجع لوحة الاسم) مع الجهد الخطي.
- يجب أن يكون **كابل الإمداد بالطاقة (١)** حر الحركة، وألا يتسبب في إعاقة المستخدم أو الأشخاص الآخرين أثناء العمل (خطر التعثر).
- يجب أن تكون كابلات الإطالة معتمدة للاستخدام في الموقع (على سبيل المثال، الأماكن الخارجية)، وأن توضع عليها علامات توضح ذلك. قد تحتاج إلى مراعاة الحد الأدنى من المقطع العرضي لكابلات الإطالة.

معدات إمداد الطاقة

عند استخدام معدات الإمداد بالطاقة، يرجى ملاحظة أنه يجب تأريض هذه المعدات وتزويدها بقاطع دائرة.

تستخدم الصيغة **"x 2 الخرج الاسمي لكاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية"** لحساب الخرج الاسمي لمعدات الإمداد بالطاقة.

٨-٢ ظروف التشغيل

- تحقق من الضبط الأساسي **لفوهة اللحام (٣).**
- قم بتوصيل الجهاز بخط الإمداد. يجب أن يتوافق الجهد الخطي مع تصنيف الجهد المبيّن على الماكينة.

٨-٣ المسار دليل الأسطوانة (كاوية اللحام foiler ETL)

- اضبط بكرة توجيه المسار (٢٢) (انظر فصل ٥،٣).

٨-٤ معايير اللحام

- اضبط مقياس الجهد لضبط **سرعة اللحام (١٧)** إلى القيمة المطلوبة.
- اضبط **مفتاح منفاخ الهواء (٩)** على الوضع **I**.
  اضبط درجة الحرارة على النحو المطلوب باستخدام **مقياس الجهد (٢٤)**. تبلغ فترة التسخين ٥ دقائق تقريبًا.
- يتأثر ضغط التلامس بوزن كاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية نفسها.
- استخدم ملحق الوزن الإضافي على النحو المطلوب (اختياري).

٨-٥ تحديد موضع الجهاز

- قم برفع **منفاخ الهواء الساخن (٤)** لأعلى مسافة ممكنة بعيدًا حتى التوقف.
- قم بتحديد موضع كاوية اللحام الآلية على الجزء المتداخل من المواد التي يتعين لحامها. يجب أن تكون الحافة الخارجية **لاسطوانة التدوير/الضغط (٢)** محاذية للحافة المتداخلة من المواد التي يتعين لحامها.
- يجب أن يكون **انة دليل املسار (٢٢)** محاذيًا للحافة المتداخلة من المواد التي يتعين لحامها.

٨-٦ إجراء اللحام

راقب عملية اللحام. قم بتصحيح سرعة اللحام باستخدام مقياس الجهد (١٧) إذا لزم الأمر. قم بتوجيه ماكينة اللحام عن طريق المبيت (٧) وبكرة توجيه المسار (٢٢) بطول التداخل.

- كاوية اللحام (Foiler ETL): قم بتخفيض **منفاخ الهواء الساخن (٤)** لأسفل إلى أقصى مسافة ممكنة حتى التوقف؛ وسيبدأ **المفتاح سريع القطع والوصل (٢١)** تلقائيًا تشغيل المحرك (تبدأ عملية اللحام).
- راقب عملية اللحام. قم بتصحيح سرعة اللحام باستخدام مقياس الجهد (١٧) إذا لزم الأمر. قم بتوجيه ماكينة اللحام عن طريق المبيت (٧) وبكرة توجيه المسار (٢٢) بطول التداخل.
- عند الانتهاء من اللحام، قم برفع **منفاخ الهواء الساخن (٤)** إلى أقصى مسافة ممكنة حتى التوقف.

٨-٧ إيقاف التشغيل

- قم بتدوير **مقياس الجهد (٢٤)** إلى الوضع ٠ لكي يتم تبريد **منفاخ الهواء الساخن (٤)**. عندما يبرد الجهاز (بعد ٦ دقائق تقريبًا)، اضبط **مفتاح منفاخ الهواء الساخن (٩)** على ٠.
- ثم افصل **كابل الإمداد بالطاقة (١)** من مصدر الإمداد بالكهرباء.

- انتظر حتى يبرد الجهاز.
- افحص **كابل الإمداد بالطاقة (١)** والقابس للتأكد من عدم وجود تلف كهربائي و/أو ميكانيكي.
- نظّف **فوهة اللحام (٣)** باستخدام فرشاة سلكية.

٩- دليل المرجع السريع لكاوية اللحام foiler ETL

٩-١ التشغيل / لبدء

١- قم بتوصيل قابس الجهد الخطي.
٢- قم بتشغيل المفتاح الرئيسي **لمنفاخ الهواء الساخن (٩)**.
٣- حدد / ضبط درجة الحرار**مقياس الجهد (٢٤)**.
٤- اضبط السرعة على **مقياس الجهد (١٧)**.
٥- قم بتبديل **منفاخ الهواء الساخن (٤)**.

٩-٢ إيقاف التشغيل

١- ارفع **منفاخ الهواء الساخن (٤)** إلى وضع التوقف.
٢- اضبط **مقياس الجهد (٢٤)** في **منفاخ الهواء الساخن (٤)** على ٠، واترك الجهاز حتى يبرد.
٣- قم بإيقاف تشغيل المفتاح الرئيسي **لمنفاخ الهواء الساخن (٩)**.
٤- افصل قابس الجهد الخطي.

١٠- الأسئلة الشائعة، والأسباب، والتدابير

النتيجة رديئة الجودة لعملية اللحام:
- افحص سرعة التشغيل، ودرجة حرارة اللحام.
- نظّف **فوهة اللحام (٣)** باستخدام فرشاة سلكية.
- **فوهة اللحام (٣)** مضبوطة بشكل غير صحيح (راجع ضبط فوهة اللحام)

لم يتم الوصول بعد إلى درجة حرارة اللحام المطلوبة بعد مرور ٥ دقائق كحد أقصى:
- افحص الجهد الخطي.

١١- الأجهزة الملحقة

لا يمكن استخدام سوى قطع الغيار والأجهزة الملحقة الأصلية المتوفرة من Weldy. وعدم استخدام قطع الغيار والأجهزة الملحقة الأصلية هذه من شأنه أن يؤدي إلى إبطال الضمان والتأمين.
لمزيد من المعلومات، يرجى الدخول إلى الموقع www.weldy.com

١٢- الصيانة والتصليح

يمكن إجراء الإصلاحات فقط من قبل شركاء ويلدي المحليين. يجب عدم استخدام سوى الأجهزة الملحقة وقطع الغيار الأصلية.
لمزيد من المعلومات، يرجى الدخول إلى الموقع www.weldy.com

١٣- الضمان

- تنطبق حقوق الضمان أو التأمين التي يمنحها شريك التوزيع المباشر/البائع لهذا الجهاز بعد تاريخ الشراء.
- في حالة وجود مطالبة ضمان أو تأمين (التحقق من خلال الفاتورة أو إشعار التسليم)؛ سيتم تصحيح عيوب التصنيع أو المعالجة بمعرفة شريك المبيعات من خلال تسليم بديل للجهاز أو تصليحه.
- تُستثنى مطالبات الضمان أو التأمين الأخرى في إطار القانون الإلزامي.
- تُستثنى الأضرار الناتجة عن البلى الطبيعي، أو الحمل الزائد، أو التعامل غير الصحيح من الضمان.
- تُستثنى عناصر التسخين من التزامات الضمان أو التأمين.
- لا تنطبق مطالبات الضمان أو التأمين المقدمة للأجهزة التي قام المشتري بتحويلها أو تغييرها أو التي تم استخدام قطع غيار لها خلاف قطاع الغيار الأصلية المتوفرة من Weldy.

١٤- إعلان المطابقة

تؤكد Leister Technologies AG، الكائنة في العنوان Galileo-Strasse 10 , 6056 Kaegiswil/Switzerland، بأن هذا المنتج بإصداره الذي تم ترويجه من خلالنا، مستوفٍ لمتطلبات التوجيهات التالية من المفوضية الأوروبية.

المبادئ التوجيهية: 2006/42، 2014/30، 2014/35، 2011/65
المعايير المتوافقة: EN 12100، EN 55014-1، EN 55014-2، EN 61000-6-2، EN 61000-3-2، EN 61000-3-3، EN 62233، EN 60335-1، EN 60335-2-45، EN 50581

اسم المسؤول المفوض بالتوقيع: Volker Pohl، مدير مطابقة المنتجات

Kaegiswil، ٢٠٠٧/٠٨/٣١

Bruno von Wyl، المدير التنفيذي للتكنولوجيا Christoph Baumgartner، المدير العام

١٥- التخلص من المنتج

لا تتخلص من المعدات الكهربية مع النفايات المنزلية!
يجب أن تخضع المعدات الكهربائية، والأجهزة الملحقة، والعبوة لإعادة التدوير بطريقة غير ضارة بالبيئة.

Содержание

1. Важные указания по технике безопасности....43
1.1 Использование по назначению....44
1.2 Использование не по назначению....44
2. Технические характеристики....44
3. Транспортировка....44
4. Ваш аппарат foiler / foiler ET / foiler ETL....45
4.1 Типовая табличка и идентификация....45
4.2 Комплект поставки....45
4.3 Обзор компонентов аппарата....46
4.3.1 Обзор компонентов аппарата foiler....46
4.3.2 Обзор компонентов аппарата foiler ET/ETL....47
5. Настройки аппарата foiler / foiler ET / foiler ETL....47
5.1 Настройки сварочного сопла....48
5.2 Замена сварочного сопла....48
5.3 Регулировка лазерной указки (только для foiler ETL)....49
6. Ввод в эксплуатацию аппарата foiler....49
6.1 Условия эксплуатации и техника безопасности....49
6.2 Условия работы....50
6.3 Включение....50
6.4 Изменение настроек на терминале (10)....50
6.5 Параметры сварки....51
6.6 Позиционирование инструмента....51
6.7 Процедура сварки....51
6.8 Выключение....51
7. Краткое справочное руководство по аппарату foiler....51
7.1 Включение/запуск....51
7.2 Выключение....52
8. Ввод в эксплуатацию аппарата foiler ET/ETL....52
8.1 Условия эксплуатации и техника безопасности....52
8.2 Условия работы....52
8.3 Система наведения лазерным лучом (foiler ETL)....52
8.4 Параметры сварки....53
8.5 Позиционирование инструмента....53
8.6 Процедура сварки....53
8.7 Выключение....53
9. Краткое справочное руководство по аппарату foiler ET/ETL....53
9.1 Включение/запуск....53
9.2 Выключение....53
10. Часто задаваемые вопросы, причины и способы устранения неисправностей....54
11. Комплектующие....54
12. Сервисное обслуживание и ремонт....54
13. Гарантия....54
14. Декларация соответствия....54
15. Утилизация....54

Руководство по эксплуатации (перевод оригинального руководства по эксплуатации) RUS

Поздравляем с приобретением аппарата foiler / foiler ETL!

Вы выбрали первоклассный сварочный автомат для сварки горячим воздухом, разработанный и изготовленный в соответствии с последними доступными знаниями в отрасли переработки пластмасс. При изготовлении изделия использованы высококачественные материалы.

WELDY foiler / foiler ETL
Автомат для сварки

1. Важные указания по технике безопасности

Перед вводом аппарата в эксплуатацию необходимо ознакомиться с настоящим руководством по эксплуатации. Настоящее руководство по эксплуатации всегда должно храниться вместе с аппаратом. В случае передачи аппарата другому лицу необходимо передавать также руководство по эксплуатации.

Помимо информации о технике безопасности, приведенной в отдельных разделах настоящего руководства по эксплуатации, всегда следует строго соблюдать приведенные ниже требования.

Предупреждение

Опасно для жизни! Прежде чем открывать аппарат, извлеките вилку питания из розетки, поскольку возможен контакт с находящимися под напряжением открытыми компонентами и соединениями.

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

Опасность получения ожогов! Не прикасайтесь к горячим трубке и соплу нагревательного элемента. Всегда сначала дождитесь, пока аппарат остынет. Не направляйте струю горячего воздуха на людей или животных.

Подключайте аппарат к розетке с **защитным проводником.** Опасность вследствие размыкания защитного проводника внутри или снаружи аппарата! Используйте удлинители только с защитными проводниками!

Внимание!

Номинальное напряжение, указанное на аппарате, должно соответствовать **сетевому напряжению** на объекте. При отсутствии сетевого напряжения необходимо отключить воздуходувку и привод, а также выдвинуть воздуходувку.

Настоятельно рекомендуется использовать автоматический выключатель для защиты персонала при использовании аппарата на строительных площадках.

Во время работы аппарата его **всегда следует держать под контролем**. Существует опасность воспламенения горючих материалов, находящихся вне поля зрения оператора, под действием отходящего тепла. Аппарат разрешается использовать только **обученным специалистам** или под их руководством. Эксплуатация аппарата детьми категорически запрещена.

Предохраняйте **аппарат** от **влаги и сырости**.

1.1 Использование по назначению

Аппарат foiler / foiler ETL предназначен для профессиональной сварки внахлест брезента и баннерной пленки.

Допускается использование только оригинальных запасных частей и комплектующих Weldy. В случае невыполнения этого требования гарантия аннулируется.

Сварочные процессы и типы материалов

- Сварка внахлест термопластичных гемомембран (ПВХ, ПП, ПЭ, ЭСБ, ЭВА, ФПО, ПИБ, ПМИ, ПО, ТПО).
- Ширина сварного шва 20 и 30 мм.

1.2 Использование не по назначению

Любое использование, отличное от или выходящее за пределы описанного выше, считается использованием не по назначению.

2. Технические характеристики

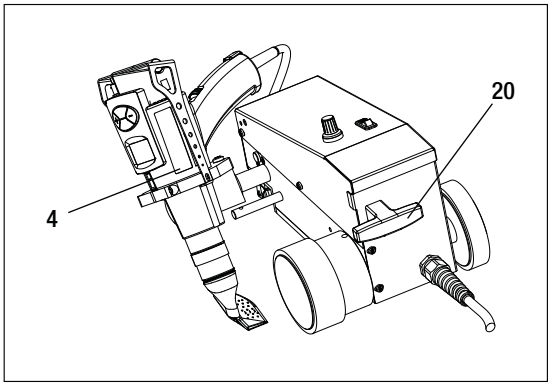
Мы оставляем за собой право на внесение технических изменений.

		foiler	foiler ETL
Номинальное напряжение	**В~**	230	
Номинальная мощность	**Вт**	2 100	1 700
Частота	**Гц**	50/60	
Температура	**°C**	80 – 530	80 – 530
Скорость	**м/мин**	1,0 – 7,5	
Уровень шума	**L_{pA} (дБ)**	67	
Габариты (Д × Ш × В)	**мм**	445 × 276 × 280	
Масса (без дополнительного груза)	**кг**	10,8	
Знак соответствия		CE	
Класс защиты I		⏚	

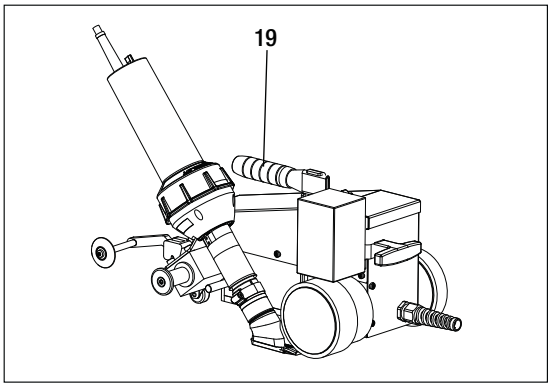
3. Транспортировка

Воздуходувке (4) ОБЯЗАТЕЛЬНО необходимо давать остыть перед транспортировкой.

Ни в коем случае не используйте **ручку для переноски (20)** на аппарате или транспортировочном ящике для транспортировки краном.



Используйте **ручку для переноски (20)** и **воздуходувку (4)** для поднятия сварочного автомата вручную.



Для аппарата в сборе (опция): используйте ручку для переноски дополнительного груза (20) и **ручку (19)** по центру для поднятия сварочного автомата вручную.

4. Ваш аппарат foiler / foiler ETL

4.1 Типовая табличка и идентификация

Модель и серийный номер указаны на типовой табличке аппарата. Перенесите эти сведения в руководство по эксплуатации и указывайте их во всей корреспонденции с нашими представителями или сотрудниками авторизованных сервисных центров.

Модель:.....

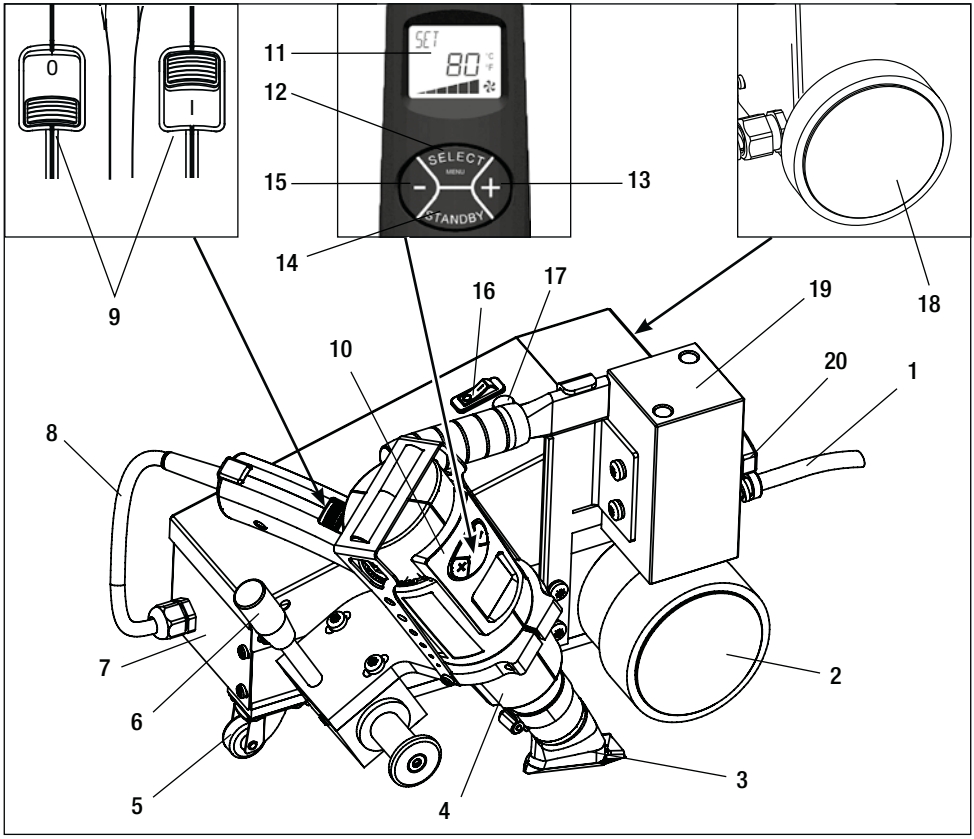
Серийный номер: .....

4.2 Комплект поставки

- 1 аппарат
- Руководство по эксплуатации

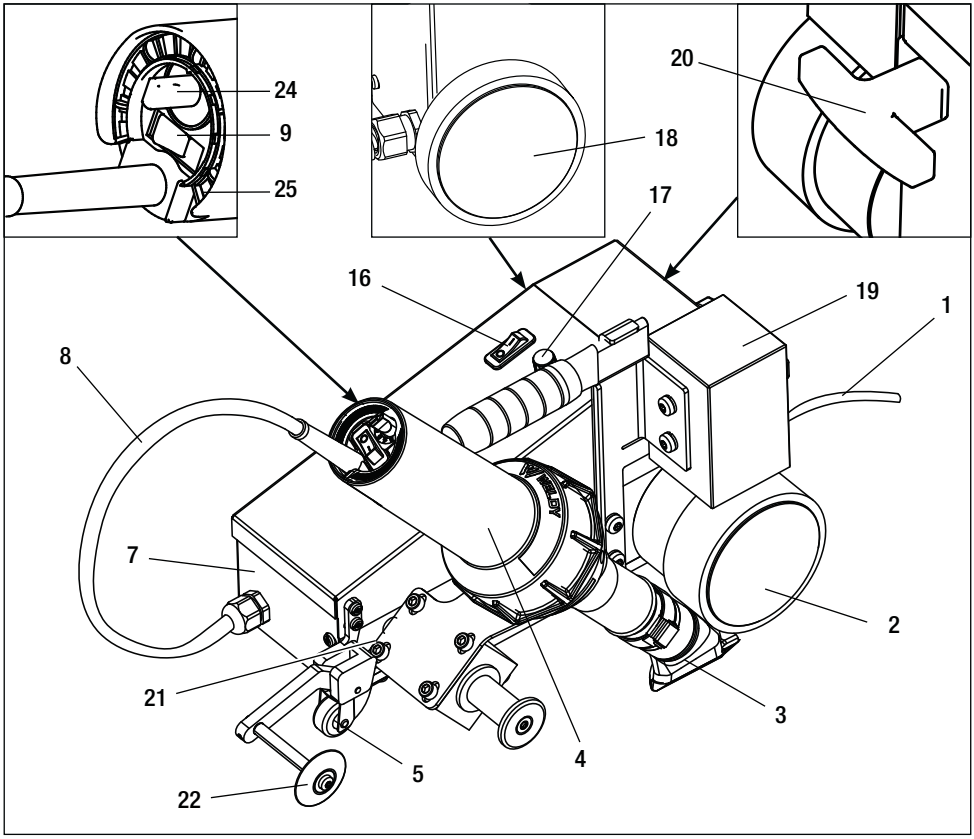
4.3 Обзор компонентов аппарата

4.3.1 Обзор компонентов аппарата foiler



1. Шнур питания
2. Ведущий прижимной ролик
3. Сварочное сопло
4. Воздуходувка
5. Поворотный ролик
6. Рычаг позиционирования
7. Корпус / ходовая часть
8. Соединительный кабель
9. Переключатель воздуходувки
10. Терминал
11. Дисплей
12. Кнопка выбора меню (SELECT)
13. Кнопка ПЛЮС
14. Кнопка режима ожидания / охлаждения (STANDBY/COOL DOWN)
15. Кнопка МИНУС
16. Переключатель привода
17. Потенциометр для регулировки скорости сварки
18. Приводной ролик
19. Дополнительный груз с ручкой (опция)
20. Ручка для переноски

4.3.2 Обзор компонентов аппарата foiler ETL



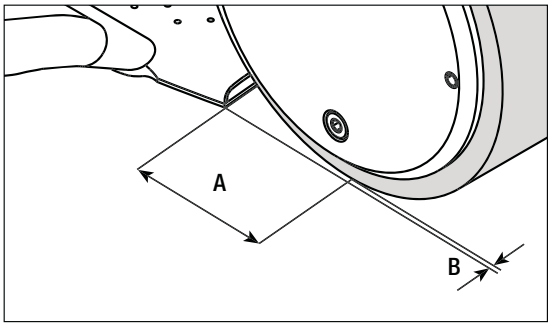
1. Шнур питания
2. Ведущий прижимной ролик
3. Сварочное сопло
4. Воздуходувка
5. Поворотный ролик
7. Корпус / ходовая часть
8. Соединительный кабель
9. Переключатель воздуходувки
16. Переключатель привода
17. Потенциометр для регулировки скорости сварки
18. Приводной ролик
19. Дополнительный груз с ручкой (опция)
20. Ручка для переноски
21. Мгновенный выключатель (foiler ETL)
22. Трассирующий ролик (foiler ETL)
24. Потенциометр для регулировки температуры
25. Воздушный фильтр

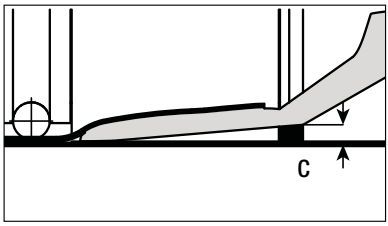
5. Настройки аппарата foiler / foiler ETL

Меры предосторожности

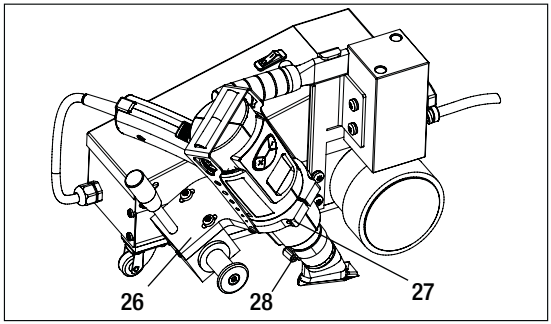
Дайте аппарату остыть.
Прежде чем приступать к настройке, убедитесь, что воздуходувка выключена с помощью **главного выключателя (9)**, а **шнур питания (1)** отсоединен от сети.

5.1 Настройки сварочного сопла





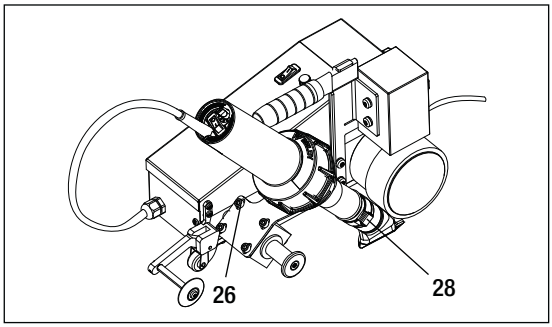
A = 30–40 мм
B = 1–2 мм
C = 1–2 мм



foiler

Положение сварочного сопла можно регулировать в трех следующих местах:

- **винты с внутренним шестигранником (26)**
- **винт с внутренним шестигранником (27)**
- **винтовое кольцо (28)**



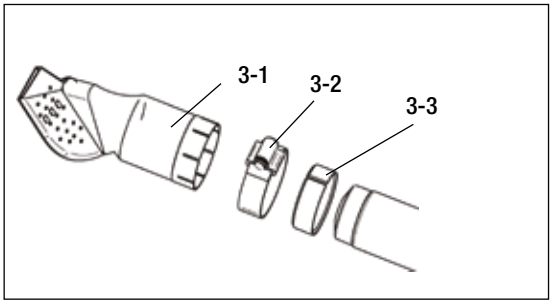
foiler ETL

Положение сварочного сопла можно регулировать в трех следующих местах:

- **винты с внутренним шестигранником (26)**
- **винтовое кольцо (28)**

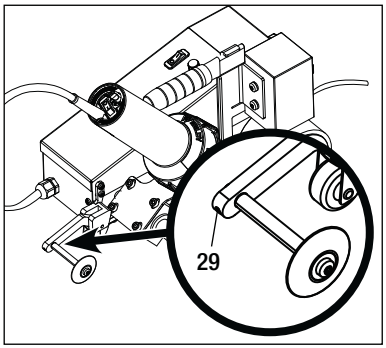
5.2 Замена сварочного сопла

При необходимости сварочное сопло можно заменить на сопло нужной ширины (не входит в комплект поставки). После замены сварочного сопла НЕОБХОДИМО проверить положение (см. описание в разделе «Регулировка сварочного сопла»).



1. Отвинтите винтовое кольцо (3-2).
2. Снимите установленное сварочное сопло (3-1).
3. Прикрепите соединительное кольцо (3-3) и требуемое сварочное сопло (3-1).
4. Немного затяните винтовое кольцо (3-2).
5. Отрегулируйте сварочное сопло (3-1) (см. раздел «Регулировка сварочного сопла»).
6. Вновь плотно затяните винтовое кольцо (3-2).

5.3 Регулировка направляющий ролик (только для foiler ETL)



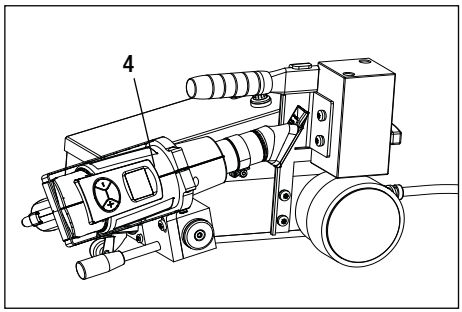
Направляющую колеи можно отрегулировать путем отвинчивания **винта с внутренним шестигранником (29)** и с помощью маркировки.

6. Ввод в эксплуатацию аппарата foiler

6.1 Условия эксплуатации и техника безопасности

Сварочный автомат для сварки горячим воздухом должен эксплуатироваться только на открытом воздухе или в хорошо вентилируемых помещениях. Ни в коем случае не используйте сварочный автомат в потенциально взрывоопасных или легковоспламеняемых средах и всегда соблюдайте достаточное расстояние от воспламеняемых материалов или взрывоопасных газов. Ознакомьтесь с паспортом безопасности материала, предоставленным производителем материала, и соблюдайте содержащиеся в нем инструкции. Будьте осторожны, чтобы не сжечь материал во время сварки.
Аппарат следует применять только на горизонтальной и огнестойкой поверхности.

Сбой питания и перерывы в работе



В случае сбоя питания, при необходимости сделать перерыв в работе или охладить аппарат переведите **воздуходувку (4)** в положение остановки.

Кабель питания и удлинительный кабель

- Номинальное напряжение, указанное на аппарате (см. типовую табличку), должно соответствовать сетевому напряжению.
- **Шнур питания (1)** должен свободно перемещаться, не мешая оператору или другим людям в процессе эксплуатации (опасность спотыкания).
- Удлинительные кабели должны иметь допуск для использования на объекте (например, на открытом воздухе) и соответствующую маркировку. Возможно, необходимо учитывать минимальное сечение удлинительных кабелей.

Оборудование для электропитания

При использовании оборудования для электропитания обратите внимание, что такое оборудование должно быть заземлено и оснащено автоматическим выключателем.
Для расчета номинальной мощности оборудования для электропитания используется формула **«2 x номинальная мощность сварочного автомата для сварки горячим воздухом»**.

6.2 Условия работы

- Проверьте основные настройки **сварочного сопла (3)**.
- Подключите инструмент к сети питания. Сетевое напряжение должно соответствовать номинальному напряжению, указанному на инструменте.

6.3 Включение

Установите **переключатель воздуходувки (9)** в положение I. Нажмите **кнопку SELECT (12)** один раз. Процесс нагрева начнется с настройками, которые были сохранены в последний раз. Выберите нужную программу или запрограммируйте температуру и воздушный поток самостоятельно.

Выбор языка, температура °C / °F (см. 6.4)

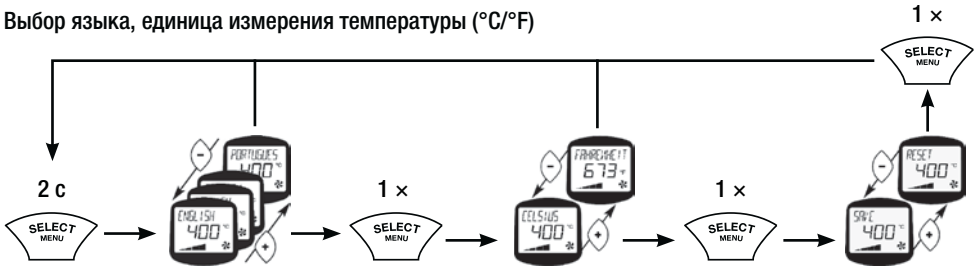
или

Выбор функциональной программы (см. 6.4).

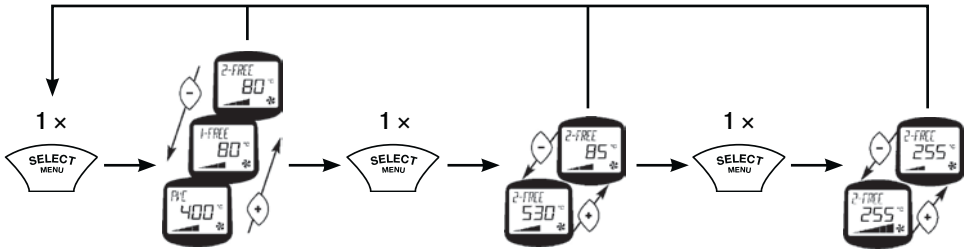
6.4 Изменение настроек на терминале (10)

Сначала нажмите **кнопку SELECT (12).** Примечание. Когда на **дисплее (11)** мигает индикация, чтобы инициировать изменение, нажмите либо **кнопку ПЛЮС (13)**, либо **кнопку МИНУС (15).** Вновь нажмите **кнопку SELECT (12)**, чтобы перейти к следующему этапу.

Выбор языка, единица измерения температуры (°C/°F)



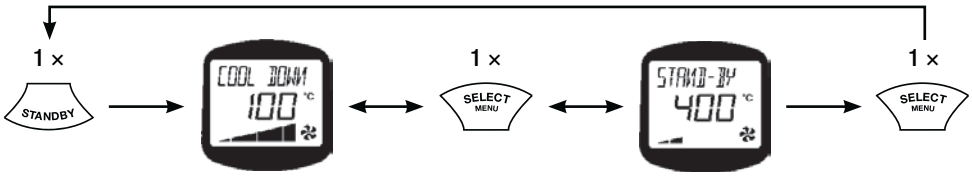
Выбор функциональной программы



1. **Сварка ПВХ**
2. **Настройка «1-Free» (1-я индивидуальная)**
3. **Настройка «2-Free» (2-я индивидуальная)**

На дисплее мигает название кнопки, которая соответствует выбранной функциональной программе. Через 2 секунды на экране прокручивается более длинный текст, а название кнопки отображается вновь через каждые 2 цикла. На протяжении этого периода можно вновь нажать **кнопку SELECT (12)**, чтобы задать температуру воздушного потока.

Выбор режима ожидания или охлаждения



- Чтобы ненадолго приостановить работу, дважды нажмите **кнопку STANDBY (14)**. Потребление мощности будет уменьшено.
- После завершения работы всегда нажимайте **кнопку STANDBY (14)**, чтобы выбрать режим охлаждения (COOL DOWN). Выключите инструмент согласно инструкциям, приведенным в разделе 6.11 «Выключение».

6.5 Параметры сварки

- На **потенциометре для регулировки скорости сварки (17)** установите нужное значение.
- Установите **переключатель воздуходувки (9)** в положение I. Установите нужные значения температуры и воздушного потока и нагревайте воздух на протяжении примерно 5 минут.
- На усилие прижима влияет масса самого сварочного автомата.
- При необходимости используйте дополнительный груз (опция).

6.6 Позиционирование инструмента

- С помощью **рычага позиционирования (6)** поверните **воздуходувку (4)** вверх до упора.
- Установите сварочный автомат в месте нахлестки свариваемого материала. Наружная кромка **ведущего прижимного ролика (2)** должна находиться на одном уровне с кромкой нахлестки свариваемого материала.

6.7 Процедура сварки

Выполните пробную сварку в соответствии с инструкциями производителя материала и национальными стандартами и нормами. Проверьте пробный сварной шов. При необходимости измените температуру сварки (параметры сварки).

- С помощью **рычага позиционирования (6)** поверните **воздуходувку (4)** вниз до упора и одновременно включите **переключатель привода (16)** (начнется процесс сварки).
- Контролируйте процесс сварки. При необходимости регулируйте скорость сварки с помощью **потенциометра (17)**. Направляйте сварочный автомат с помощью его ходовой части вдоль нахлестки.
- После завершения сварки с помощью **рычага позиционирования (6)** поверните **воздуходувку (4)** вверх до упора.
- **Выключите** переключатель привода (16).

6.8 Выключение

Для охлаждения воздуходувки нажмите **кнопку STANDBY (14)** (настройка COOL DOWN). После того как аппарат остыл (примерно через 6 минут), установите **переключатель воздуходувки (9)** в положение 0.

Затем отсоедините **шнур питания (1)** от сети питания.

- Дождитесь, пока аппарат остынет.
- Проверьте **шнур питания (1)** и вилку на предмет электрических или механических повреждений.
- Очистите **сварочное сопло (3)** с помощью металлической щетки.

7. Краткое справочное руководство по аппарату foiler

7.1 Включение/запуск

1. Подключите вилку питания.
2. **Включите главный выключатель воздуходувки (4).**
3. Выберите/настройте программу сварки.
4. Установите скорость с помощью **потенциометра (17).**
5. Поверните **воздуходувку (4)** и одновременно включите **переключатель привода (16)**.

7.2 Выключение

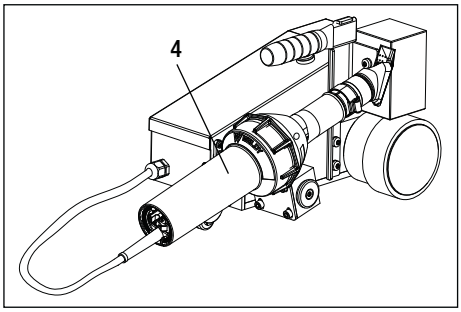
1. Поверните **воздуходувку (4)** вверх в положение остановки и выключите **переключатель привода (16).**
2. Нажмите **кнопку STANDBY (14)** на **воздуходувке (4)** и дайте аппарату остыть.
3. Выключите главный выключатель **воздуходувки (9).**
4. Извлеките вилку питания.

8. Ввод в эксплуатацию аппарата foiler ETL

8.1 Условия эксплуатации и техника безопасности

Сварочный автомат для сварки горячим воздухом должен эксплуатироваться только на открытом воздухе или в хорошо проветриваемых помещениях.
Ни в коем случае не используйте сварочный автомат в потенциально взрывоопасных или легковоспламеняемых средах и всегда соблюдайте достаточное расстояние от воспламеняемых материалов или взрывоопасных газов.
Ознакомьтесь с паспортом безопасности материала, предоставленным производителем материала, и соблюдайте содержащиеся в нем инструкции. Будьте осторожны, чтобы не сжечь материал во время сварки.
Аппарат следует применять только на горизонтальной и огнестойкой поверхности.

Сбой питания и перерывы в работе



В случае сбоя питания, при необходимости сделать перерыв в работе или охладить аппарат переведите **воздуходувку (4)** в положение остановки.

Кабель питания и удлинительный кабель

- Номинальное напряжение, указанное на аппарате (см. типовую табличку), должно соответствовать сетевому напряжению.
- **Шнур питания (1)** должен свободно перемещаться, не мешая оператору или другим людям в процессе эксплуатации (опасность спотыкания).
- Удлинительные кабели должны иметь допуск для использования на объекте (например, на открытом воздухе) и соответствующую маркировку. Возможно, необходимо учитывать минимальное сечение удлинительных кабелей.

Оборудование для электропитания

При использовании оборудования для электропитания обратите внимание, что такое оборудование должно быть заземлено и оснащено автоматическим выключателем.

Для расчета номинальной мощности оборудования для электропитания используется формула **«2 x номинальная мощность сварочного автомата для сварки горячим воздухом»**.

8.2 Условия работы

- Проверьте основные настройки **сварочного сопла (3)**.
- Подключите инструмент к сети питания. Сетевое напряжение должно соответствовать номинальному напряжению, указанному на инструменте.

8.3 Направляющий ролик (foiler ETL)

- Отрегулировать **трассирующий ролик (22)** (см. главу 5.3).

8.4 Параметры сварки

- На **потенциометре для регулировки скорости сварки (17)** установите нужное значение.
- Установите **переключатель воздуходувки (9)** в положение I. **При необходимости** измените температуру с помощью **потенциометра (24).** Период нагрева составляет примерно 5 минут.
- На усилие прижима влияет масса самого сварочного автомата.
- При необходимости используйте дополнительный груз (опция).

8.5 Позиционирование инструмента

- Поверните **воздуходувку (4)** вверх до упора.
- Установите сварочный автомат в месте нахлестки свариваемого материала. Наружная кромка **ведущего прижимного ролика (2)** должна находиться на одном уровне с кромкой нахлестки свариваемого материала.
- **Трассирующий ролик (22)** должен находиться на одном уровне с кромкой нахлестки свариваемого материала.

8.6 Процедура сварки

Контролировать процесс сварки. При необходимости изменить скорость сварки посредством потенциометра (17). С помощью корпуса (7) и трассирующего ролика (22) вести автомат сварки вдоль места нахлестки.

- Foiler ETL. Поверните **воздуходувку (4)** вниз до упора, и **мгновенный выключатель (21)** автоматически запустит приводной двигатель (начнется процесс сварки).
- Контролировать процесс сварки. При необходимости изменить скорость сварки посредством **потенциометра (17).** С помощью **корпуса (7)** и **трассирующий ролик (22)** вести автомат сварки вдоль места нахлестки.
- После завершения сварки поверните **воздуходувку (4)** вверх до упора.

8.7 Выключение

- Поверните **потенциометр (24)** в положение 0, чтобы охладить **воздуходувку (4).** После того как инструмент остыл (примерно через 6 минут), установите **переключатель воздуходувки (9)** в положение 0.
- Затем отсоедините **шнур питания (1)** от сети питания.

- Дождитесь, пока аппарат остынет.
- Проверьте **шнур питания (1)** и вилку на предмет электрических или механических повреждений.
- Очистите **сварочное сопло (3)** с помощью металлической щетки.

9. Краткое справочное руководство по аппарату foiler ETL

9.1 Включение/запуск

1. Подключите вилку питания.
2. Включите главный выключатель **воздуходувки (9)**.
3. Выберите/отрегулируйте температуру с помощью **потенциометра (24).**
4. Установите скорость с помощью **потенциометра (17).**
5. Поверните **воздуходувку (4)**.

9.2 Выключение

1. Поверните **воздуходувку (4)** вверх в положение остановки.
2. Установите **потенциометр (24)** на **воздуходувке (4)** в положение 0 и дайте аппарату остыть.
3. Выключите главный выключатель **воздуходувки (9)**.
4. Извлеките вилку питания.

10. Часто задаваемые вопросы, причины и способы устранения неисправностей

Низкое качество сварки
- Проверьте скорость привода и температуру сварки.
- Очистите **сварочное сопло (3)** с помощью металлической щетки.
- Неверно отрегулировано **сварочное сопло (3)** (см. раздел «Регулировка сварочного сопла»).

Требуемая температура сварки все еще не достигнута по прошествии максимального времени (5 минут)
- Проверьте напряжение в сети.

11. Комплектующие

Допускается использование только оригинальных запасных частей и комплектующих Weldy. В случае невыполнения этого требования гарантия аннулируется.
Для получения дополнительных сведений посетите веб-сайт www.weldy.com.

12. Сервисное обслуживание и ремонт

Проводить ремонт разрешено только местным партнерам компании Weldy. Разрешается использовать только оригинальные комплектующие и запасные части.
Для получения дополнительных сведений посетите веб-сайт www.weldy.com.

13. Гарантия

- Гарантийные права на данный аппарат, предоставляемые прямым дистрибьютором или продавцом, вступают в силу с даты покупки.
- В случае возникновения гарантийных требований (проверка по счету-фактуре или накладной) ошибки изготовления, допущенные в процессе производства, могут быть исправлены торговым партнером путем поставки оборудования взамен или путем выполнения 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.
- Гарантийные требования не распространяются на аппараты, которые были преобразованы или изменены покупателем, или для которых использовались не оригинальные запасные части Weldy.

14. Декларация соответствия

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Швейцария подтверждает, что данное изделие в моделях, предлагаемых нами к покупке, соответствует требованиям указанных ниже директив ЕС.

Директивы:	2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Гармонизированные стандарты:	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Имя уполномоченного сотрудника: Фолькер Поль, менеджер по соответствию продукции

Кегисвиль, 31.08.2017

Бруно фон Виль, технический директор

Кристоф Баумгартнер, генеральный менеджер

15. Утилизация

Ни в коем случае не утилизируйте электрооборудование вместе с бытовыми отходами! Электрооборудование, комплектующие и упаковка должны сортироваться в целях экологически чистой переработки.

目次

1. 安全についての重要な注意事項 56
1.1 用途 57
1.2 用途外の利用 57
2. 技術仕様 57
3. 輸送について 57
4. foiler / foiler ETL製品について 58
4.1 型番プレートと識別番号 58
4.2 納品内容 58
4.3 機器部品の概要 59
4.3.1 ..... foiler機器部品の概要 59
4.3.2 ..... foilerET / ETL 機器部品の概要 60
5. foiler / foiler ETL製品の設定 60
5.1 溶接ノズルの取り付け 61
5.2 溶接ノズル交換 61
5.3 レーザー・ガイドの取り付け(foiler ETLのみ) 62
6. foiler機の始動運転 62
6.1 作業環境と安全 62
6.2 操作条件 63
6.3 スイッチを入れる 63
6.4 ターミナル (10) の設定調整 63
6.5 溶接パラメーター 64
6.6 工具の位置 64
6.7 溶接手順 64
6.8 スイッチを切る 64
7. foiler 早見ガイド 64
7.1 スイッチを入れる / 始動 64
7.2 スイッチを切る 65
8. foiler ET/ETL 機の始動運転 65
8.1 作業環境と安全 65
8.2 操作条件 65
8.3 レーザービーム・ガイダンス(foiler ETL) 65
8.4 溶接パラメーター 66
8.5 工具の位置 66
8.6 溶接手順 66
8.7 スイッチを切る 66
9. foiler / ETL早見ガイド 66
9.1 スイッチを入れる / 始動 66
9.2 スイッチを切る 66
10. よくある質問、原因と対処方法 67
11. アクセサリー 67
12. 修理と交換 67
13. 保証 67
14. 適合声明書 67
15. 廃棄処分の際には 67

Ⓙ 操作説明書(操作説明書原文からの翻訳)

foiler / foiler ETL をご購入いただきありがとうございます。

本機は、プラスチック加工業務における最新の知見に基づき設計ならびに製造された最高水準の自動熱風溶接機です。製造にあたっては高品質の材質が使用されています。

WELDY foiler / foiler ETL
自走式熱風融着機

1. 安全についての重要な注意事項

この操作説明書をよくお読みください。この操作説明書は、いつでも参照できるよう機器の近くに保管してください。機器を引き継ぐ場合は、必ず操作説明書も引き継いでください。

これらの操作説明書の個別の章の安全情報に加え、次の要件を厳格に満たすことが必要となります。

ご注意

人命への危険あり!機器を開ける前に、可動コンポーネントおよび接続が露出するため、コンセントから電源プラグを抜いてください。

火災や爆発の危険　自動溶接機の不適当な使用(例えば材料の過熱など)、および特に易燃性物質や爆発性のガスの近くでは火災や爆発の危険があります。

火傷注意!熱くなっている間は、発熱体チューブおよびノズルに触れないでください。機器の温度が下がるまでは触れないようにしてください。
人または動物に熱風を向けないでください。

端末は**保護接地導体つきの端子に接続してください。**機器内外の保護接地導体端子を遮ることは非常に危険です!
延長ケーブルは必ず保護接地導体端子付きのものを使用してください!

警告

機器に表示された**公称電圧**が、現場の**公称電圧**に一致していることを必ず確認してください。線間電圧で不具合が発生した場合、熱風送風機およびドライブのスイッチを切って、熱風送風機を外に出してください。

回路遮断器は、**建設現場で機器を使用する際に作業員の安全を守るための緊急用です。**

本機の操作中は**常に人が側について監視してください。**廃熱が、視界に入らない場所の易燃性物質に達する場合があります。機器の操作は、必ず**十分な訓練を受けた専門家**または専門家の監督下で行ってください。お子様は絶対に手を触れず、操作を行わないでください。

機器は**水気、湿気から保護**してください

1.1用途

foiler/foiler ETLは業務用アプリケーションでの防水布ならびにビルボードの重ね溶接向けに設計されています。

純正Weldy交換部品およびアクセサリーのみを使用してください。純正交換部品およびアクセサリーを使用していない場合は保証ならびに補償規定が無効となります。

溶接法および材料の種類
- 熱可塑性封孔シート(PVC、PP、PE、ECB、EVA、FPO、PIB、PMI、PO、TPO)のオーバーラップ溶接
- 溶接幅20および30 mm

1.2用途外の利用

上記の用途以外に、または上記用途の範囲を超え使用された場合、用途外の使用が行われた見なします。

2. 技術仕様

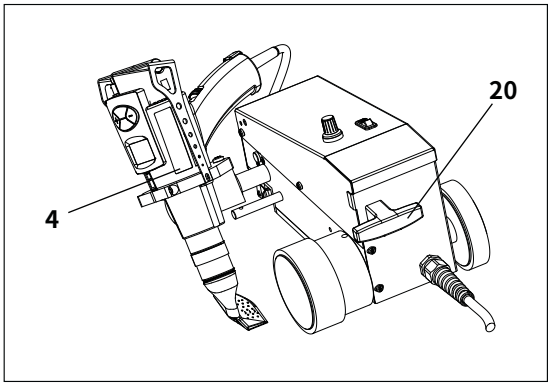
当社は、機器に技術的な変更を加える権利を留保します。

		foiler	foiler ETL
公称電圧	**V~**	230	
公称出力	**W**	2100	1700
周波数	**Hz**	50 / 60	
温度	**°C**	80 – 530	80 – 530
スピード	**m/分**	1.0 – 7.5	
騒音レベル	**L_{pA} (dB)**	67	
寸法 (長さ × 幅 × 高さ)	**mm**	445 × 276 × 280	
重量(付加おもりなしで)	**kg**	10.8	
規格適合マーク		CE	
感電保護クラス I		⏚	

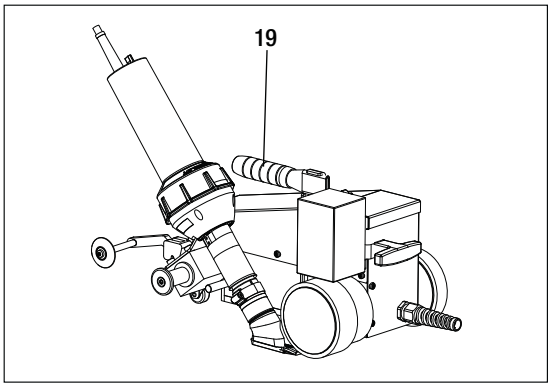
3. 輸送について

熱風送風機(4)は、機体の熱が十分に冷えてから搬送作業を始めてください。

クレーンによる輸送で、機器または輸送箱の**キャリーハンドル(20)**は使用しないでください



熱風溶接機を持ち上げる際には手で**キャリーハンドル(20)および熱風送風機(4)**を持ってください。



組み立て作業を行う際(オプションとして利用可能):熱風溶接機を持ち上げる際には、付加おもりの中央の**キャリーハンドル(19)**を手で持ってください。

4. foiler / foiler ETL製品について

4.1型番プレートと識別番号

本機の型番プレートにはモデルとシリアル番号が表示されています。運転説明書にこれらのモデルとシリアル番号を書き込んだうえ、弊社または認定サービスセンターにお問い合わせいただく際は、必ずこれらの情報をお伝えください。

モデル: .....

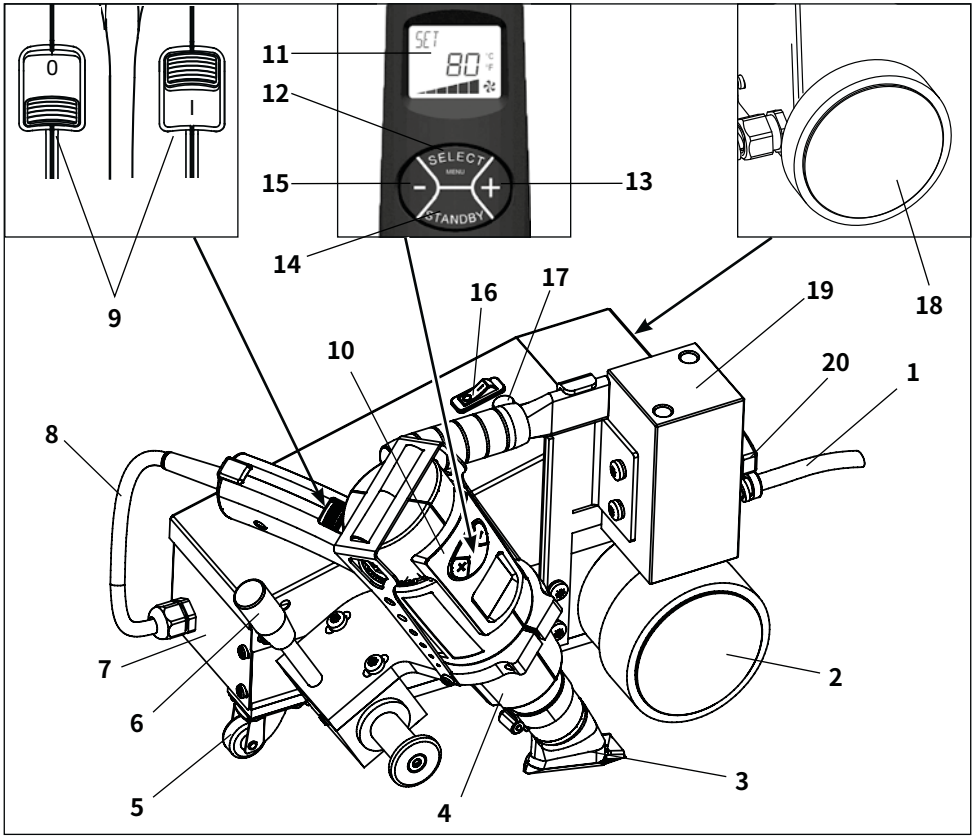
シリアル番号: .....

4.2納品内容

- 機器 1 点
- 操作手順

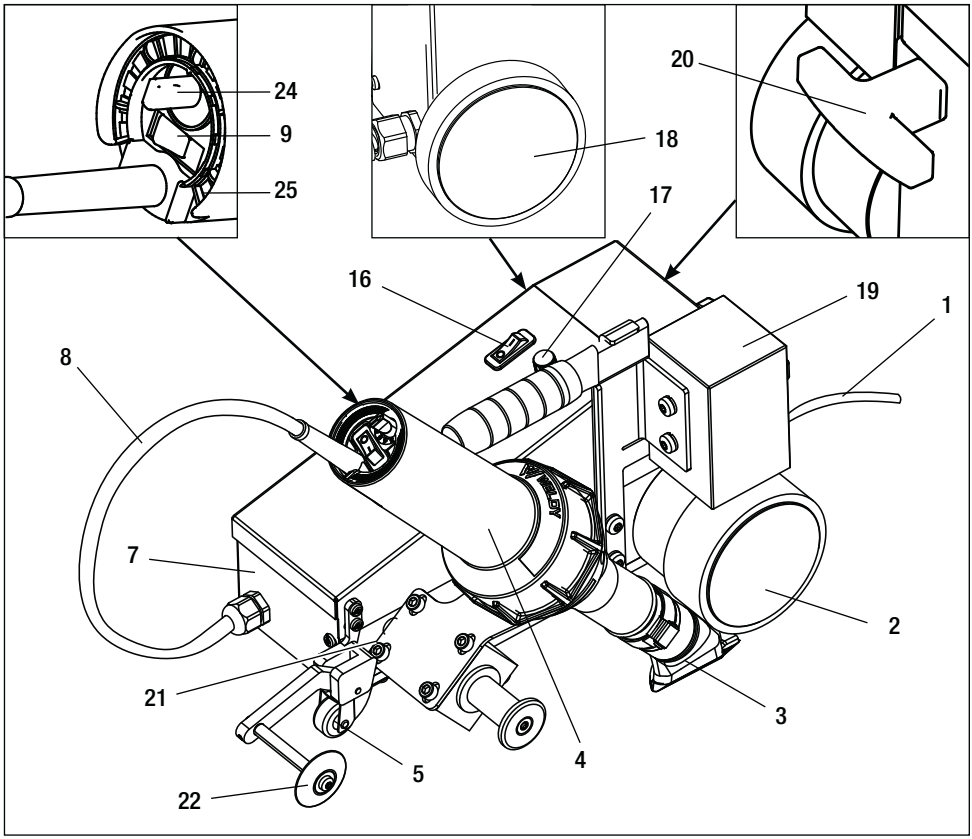
4.3機器部品の概要

4.3.1 foiler機器部品の概要



1. 電源コード
2. ドライブ/圧力ローラー
3. 溶接ノズル
4. 熱風送風機
5. ステアリングローラー
6. ポジショニングレバー
7. ハウジング/シャーシ
8. 接続ケーブル
9. 送風機スイッチ
10. ターミナル
11. ディスプレイ
12. 「SELECT」(選択)メニューボタン
13. 「PLUS」(上げる)ボタン
14. 「STANDBY/COOL DOWN」(スタンバイ/冷却)ボタン。
15. 「MINUS」(下げる)ボタン
16. ドライブスイッチ
17. 溶接速度ポテンショメーター
18. ドライブローラー
19. 付加おもり用ハンドル(オプション)
20. キャリーハンドル

4.3.2 foiler ETL 機器部品の概要



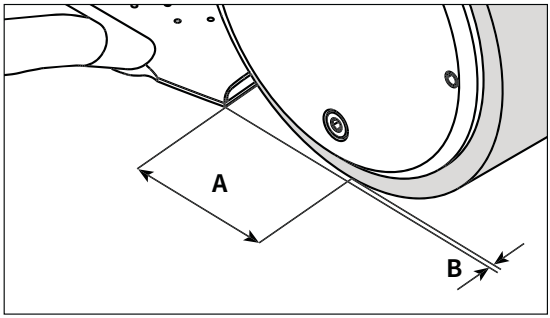
1. 電源コード
2. ドライブ/圧力ローラー
3. 溶接ノズル
4. 熱風送風機
5. ステアリングローラー
7. ハウジング/シャーシ
8. 接続ケーブル
9. 送風機スイッチ
16. ドライブスイッチ
17. 溶接速度ポテンショメーター
18. ドライブローラー
19. 付加おもり用ハンドル（オプション）
20. キャリーハンドル
21. スナップスイッチ（foiler ETL）
22. ガイドローラー（foiler ETL）
24. 温度調整用ポテンショメーター
25. エアフィルター

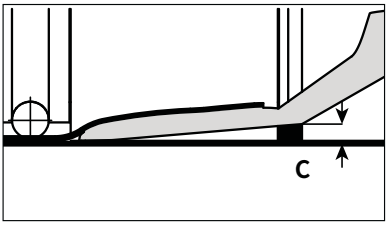
5. foiler / foiler ETL製品の設定

安全を守るためのご注意

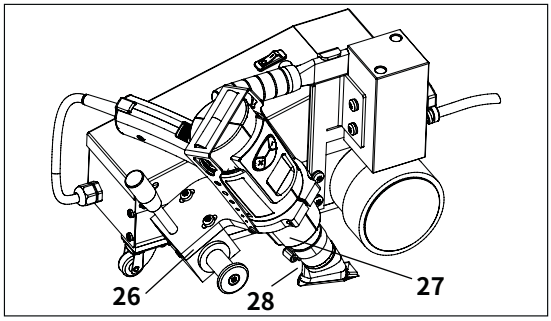
機器の温度が下がるまでは触らないようにしてください。
設定を始める前に、熱風送風機が**メインスイッチ (9)** でオフになっており、
電源コード (1) が電源から切断されていることを確認してください。

5.1溶接ノズルの取り付け

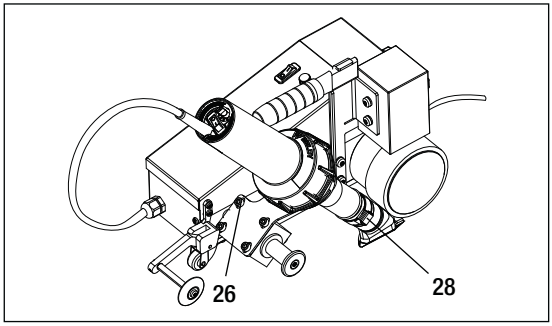




A = 30 – 40 mm
B = 1 – 2 mm
C = 1 – 2 mm



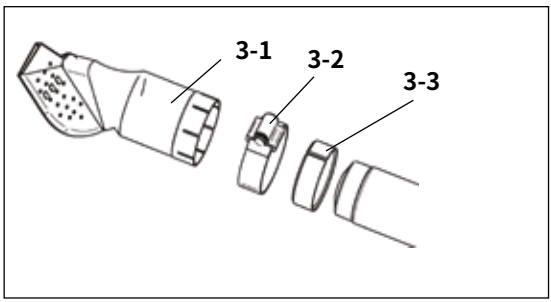
foiler
溶接ノズルの位置は次の3か所で調節できます:
- **六角穴スクリュー (26)**
- **六角穴スクリュー (27)**
- **スクリュー・カラー (28)**



foiler ETL
溶接ノズルの位置は次の3か所で調節できます:
- **六角穴スクリュー (26)**
- **スクリュー・カラー (28)**

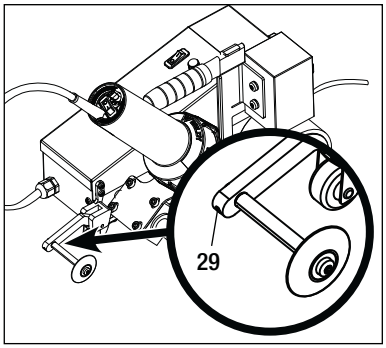
5.2溶接ノズル交換

使用する溶接ノズルは、必要に応じ適切な幅のノズルに交換してください。
(納品内容の対象外となります)
溶接ノズルを交換した後は、「必ず」位置をチェックしてください。
(この手順は「溶接ノズル設定」で解説されています)



1. スクリュー・カラーのネジ(3-2)を抜いてください。
2. 現在取り付けている溶接ノズル(3-1)を外してください。
3. アダプター・リング(3-3)と設置したい溶接ノズル(3-1)を所定の位置にあわせてください。
4. スクリュー・カラー(3-2)を軽く締めてください。
5. 溶接ノズル(3-1)を取り付けてください(「溶接ノズルの取り付け」を参照)。
6. スクリュー・カラー(3-2)を再度しっかりと締めてください。

5.3レーザー・ガイドの取り付け(foiler ETLのみ)



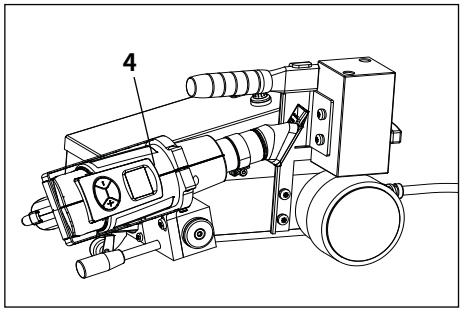
六角穴ボルト (29) を緩め、そしてマーキングを利用してシームトラッキングを調整することができます。

6. foiler機の始動運転

6.1作業環境と安全

自動熱風溶接機は、必ず窓を開けて、あるいは十分に換気を行っている場所で使用してください。自動熱風溶接機は、潜在的に爆発性のあるものや、高度に可燃性の雰囲気、または易燃性物質あるいは爆発性のガスが近くにある場所では絶対に使用しないでください。
各材質のメーカーから提供される物質安全性データシートを読み、それらの指示に従ってください。溶接中は火傷にご注意ください。
本機は水平な耐火表面上でのみ使用できます。

電源の不具合および操作中断



電源の不具合および操作の中断が発生した場合、あるいは本機を冷却する場合は、**熱風送風機 (4)** を定置ポジションにスイングさせてください。

電源ケーブルと延長ケーブル
- 本機上に示された公称電圧(ネームプレートを参照)は、線間電圧に対応していることが必要です。
- **電源コード(1)**は、自由に動かせる状態に保ち、かつユーザーや第三者の邪魔にならないようにしてください。(つまづくおそれがあります)。
- 延長ケーブルを使用する場合は、使用する現場ごとに(例:屋外など)確認したうえでマークを行ってください。必要に応じ延長ケーブルの最小断面サイズを考慮してください。

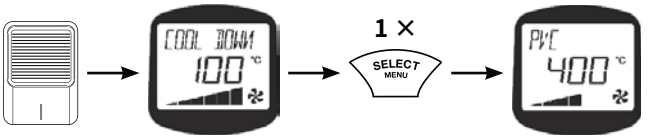
電源装置
電源装置を使用する場合は、必ず接地を行い、また回路遮断器を取り付ける必要がある点に注意してください。
電源装置の公称出力を計算する場合は、**「自動熱風溶接機の公称出力x2」**の公式を使用します。

6.2操作条件

- **溶接ノズル (3)**の基本設定を確認してください。
- ライン電源に本機を接続してください。線間電圧は本機に表示された電圧定格に対応していることが必要です。

6.3スイッチを入れる

Set the **送風機スイッチ(9)**を I. に設定し、**「SELECT」(選択) ボタン(12)**を一度押してください。加熱プロセスが最後に保存された設定を使用して開始します。希望のプログラムを選択するか、あるいは必要に応じ温度と気流のプログラミングを行ってください。



言語選択 温度
°C/°F (6.4 見ます)

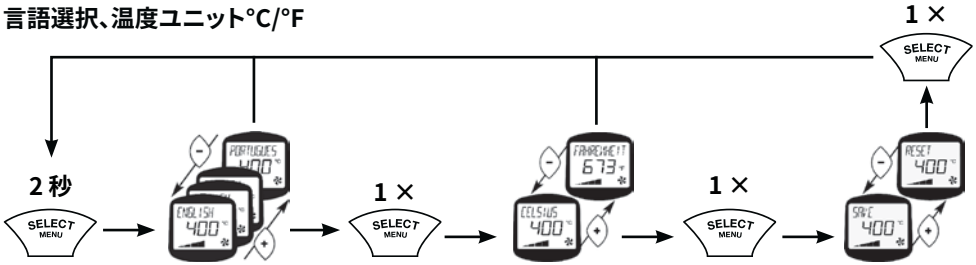
あるいは

機能プログラムを選択
(6.4 見ます)

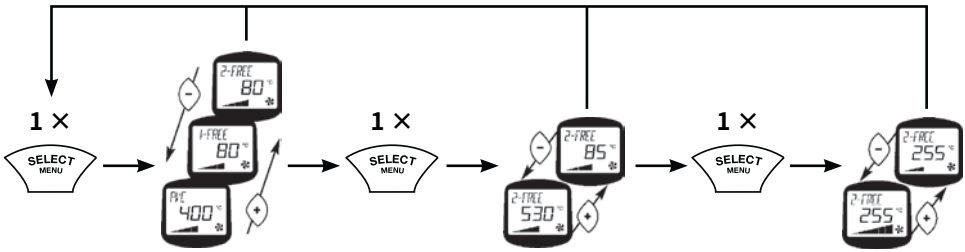
6.4ターミナル (10) の設定調整

「SELECT」(選択) メニューボタン (12) を押し、本機を始動させます。メモ：本機の**表示器 (11)**の表示灯が点滅している場合は、**「PLUS」(上げる) (13)**あるいは**「MINUS」(下げる) (15)**のいずれかのボタンを押すと変更の操作を開始できます。次のステップに進むには再度**「SELECT」(選択) ボタン(12)**を押してください。

言語選択、温度ユニット°C/°F



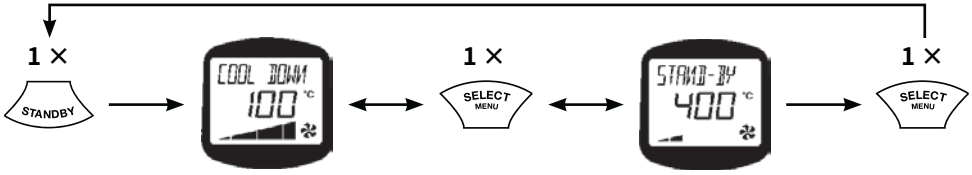
機能プログラムを選択



1. **PVC溶接**
2. **1-フリー設定**
3. **2-フリー設定**

表示器で選択した機能プログラムに対応する各ボタンが点滅します。表示される文字列が長い場合は、2秒後にスクリーンを横に流れ始めます。また、2サイクルの後に再びボタン名が表示されます。このサイクル内に、**「SELECT」(選択) メニュー・ボタン(12)**を再度押すと温度または気流を調節できます。

「STANDBY」(スタンバイ)あるいは「COOL DOWN」(冷却)の選択



- 作業を一時停止する場合は**「STANDBY」(スタンバイ)ボタン (14)** を二度押してください。電力消費が削減されます。
- 作業を終了したら、必ず**「STANDBY」(スタンバイ)ボタン(14)**を押して「COOL DOWN」(冷却)を選択してください。6.8章「スイッチを切る」の手順にしたがい、工具のスイッチを切ってください。

6.5溶接パラメーター

- **ポテンショメーターで溶接速度(17)**を必要な値にセットしてください。
- **送風機スイッチ(9)**を「I」の位置にセットし、温度と気流を必要な値に設定し、およそ5分間加熱してください。
- 接触面の圧力は、自動熱風溶接機自体の重量によっても影響を受けます。
- 必要に応じ付加おもりアクセサリーをご利用ください。(オプション)

6.6工具の位置

- **ポジショニング・レバー(6)**を使用して**熱風送風機(4)**をストッパーの位置まで上げてください。
- 溶接材料のオーバーラップ部分に自動溶接機をあわせてください。**ドライブ/圧力ローラー (2)**の外側の端を、溶接する材料のオーバーラップ部分の端にあわせてください。

6.7溶接手順

素材メーカーの提供する溶接説明書および国の定める規格またはガイドラインに従い、テスト溶接を実行します。テスト溶接部を確認します。溶接温度(溶接パラメーター)を必要に応じて調整します。

- **ポジショニング・レバー (6)** を使って**熱風送風機 (4)** をストッパーの位置まで下げ、同時に**ドライブスイッチ (16)** を入れてください(溶接プロセスが開始します)。
- 溶接プロセスの管理。**ポテンショメーター (17)**の溶接速度を必要に応じて修正してください。オーバーラップの長さに沿って自動溶接機をシャシーでガイドします。
- **溶接が完了したら、ポジショニング・レバー(6)**を使用して**熱風送風機(4)**をストッパーの位置まで上げてください。
- **ドライブスイッチ (16)を切ります。**

6.8スイッチを切る

熱風送風機を覚ますには、**「STANDBY」(スタンバイ)ボタン(14)** を押してください。(「COOL DOWN」(冷却)設定)ユニットが冷めたら(およそ6分程度)、**送風機スイッチ(9)**を0にセットします。

電源コード (1) を電源から外してください。

- 機器の温度が下がるまでは触らないようにしてください。
- **電源コード (1)**とプラグに電装上および/または機械的損傷がないか確認します。
- **溶接ノズル (3)**をワイヤーブラシでお手入れします。

7. foiler 早見ガイド

7.1スイッチを入れる / 始動

1. 主電源の線間電圧プラグを接続します。
2. 熱風送風機 **(4)の主スイッチを入れてください。**
3. 溶接プログラムを選択します。
4. ポテンショメーター **(17)の速度を設定してください。**
5. 熱風送風機 **(4)をスイングさせながら、同時に**ドライブスイッチ(16)のスイッチを入れてください。

7.2スイッチを切る

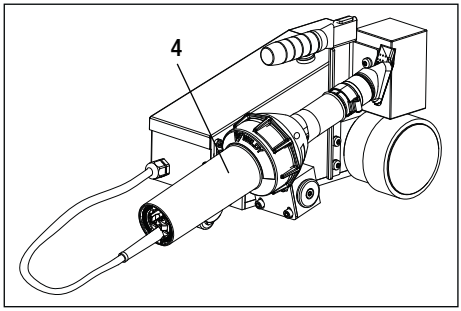
1. 熱風送風機 **(4)を定置ポジションまでスイングさせてから、**ドライブスイッチ (16)を切ります。
2. **「STANDBY」(スタンバイ) ボタン(14)**を押し、**熱風送風機 (4)**が冷めるまで待ちます。
3. 熱風送風機 **(9)の主スイッチを切ってください。**
4. 主電源の線間電圧プラグを取り外します。

8. foiler ETL 機の始動運転

8.1作業環境と安全

自動熱風送風機は必ず戸外でまたは十分に室内の換気を行いながら使用してください。自動熱風溶接機は、潜在的に爆発性のあるものや、高度に可燃性の雰囲気では絶対に使用しないでください。また、近くに易燃性物質あるいは爆発性のガスがない場所で使用してください。
各材質のメーカーから提供される物質安全性データシートを読み、それらの指示に従ってください。溶接中は火傷にご注意ください。
本機は水平な耐火表面上でのみ使用できます。

電源の不具合および操作中断



電源の不具合および操作の中断が発生した場合、あるいは本機を冷却する場合は、**熱風送風機 (4)** を定置ポジションにスイングさせてください。

電源ケーブルと延長ケーブル

- 本機(ネームプレートを参照)上に示された公称電圧は、線間電圧と必ず一致していることが必要です。
- **電源コード(1)**は、自由に動かせる状態に保ち、かつユーザーや第三者の邪魔にならないようにしてください。(つまづくおそれがあります)。
- 延長ケーブルを使用する場合は、使用する現場ごとに(例:屋外など)確認したうえでマークを行ってください。必要に応じ延長ケーブルの最小断面サイズを考慮してください。

電源装置

電源装置を使用する場合は、必ず接地を行い、また回路遮断器を取り付ける必要がある点に注意してください。.

電源装置の公称出力を計算する場合は、**「自動熱風溶接機の公称出力x2」**の公式を使用します。

8.2操作条件

- 溶接ノズル **(3)の基本設定を確認してください。**
- 電源に本機を接続してください。線間電圧は本機に表示された電圧定格に対応していることが必要です。

8.3 トラックガイドローラ(foiler ETL)

- **ガイドローラー (22)** を調整します (第5.3章を参照)。

8.4溶接パラメーター

- **ポテンショメーターで溶接速度(17)**を必要な値にセットしてください。
- **送風機スイッチ (9)**を必要な値に設定してから、**ポテンショメーター (24)で必要に応じ温度を調節してください。**所定温度に達するまでの時間はおよそ5分です。
- 接触面の圧力は、自動熱風溶接機自体の重量によっても影響を受けます。
- 必要に応じ付加おもりアクセサリーをご利用ください。(オプション)

8.5工具の位置

- **熱風送風機 (4)**をストッパー位まで回転させてください。
- 溶接材料のオーバーラップ部分に自動溶接機をあわせてください。**ドライブ/圧力ローラー (2)**の外側の端を、溶接する材料のオーバーラップ部分の端にあわせてください。
- **ガイドローラー (22)**は、溶接する材料のオーバーラップ部分の端にあわせてください。

8.6溶接手順

溶接工程を監視します。必要に応じて、ポテンショメータ (17) を用いて溶接速度を修正します。ハウジング (7) およびガイドローラー (22) を利用して、溶接機をオーバーラップに沿って移動させます。

- foiler ETL:**熱風送風機 (4)** をストッパーの位置まで下げてください。**スナップスイッチ(21)** が自動で入り、モータードライブが始動します(溶接プロセスが開始します)。
- 溶接工程を監視します。必要に応じて、**ポテンショメータ (17)** を用いて溶接速度を修正します。**ハウジング (7)** および**ガイドローラー (22)** を利用して、溶接機をオーバーラップに沿って移動させます。
- 溶接が完了したら、**熱風送風機(4)**をストッパーの位置まで上げてください。

8.7スイッチを切る

- **ポテンショメーター (24)**を0の位置にあわせ、**熱風送風機(4) を冷却してください。**ユニットが冷めたら(およそ6分程度)、**熱風送風機スイッチ(9)** を0にセットします。
- 次に**電源コード (1)** を電源から外してください。

- 機器の温度が下がるまでは触らないようにしてください。
- 次に**電源コード (1)**とプラグに電装および/または機械的損傷がないか確認します。
- **溶接ノズル (3)**をワイヤーブラシでお手入れします。

9. foiler ETL早見ガイド

9.1スイッチを入れる / 始動

1. 主電源の線間電圧プラグを接続します。
2. **熱風送風機 (9)**の主スイッチを入れてください。
3. **ポテンショメー (24)**タで温度を選択/設定する
4. ポテンショメーター **(17)の速度を設定してください。**
5. **熱風送風機 (4)**をスイングさせ。

9.2スイッチを切る

1. **熱風送風機 (4)**を定置ポジションまでスイングさせてから。
2. **熱風送風機 (4)**の**ポテンショメーター (24)**を 0 に設定し、機器が冷えるまで待ちます。
3. **熱風送風機 (9)**の主スイッチを切ってください。
4. 主電源の線間電圧プラグを取り外します。

10. よくある質問、原因と対処方法

溶接品質がよくない場合:
- ドライブの速度と溶接温度を確認してください。
- **溶接ノズル (3)**をワイヤーブラシでお手入れします。
- **溶接ノズル(3)**が正しく取り付けられていない可能性があります(「溶接ノズルの取り付け」を参照)。

最大5分経過後も必要な溶着温度にまだ到達していない:
- 線間電圧を確認してください。

11. アクセサリー

純正Weldy交換部品およびアクセサリーのみを使用してください。純正交換部品およびアクセサリーを使用していない場合は保証ならびに補償規定が無効となります。
詳細は www.weldy.com をご覧ください。

12. 修理と交換

修理は現地のWeldy代理店のみが行えます。アクセサリーおよびスペア部品は必ず純正品のみを使用してください。
詳細は www.weldy.com をご覧ください。

13. 保証

- 機器のご購入日以降、本機を購入された方は、直販パートナーまたはセールス担当者からのこの機器の保証または補償の提供を受ける権利があります。
- 製造またはプロセス上の不具合に対して保証適用または補償請求を行った場合(請求書や納品書の提示が必要です)、セールスパートナーが交換修理で対応いたします。
- その他の保証や補償請求は、適用される法律の定める範囲に従い、除外されます。
- 通常の摩耗、過負荷、不適切な扱いによる損傷は、保証の対象外となります。
- 発熱部分は保証義務の対象外となります。
- 購入者の機器を改造や変更を行った、あるいはWeldyスペア部品ではない部品を使用した場合保証または補償の申請は一切無効となります。

14. 適合声明書

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Switzerlandは、この製品が、販売されたモデルにおいて次のEUガイドラインの要件を満たしていることを確認します。

ガイドライン:	2006/42、2014/30、2014/35、2011/65
関連基準:	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

文書作成責任者一覧: Volker Pohl、Manager Product Conformity

Kaegiswil、08/31/2017

Bruno von Wyl、CTO　　Christoph Baumgartner、GM

15. 廃棄処分の際には

家庭ゴミと電装廃棄物を一緒に廃棄することは絶対におやめください!
電装、付属品、梱包部材は、環境に十分に配慮しリサイクルを行ってください。

目录

1. 重要安全说明 **69**
1.1 预期用途 70
1.2 违反预期用途 70
2. 技术数据 **70**
3. 搬运 **70**
4. 您的 foiler / foiler ETL **71**
4.1 铭牌和标识 71
4.2 交货范围 71
4.3 设备部件总览 72
4.3.1 foiler 设备部件总览 72
4.3.2 foiler / ETL 设备部件总览 73
5. 在 foiler / foiler / foiler ETL 上设置 **73**
5.1 焊接喷嘴设置 74
5.2 更换焊接喷嘴 74
5.3 设置激光器制导 (仅 foiler ETL) 75
6. 调试您的 foiler **75**
6.1 工作环境和安全 75
6.2 运行条件 76
6.3 接通电源 76
6.4 在终端 (10) 上调整设置 76
6.5 焊接参数 77
6.6 工具定位 77
6.7 焊接程序 77
6.8 切断电源 77
7. foiler 快速参考指南 **77**
7.1 接通电源/启动 77
7.2 切断电源 78
8. 调试您的 foiler ET/ETL **78**
8.1 工作环境和安全 78
8.2 运行条件 78
8.3 激光束导向 (foiler ETL) 78
8.4 焊接参数 79
8.5 工具定位 79
8.6 焊接程序 79
8.7 切断电源 79
9. foiler ETL 快速参考指南 **79**
9.1 接通电源 / 启动 79
9.2 切断电源 79
10. 常见问题、原因和纠正措施 **80**
11. 配件 **80**
12. 服务与维修 **80**
13. 保修 **80**
14. 合规声明 **80**
15. 处置 **80**

操作说明书(原始操作说明书中文译本)

CN

祝贺您选购了 foiler / foiler ETL!

您选择的是一流的自动热风焊接机,该焊接机依照塑料加工行业最新知识而专门设计和制造。在其制造中采用了高品质的材料。

WELDY foiler / foiler ETL
自动焊接设备

1. 重要安全说明

在调试机器之前,必须阅读本操作说明书。本操作说明书必须始终与设备妥善放置在一起。如果将设备转让与其他人,则必须也要提供本操作说明书。

除本操作说明书各个章节中的安全信息之外,还必须始终严格遵守以下要求。

警告

生命危险!在打开设备之前,请从插座上拔下电源插头,因为带电组件和连接处于暴露状态。

火灾和爆炸危险!不当使用自动焊接机(例如:材料过热),特别是在易燃材料和爆炸性气体附近使用,会导致火灾和爆炸危险。

烫伤危险!当加热元件管件和喷嘴处于炙热状态时,切勿触摸。使用应当先让设备降温。
请勿将热风气流朝向人或动物。

将设备连接到**带保护接地导体的插座上。**设备内部或外部的任何保护接地导体断裂均有危险性!
仅应使用带有保护接地导体的加长型电缆!

注意

设备上标明的**额定电压**必须与现场的**额定电压**一致。如果线路电压出现故障,必须切断热风机和驱动器电源,然后移出热风机。

在施工现场使用本设备时,**迫切需要**一只断路器用于保护人员安全。

在操作期间,必须始终监控本设备。余热可能会触及到不可见的易燃材料。仅应由**经过培训的专业人员**或在此类人员监督下使用本设备。任何情况下均不允许儿童使用本设备。

应保护设备**防潮防湿**。

1.1 预期用途

foiler / foiler ETL 专门设计用于专业应用中防水篷布和广告横幅的搭接焊接。

仅应使用正品的 Weldy 备件和配件。若未使用正品备件和配件，会招致保修失效。

焊接工艺和材料类型
· 热塑性密封膜片（PVC、PP、PE、ECB、EVA、FPO、PIB、PMI、PO、TPO）的搭接焊接
· 焊接宽度 20 到 30 mm

1.2 违反预期用途

任何非上述使用或超出上述范围的使用均视为违反预期用途。

2. 技术数据

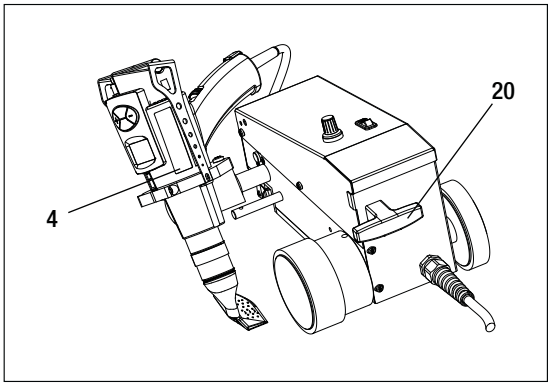
我公司保留进行技术变更的权利。

		foiler	foiler ETL
额定电压	V~	230	
额定输出	W	2,100	1,700
频率	Hz	50 / 60	
温度	°C	80 – 530	80 – 530
速度	m/分钟	1.0 - 7.5	
噪音水平	L_{pA} (dB)	67	
尺寸（长 × 宽 × 高）	mm	445 × 276 × 280	
重量（包含/不包含附加配重）	kg	10.8	
合规标志		CE	
防护等级 I		⏚	

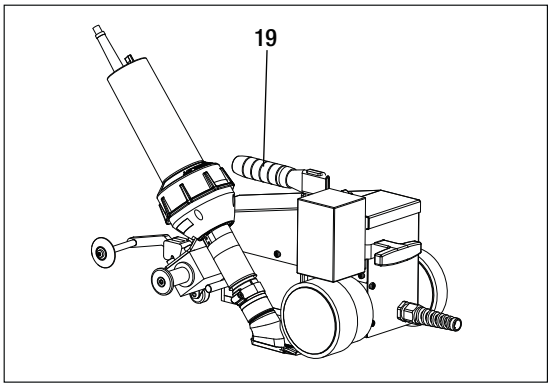
3. 搬运

在搬运之前，必须让**热风机（4）**先冷却下来。

切勿使用设备上的**手提把手（20）**或运输箱进行起重机吊运。



使用**手提把手(20)和热风机(4)**,用手提起自动热风焊接机。



如已装配(可作为选配件提供):使用附加配重的手提把手及位于中间的**提手(19)**,用手提起自动热风焊接机。

4. 您的 foiler / foiler ETL

4.1 铭牌和标识

型号和序列号标示在设备铭牌上。请将此信息抄写到您的操作说明书中,并在与我们代表或授权服务点进行任何联络时均需提供此信息。

型号:.....

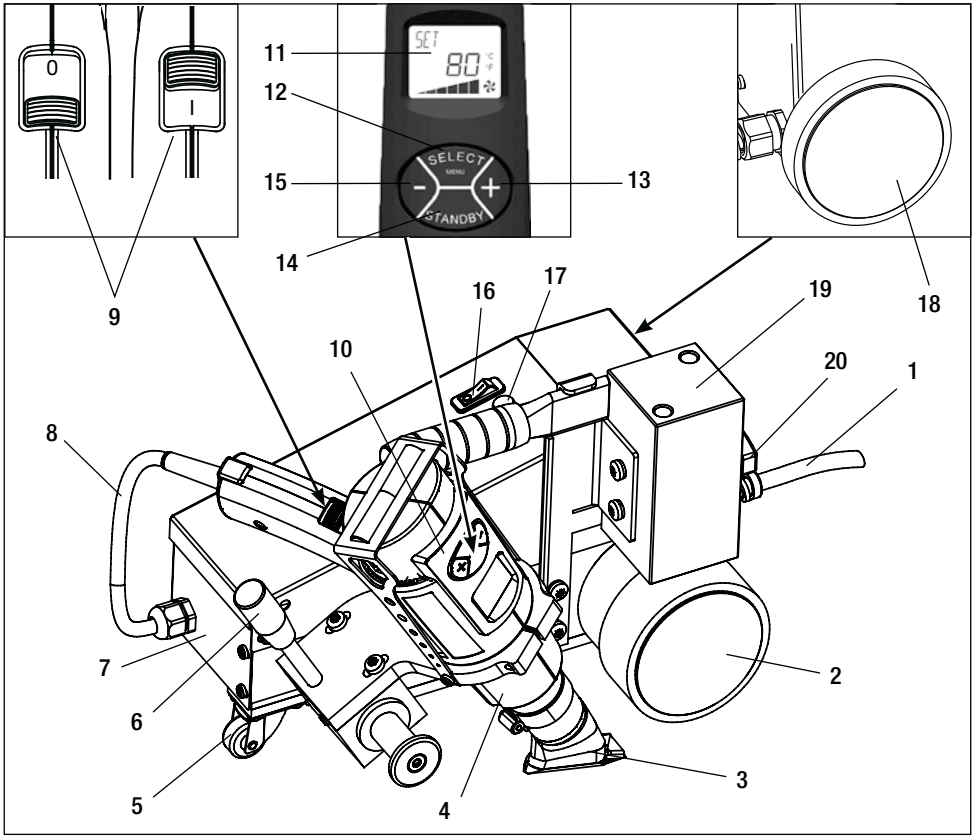
序列号:.....

4.2 交货范围

· 1 套设备
· 操作说明书

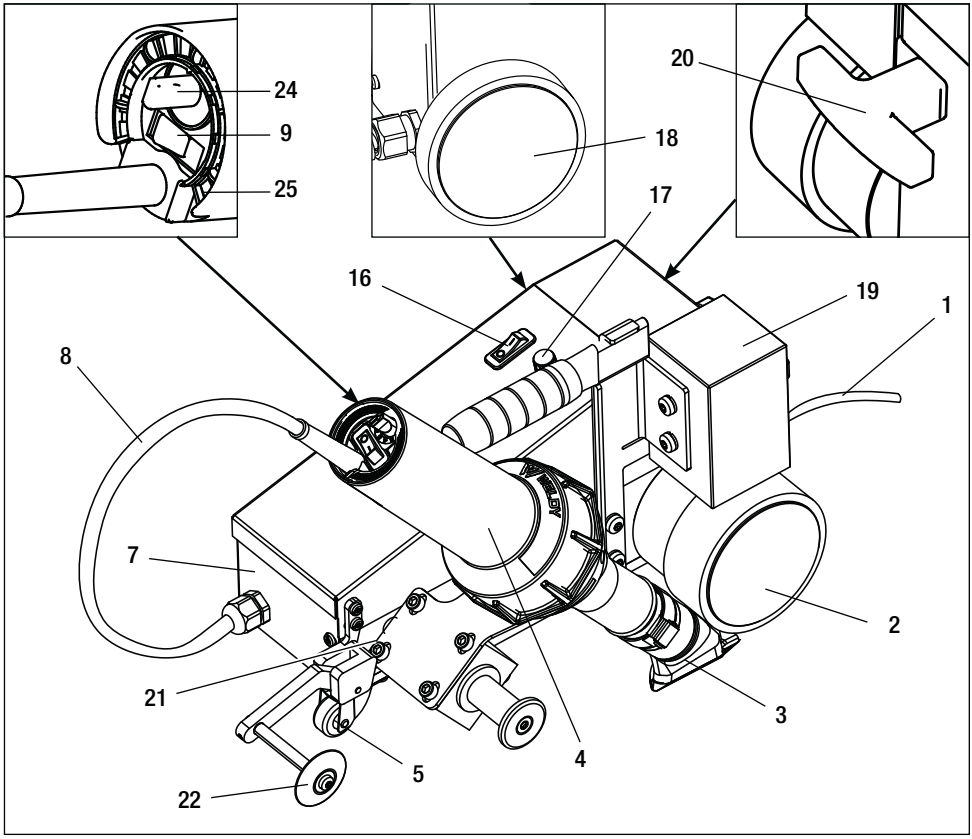
4.3 设备部件总览

4.3.1 foiler 设备部件总览



1. 电源线
2. 驱动滚轮/压紧滚轮
3. 焊接风嘴
4. 热风机
5. 转向滚轮
6. 定位控制杆
7. 外壳/底盘
8. 连接电缆
9. 热风机开关
10. 终端
11. 显示器
12. 选择(SELECT)菜单按钮
13. 加号按钮
14. 待机/冷却(STANDBY)按钮
15. 减号按钮
16. 驱动开关
17. 焊接速度电位器
18. 驱动滚轮
19. 附加配重及手柄(选配件)
20. 手提把手

4.3.2 foiler ETL 设备部件总览



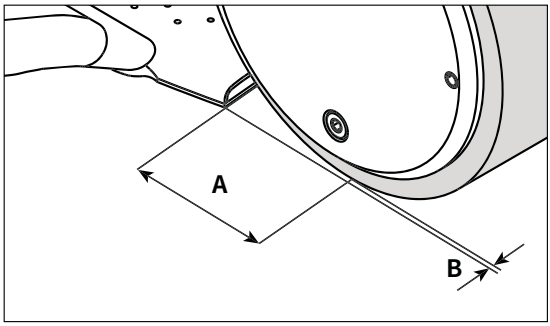
1. 电源线
2. 驱动滚轮/压紧滚轮
3. 焊接风嘴
4. 热风机
5. 转向滚轮
7. 外壳/底盘
8. 连接电缆
9. 热风机开关
16. 驱动开关
17. 焊接速度电位器
18. 驱动滚轮
19. 附加配重及手柄(选配件)
20. 手提把手
21. 快动开关(foiler ETL)
22. 导轨滚轮 (foiler ETL)
24. 温度调节电位器
25. 空气滤清器

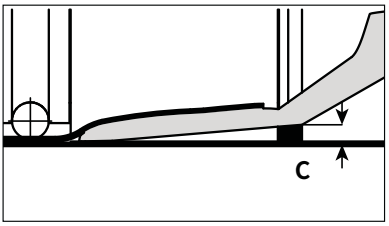
5. 在 foiler / foiler ETL 上设置

安全注意事项

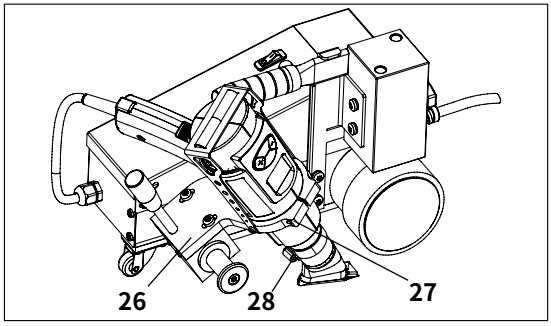
先让设备降温。
在开始设置之前,请检查热风机是否已在**主开关(9)**处切断电源,并且**电源线(1)**已与线路电源断开连接。

5.1 焊接喷嘴设置

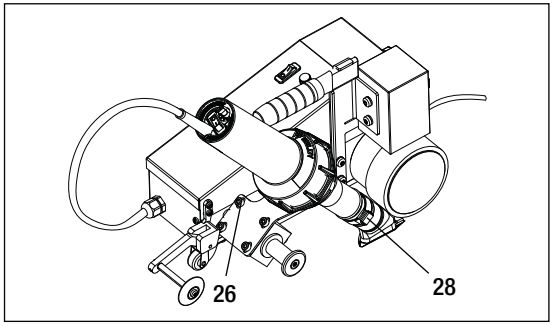




A	=	30 – 40 mm
B	=	1 – 2 mm
C	=	1 – 2 mm



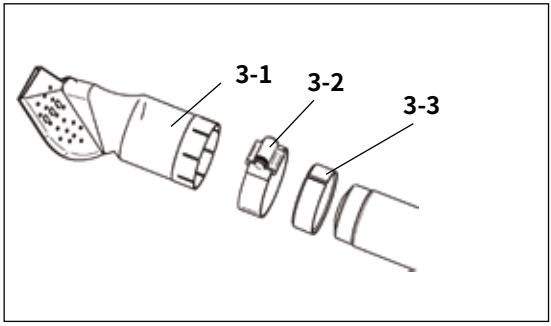
foiler
可以在以下三个位置处调整焊接喷嘴的位置：
- **内六角螺钉 (26)**
- **内六角螺钉 (27)**
- **螺丝套环 (28)**



foiler ETL
可以在以下三个位置处调整焊接喷嘴的位置：
- **内六角螺钉 (26)**
- **螺丝套环 (28)**

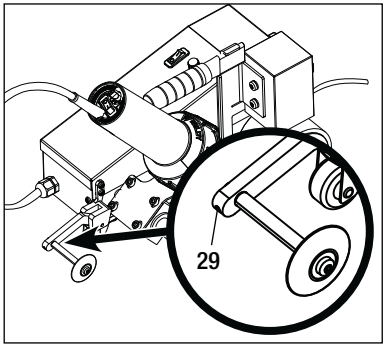
5.2 更换焊接喷嘴

如果需要的话，根据要求的宽度更换焊接喷嘴（不包括在供货范围内）。更换焊接喷嘴后，必须检查其位**置（详见焊**接喷嘴设置一节所述）。



1. 拧下螺丝套环（3-2）。
2. 取下当前的焊接喷嘴（3-1）。
3. 安装转接环（3-3）和所要求的焊接喷嘴（3-1）。
4. 略微拧紧螺丝套环（3-2）。
5. 设置焊接喷嘴（3-1）（参见焊接喷嘴设置一节）。
6. 再次拧紧螺丝套环（3-2）。

5.3 设置导轨滚筒（仅 foiler ETL）



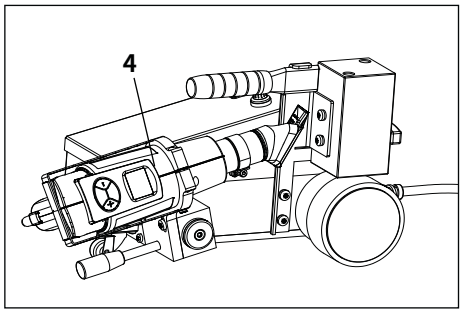
通过松开**内六角螺栓 (29)** 并借助标记，可调整导向装置。

6. 调试您的 foiler

6.1 工作环境和安全

仅应在露天或通风良好之处使用自动热风焊接机。不得在潜在爆炸或高度易燃环境中使用自动热风焊接机，并且始终与易燃材料或爆炸性气体保持一定的安全距离。应仔细阅读材料制造商提供的材料安全数据表，并按照其中包含的说明指示进行操作。应注意在焊接期间切勿引燃材料。
本设备仅应在水平和防火表面上使用。

电源故障和运行中断



如果出现电源故障、如果运行中断、或需要冷却设备，应将**热风机 (4)** 旋转到停车位置。

电源线和延长电缆

- 设备上标示的额定电压（参见铭牌）必须与电源电压相一致。
- **电源线 (1)** 必须能够自由移动，并且在工作时不得妨碍使用者或第三方（绊倒危险）。
- 延长电缆必须经过授权方可用于使用场所（例如：户外），并相应加以标记。您可能需要考虑延长电缆的最小横截面积。

电源设备

在使用电源设备时，请注意，此类设备必须接地并装有断路器。
公式**“2 x 自动热风焊接机的额定输出”**用于计算电源设备的额定输出。

6.2 运行条件

· 检查**焊接喷嘴(3)**的基本设置。
· 将工具连接到线路电源。线路电压必须符合工具上标示的额定电压。

6.3 接通电源

将**热风机开关(9)**设置到位置 I。按下一次 SELECT**(选择)按钮(12)**。
使用最后保存的设置开始启动加热过程。根据需要选择所需要的程序、或者设置温度和气流。

选择语言，温度显示单位
°C / °F(参见第 6.4)

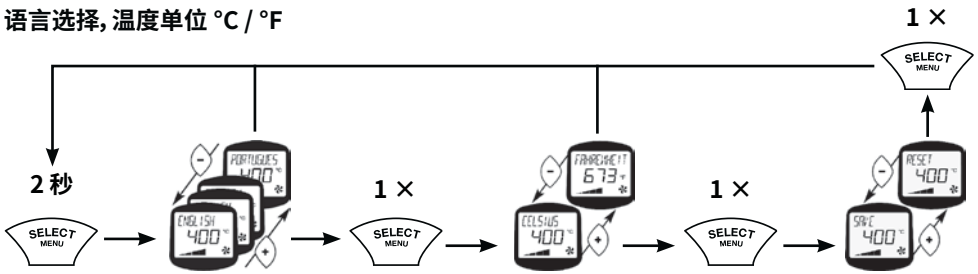
或者

选择功能程序
(参见第 6.4)

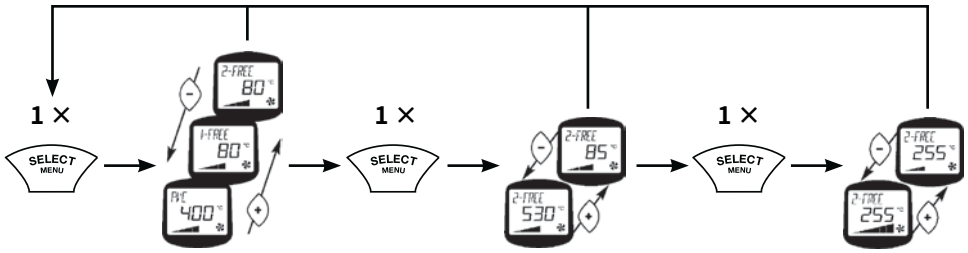
6.4 在终端(10)上调整设置

通过按下 **SELECT(选择)菜单按钮(12)**开始启动。注意：当**显示器(11)**上指示在闪烁时，可以通过按下**加号(13)**或**减号(15)**按钮来启动做出的更改。再次按下 **SELECT(选择)按钮(12)**进入下一步。

语言选择，温度单位 °C / °F



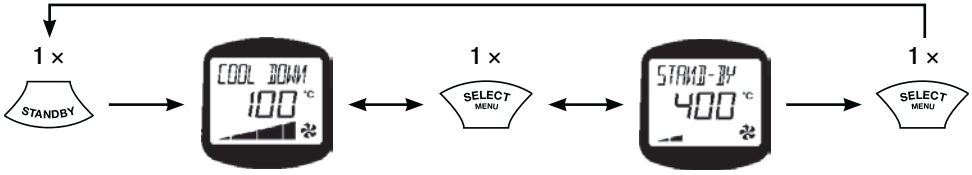
选择功能程序



1. **焊接 PVC**
2. **1-Free(自由)设置**
3. **2-Free(自由)设置**

按钮名称与显示器上闪烁的选定功能程序相对应。较长的文本在 2 秒之后滚动通过显示屏幕，按钮名称在 2 个周期之后再次显示。在此期间，可再次按下 **SELECT(选择)菜单按钮(12)**来调节温度或气流。

选择 STANDBY（待机）或 COOL DOWN（冷却）



· 如需暂时暂停工作，请按下 **STANDBY（待机）按钮（14）**两次。以此降低功耗。
· 完成工作后，请始终按下 **STANDBY按钮（14）**，然后选择 COOL DOWN（冷却）。
请依照 6.11 切断电源一节中所述关闭工具。

6.5 焊接参数

· 将**焊接速度（17）电位器**设置到所需要的参数值。
· 将**热风机开关（9）**设置到位置 I。将温度和空气流量设置为所需要的参数值，并加热大约 5 分钟。
· 接触压力受到自动热风焊接机自身重量的影响。
· 可根据需要使用附加配重附件（选配件）。

6.6 工具定位

· 使用**定位控制杆（6）**将**热风机（4）**向上一直转动到止挡位置。
· 将自动焊接机定位在待焊接材料的搭接处。**驱动/压力滚轮（2）**的外边缘必须与待焊接材料的搭接边缘对齐。

6.7 焊接程序

根据材料制造商提供的焊接说明、并遵照国家标准或准则，执行试焊。检查试焊。如有必要，调整焊接温度（焊接参数）。

· 使用**定位控制杆（6）**将**热风机（4）**向下一直转动到止挡位置，同时打开**驱动开关（16）**（焊接过程开始）。
· 监督焊接过程。如有必要，使用**电位器（17）**校正焊接速度。通过机器底盘沿搭接长度方向引导自动焊接机。
· 焊接完成后，使用**定位控制杆（6）**将**热风机（4）**向上一直转动到止挡位置。
· **关闭**驱动开关**（16）**。

6.8 切断电源

如需冷却热风机，请按下 **STANDBY（待机）按钮（14）**（COOL DOWN（冷却）设置）。当设备冷却（大约 6 分钟）后，将**热风机开关（9）**设置到位置 0。

然后将**电源线（1）**与电源断开。

· 等待设备冷却。
· 检查**电源线（1）**和插头是否存在电气和/或机械损坏。
· 使用钢丝刷清洁**焊接喷嘴（3）**。

7. foiler 快速参考指南

7.1 接通电源/启动

1. 连接电源电压插头。
2. **打开热风机（4）的主开关。**
3. 选择/设置焊接程序。
4. **在电位器（17）**上设置速度。
5. 转动**热风机（4）**，同时打开**驱动开关（16）**。

7.2 切断电源

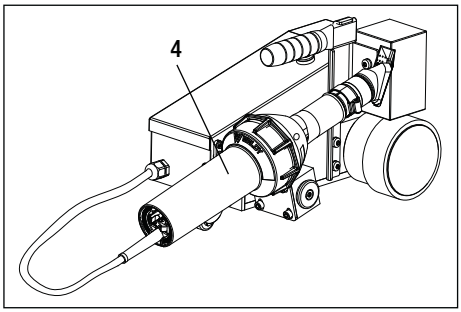
1. 将**热风机(4)**向上转到停车位置，然后关闭**驱动开关(16)**。
2. 按下**热风机(4)**上的 **STANDBY(待机)按钮(14)**，令设备冷却下来。
3. 关闭**热风机(9)**的主开关。
4. 断开电源电压插头。

8. 调试您的 foiler ETL

8.1 工作环境和安全

仅应在露天或通风良好之处使用自动热风焊接机。
不得在潜在爆炸或高度易燃环境中使用自动热风焊接机，并且始终与易燃材料或爆炸性气体保持一定的安全距离。
应仔细阅读材料制造商提供的材料安全数据表，并按照其中包含的说明指示进行操作。应注意在焊接期间切勿引燃材料。
本设备仅应在水平和防火表面上使用。

电源故障和运行中断



如果出现电源故障、如果运行中断、或需要冷却设备，应将**热风机(4)**旋转到停车位置。

电源线和延长电缆

· 设备上标示的额定电压（参见铭牌）必须与电源电压相一致。
· **电源线(1)**必须能够自由移动，并且在工作时不得妨碍使用者或第三方（绊倒危险）。
· 延长电缆必须经过授权方可用于使用场所（例如：户外），并相应加以标记。您可能需要考虑延长电缆的最小横截面积。

电源设备

在使用电源设备时，请注意，此类设备必须接地并装有断路器。
公式**"2 x 自动热风焊接机的额定输出"**用于计算电源设备的额定输出。

8.2 运行条件

· 检查**焊接喷嘴(3)**的基本设置。
· 将工具连接到线路电源。线路电压必须符合工具上标示的额定电压。

8.3 导轨滚轮（foiler ETL）

· 调整**导向轮 (22)**（参见章节 5.3）。

8.4 焊接参数

· 将**焊接速度(17)**电位器设置到所需要的参数值。
· 将**热风机开关(9)**设置到位置 I。根据需要，使用**电位器(24)调整温度。**
加热时间大约为 5 分钟。
· 接触压力受到自动热风焊接机自身重量的影响。
· 可根据需要使用附加配重附件(选配件)。

8.5 工具定位

· 将**热风机(4)**向上一直转动到止挡位置。
· 将自动焊接机定位在待焊接材料的搭接处。**驱动/压力滚轮(2)**的外边缘必须与待焊接材料的搭接边缘对齐。
· **导轨滚轮(22)**必须与待焊接材料的搭接边缘对齐。

8.6 焊接程序

根据材料制造商提供的焊接说明、并遵照国家标准或准则，执行试焊。检查试焊。如有必要，调整焊接温度(焊接参数)。

· Foiler ETL：将**热风机(4)**向下一直转动到止挡位置；**快动开关(21)**自动启动电机驱动(焊接过程开始)。
· 监控焊接流程。必要时借助**电位计 (17)** 校正焊接速度。借助**外壳 (7)** 和**导向轮 (22)** 沿重叠部位引导自动焊接设备。
· 焊接完成后，将**热风机(4)**向上一直转动到止挡位置。

8.7 切断电源

· 将**电位器(24)**转到位置 0，以便冷却**热风机(4)**。当工具冷却下来(大约 6 分钟)后，将**热风机开关(9)**设置到位置 0。
· 然后将**电源线(1)**与电源断开。

· 等待设备冷却。
· 检查**电源线(1)**和插头是否存在电气和/或机械损坏。
· 使用钢丝刷清洁**焊接喷嘴(3)**。

9. foiler ETL 快速参考指南

9.1 接通电源 / 启动

1. 连接电源电压插头。
2. 打开**热风机(9)**的主开关。
3. 使用，使用**电位器(24)**设置温度。
4. 在**电位器(17)**上设置速度。
5. **转动热风机(4)**。

9.2切断电源

1. 将**热风机(4)**向上转到停车位置。
2. 在**热风机(4)**上将**电位器(24)**设置到位置 0，令设备冷却下来。
3. 关闭**热风机(9)**的主开关。
4. 断开电源电压插头。

10. 常见问题、原因和纠正措施

焊接质量差：
· 检查驱动速度、焊接温度。
· 使用钢丝刷清洁**焊接喷嘴(3)**。
· **焊接喷嘴(3)**设置不正确(请参阅焊接喷嘴设置一节)
在最多 5 分钟后，仍然没有达到所需要的焊接温度：
· 检查线路电压。

11. 配件

仅应使用正品的 Weldy 备件和配件。若未使用正品备件和配件，会招致保修失效。
更多信息请访问：www.weldy.com。

12. 服务与维修

维修工作只允许由本地的 Weldy 合作伙伴执行。仅应使用正品的配件和备件。
更多信息请访问：www.weldy.com。

13. 保修

· 直接经销伙伴/销售人员对本设备提供的保修或质保自购买之日起生效。
· 如果发生保修或质保要求(凭发票或交货凭证)，将由销售伙伴通过更换或维修程序来修复制造或加工错误。
· 不包括超出法定范围的其他保修或质保要求。
· 正常磨损、过载或使用不当所造成的损坏均不在保修范围内。
· 加热元件不属于保修或保证范围。
· 如果买方已对设备进行改装或改动、或者使用了非原装的 Weldy 备件，均不享受保修或质保服务。

14. 合规声明

Leister Technologies AG 威迪公司(地址：Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Switzerland) 特此确认，本产品在我们制造的可购买型号中，符合以下欧盟指导准则的要求。

指导准则：	2006/42、2014/30、2014/35、2011/65
协调标准：	EN 12100、EN 55014-1、EN 55014-2、EN 61000-6-2、EN 61000-3-2、EN 61000-3-3、EN 62233、EN 60335-1、EN 60335-2-45、EN 50581

授权文件官员姓名：Volker Pohl，产品合规经理

Kaegiswil，2017 年 08 月 31 日

Bruno von Wyl，首席技术官　　Christoph Baumgartner，总经理

15. 处置

切勿将电动设备作为生活垃圾处置！
电动设备、配件和包装应进行环保回收。

产品中有害物质的名称及含量

部件名称	有害物质					
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr (VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
塑料外壳	○	○	○	○	○	○
金属外壳/螺丝/轴承/夹钳	○	○	○	×	○	○
电机组件	○	○	○	○	○	○
控制组件（开关、PCB、热电偶等）	×	○	○	×	○	○
电源线/连接线	×	○	○	○	○	○
加热芯	×	○	×	×	○	○

本表格依据SJ/T 11364的规定编制。
○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T 26572规定的限量要求以下。
×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572 规定的限量要求。

สารบัญ

1. ข้อมูลด้านความปลอดภัยที่สำคัญ 82
1.1 วัตถุประสงค์ในการใช้งาน 83
1.2 การใช้งานนอกวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้ 83
2. ข้อมูลทางเทคนิค 83
3. การขนส่ง 83
4. foiler / foiler ETL ของคุณ 84
4.1 แผ่นป้ายแสดงชนิดและข้อมูลอุปกรณ์ 84
4.2 รายละเอียดการส่งมอบ 84
4.3 ภาพรวมของชิ้นส่วนอุปกรณ์ 85
4.3.1 ..... ภาพรวมของชิ้นส่วนอุปกรณ์ foiler 85
4.3.2 ..... ภาพรวมของชิ้นส่วนอุปกรณ์ foiler ETL 86
5. การตั้งค่าสำหรับ foiler / foiler ETL 86
5.1 การตั้งค่าหัวฉีดสำหรับการเชื่อม 87
5.2 การเปลี่ยนหัวฉีดสำหรับการเชื่อม 87
5.3 การตั้งค่าจุดนำสำหรับเลเซอร์ (เฉพาะสำหรับ foiler ETL) 88
6. การเริ่มต้นใช้งาน foiler ของคุณ 88
6.1 สภาพแวดล้อมการทำงาน และความปลอดภัย 88
6.2 สภาวะการใช้งาน 89
6.3 การเปิดสวิตช์เครื่อง 89
6.4 การปรับการตั้งค่าที่เทอร์มินอล (10) 89
6.5 พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม 90
6.6 การกำหนดตำแหน่งเครื่องมือ 90
6.7 ขั้นตอนการเชื่อม 90
6.8 การปิดสวิตช์เครื่อง 90
7. คู่มืออ้างอิงฉบับย่อสำหรับ foiler 90
7.1 การเปิดสวิตช์เครื่อง / การเริ่มต้นใช้งาน 90
7.2 การปิดสวิตช์เครื่อง 91
8. การเริ่มต้นใช้งาน foiler ET/ETL ของคุณ 91
8.1 สภาพแวดล้อมการทำงาน และความปลอดภัย 91
8.2 สภาวะการใช้งาน 91
8.3 ตัวนำสำหรับยิงลำแสงเลเซอร์ (foiler ETL) 91
8.4 พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม 92
8.5 การกำหนดตำแหน่งเครื่องมือ 92
8.6 ขั้นตอนการเชื่อม 92
8.7 การปิดสวิตช์เครื่อง 92
9. คู่มืออ้างอิงฉบับย่อสำหรับ foiler ETL 92
9.1 การเปิดสวิตช์เครื่อง / การเริ่มต้นใช้งาน 92
9.2 การปิดสวิตช์เครื่อง 92
10. คำถามที่ถามบ่อย สาเหตุ และมาตรการ 93
11. อุปกรณ์เสริม 93
12. บริการและการซ่อมแซม 93
13. การรับประกัน 93
14. คำประกาศเกี่ยวกับความสอดคล้องกัน 93
15. การกำจัด 93

คำแนะนำในการใช้งาน (คำแปลคำแนะนำในการใช้งานต้นฉบับ) TH

ขอแสดงความยินดีที่คุณสั่งซื้อ foiler / foiler ETL!

คุณได้เลือกเครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติชั้นหนึ่ง ซึ่งได้รับการออกแบบและผลิตด้วยเทคโนโลยีความรู้ที่ทันสมัยที่สุดในวงการอุตสาหกรรมการผลิตพลาสติก โดยมีการใช้วัสดุคุณภาพสูงในการผลิต

WELDY foiler / foiler ETL
เครื่องเชื่อม

1. ข้อมูลด้านความปลอดภัยที่สำคัญ

คุณจะต้องอ่านคำแนะนำในการใช้งานเหล่านี้ก่อนเริ่มต้นใช้งานเครื่องจักร จะต้องจัดเก็บคำแนะนำในการใช้งานเหล่านี้ไว้ที่อุปกรณ์ตลอดเวลา หากคุณมีการส่งต่ออุปกรณ์ให้แก่ผู้อื่นเพื่อใช้งาน คุณจะต้องแนบคำแนะนำในการใช้งานเหล่านี้ไปพร้อมกัน

นอกเหนือจากข้อมูลด้านความปลอดภัยที่ระบุอยู่ในแต่ละบทของคำแนะนำในการใช้งานเหล่านี้ ยังจะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดดังต่อไปนี้อย่างเคร่งครัดทุกครั้ง

คำเตือน

อันตรายถึงแก่ชีวิต! ก่อนเปิดอุปกรณ์ออก ให้ดึงปลั๊กไฟออกจากเต้าเสียบ เนื่องจากส่วนประกอบที่กำลังเคลื่อนไหวและส่วนเชื่อมต่อต่างๆ อาจกระเด็นออกมาได้

อันตรายจากไฟและการระเบิด เนื่องจากการใช้งานเครื่องเชื่อมอัตโนมัตินี้อย่างไม่เหมาะสม (เช่น วัสดุมีความร้อนสูงเกิน) และโดยเฉพาะอย่างยิ่งในบริเวณที่มีสารไวไฟและก๊าซที่สามารถระเบิดได้

เสี่ยงต่อการไหม้! ห้ามสัมผัสส่วนประกอบของท่อและหัวฉีดที่มีการจ่ายความร้อนเข้าในขณะที่ยังร้อนอยู่ จะต้องปล่อยให้อุปกรณ์เย็นลงเสียก่อนทุกครั้ง
ห้ามหันทิศทางการเป่าลมร้อนไปยังบุคคลหรือสัตว์

เชื่อมต่ออุปกรณ์เข้ากับ **เต้าเสียบที่มีตัวนำป้องกัน** การไม่มีตัวนำป้องกันด้านในหรือด้านนอกอุปกรณ์เป็นอันตราย!
ใช้เฉพาะสายเคเบิลต่อขยายที่มีตัวนำป้องกันเท่านั้น!

ข้อควรระวัง

แรงดันไฟฟ้าที่ระบุไว้บนอุปกรณ์จะต้องสอดคล้องกับ**แรงดันไฟฟ้า**ที่ไซต์งาน หากแรงดันไฟฟ้าตก จะต้องปิดสวิตช์เครื่องเป่าลมร้อนและระบบขับเคลื่อน ถอดเครื่องเป่าลมร้อนออก

จะต้องมีการใช้เครื่องตัดกระแสไฟฟ้า**อย่างเร่งด่วน** เพื่อการปกป้องตัวบุคคล หากมีการใช้อุปกรณ์ในสถานที่ก่อสร้าง

จะต้องตรวจสอบอุปกรณ์**เสมอในระหว่างใช้งาน** ความร้อนที่กระจายออก อาจเข้าถึงวัตถุไวไฟที่มองไม่เห็นได้ เฉพาะ**ผู้เชี่ยวชาญที่ผ่านการฝึกอบรม**เท่านั้นที่สามารถใช้อุปกรณ์ หรือจะต้องใช้อุปกรณ์ภายใต้การควบ คุมดูแลของผู้เชี่ยวชาญเท่านั้น ไม่อนุญาตให้เด็กใช้งานอุปกรณ์ ไม่ว่าในสถานการณ์ใดๆ

ปกป้องอุปกรณ์จาก**ความเปียกชื้น**

1.1 วัตถุประสงค์ในการใช้งาน

foiler / foiler ETL ได้รับการออกแบบมาสำหรับการเชื่อมพันรอบผ้าใบกันน้ำและป้ายโฆษณากลางแจ้ง สำหรับการใช้งานระดับมืออาชีพ

ควรใช้เฉพาะชิ้นส่วนอะไหล่และอุปกรณ์เสริมที่เป็นของแท้จาก Weldy เท่านั้น หากไม่มีการใช้ชิ้นส่วนอะไหล่และอุปกรณ์เสริมของแท้ อาจทำให้การประกันสินค้าและการรับประกันเป็นโมฆะได้

กระบวนการเชื่อมและชนิดของวัสดุ
- การเชื่อมแบบทับซ้อนด้วยแผ่นซีลเทอร์โมพลาสติก (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- ความกว้างในการเชื่อมอยู่ที่ 20 และ 30 มม.

1.2 การใช้งานนอกวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้

การใช้งานในกรณีอื่นหรือนอกเหนือจากที่มีการอธิบายไว้ข้างต้นถือว่าเป็นการใช้งานนอกวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้

2. ข้อมูลทางเทคนิค

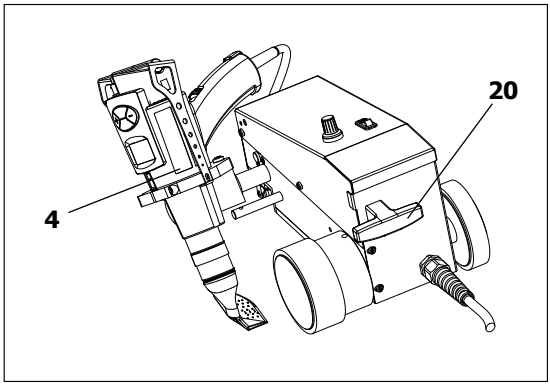
ทางเราขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงทางเทคนิค

		foiler	foiler ETL
แรงดันไฟฟ้า	**V~**	230	
เอาต์พุตไฟ	**W**	2100	1700
ความถี่	**Hz**	50 / 60	
อุณหภูมิ	**°C**	80 – 530	80 – 530
ความเร็ว	**ม./นาที**	1.0 – 7.5	
ระดับการปล่อยก๊าซ	**L_{pA} (dB)**	67	
ขนาด (ย × ก × ส)	**มม.**	445 × 276 × 280	
น้ำหนัก (โดยไม่รวมน้ำหนักที่เพิ่มขึ้น)	**กก.**	10.8	
เครื่องหมายความสอดคล้องตามกฎหมาย		CE	
การปกป้องชั้น 1		⏚	

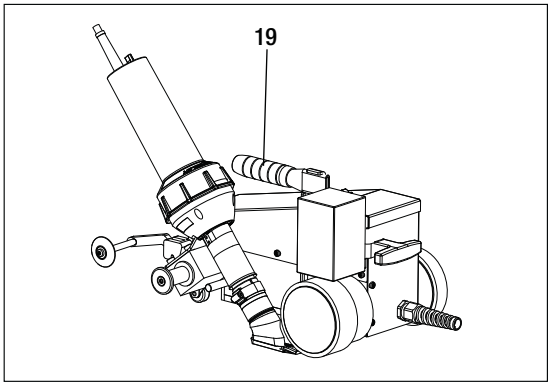
3. การขนส่ง

จะต้องปล่อยให้ **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** เย็นลงก่อนขนส่ง

ห้ามใช้ **มือจับสำหรับขนส่ง (20)** บนอุปกรณ์หรือกล่องสำหรับขนส่ง สำหรับการขนส่งด้วยรถเครน



ใช้ **มือจับสำหรับขนส่ง (20)** และ **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ในการใช้มือยกเครื่องเชื่อมลมร้อน



หากมีการประกอบไว้ (สามารถเลือกใช้เป็นอุปกรณ์เสริม): ใช้มือจับสำหรับขนส่งบนน้ำหนักที่เพิ่มขึ้น โดยให้ **มือจับ (19)** อยู่ตรงกลาง เพื่อใช้มือยกเครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติ

4. foiler / foiler ETL ของคุณ

4.1 แผ่นป้ายแสดงชนิดและข้อมูลอุปกรณ์

จะมีการแสดงรุ่นและหมายเลขลำดับประจำสินค้าไว้ที่แผ่นป้ายแสดงชนิดอุปกรณ์ของคุณ คัดลอกข้อมูลนี้เข้าในคำแนะนำในการใช้งานของคุณ และอ้างอิงถึงข้อมูลดังกล่าวทุกครั้งที่มีการติดต่อเจ้าหน้าที่ตัวแทนจำหน่ายของเราหรือจุดให้บริการที่ผ่านการรับรอง

รุ่น: .....

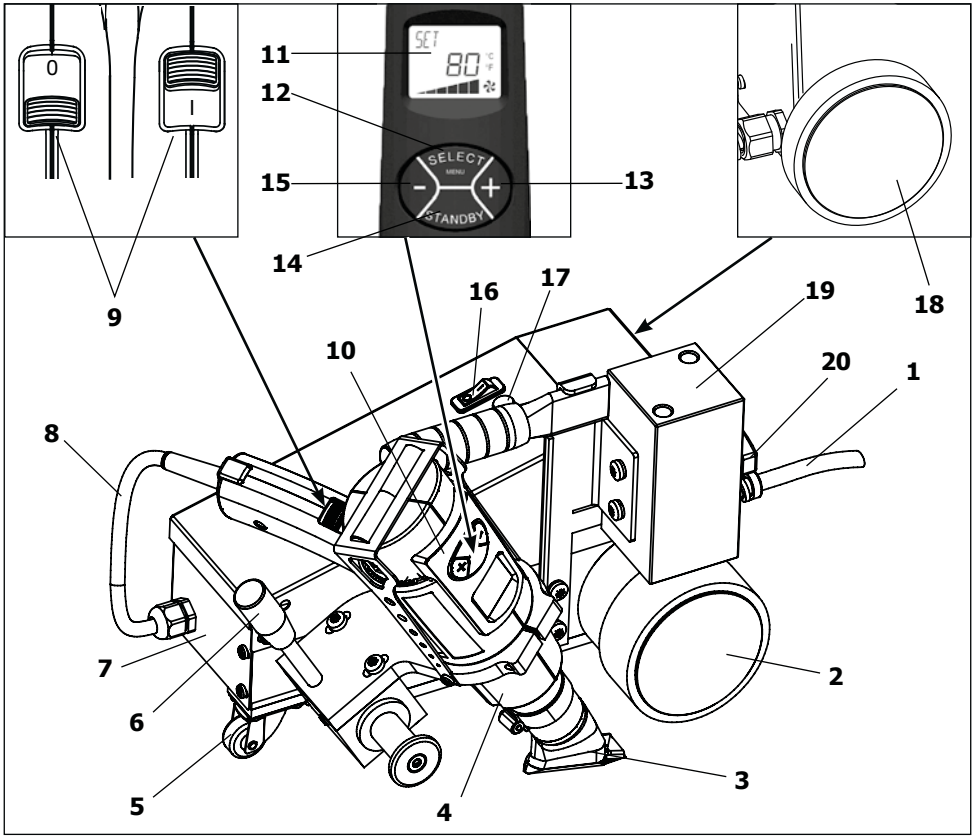
หมายเลขลำดับประจำสินค้า: .....

4.2 รายละเอียดการส่งมอบ

- อุปกรณ์ 1 เครื่อง
- คำแนะนำในการใช้งาน

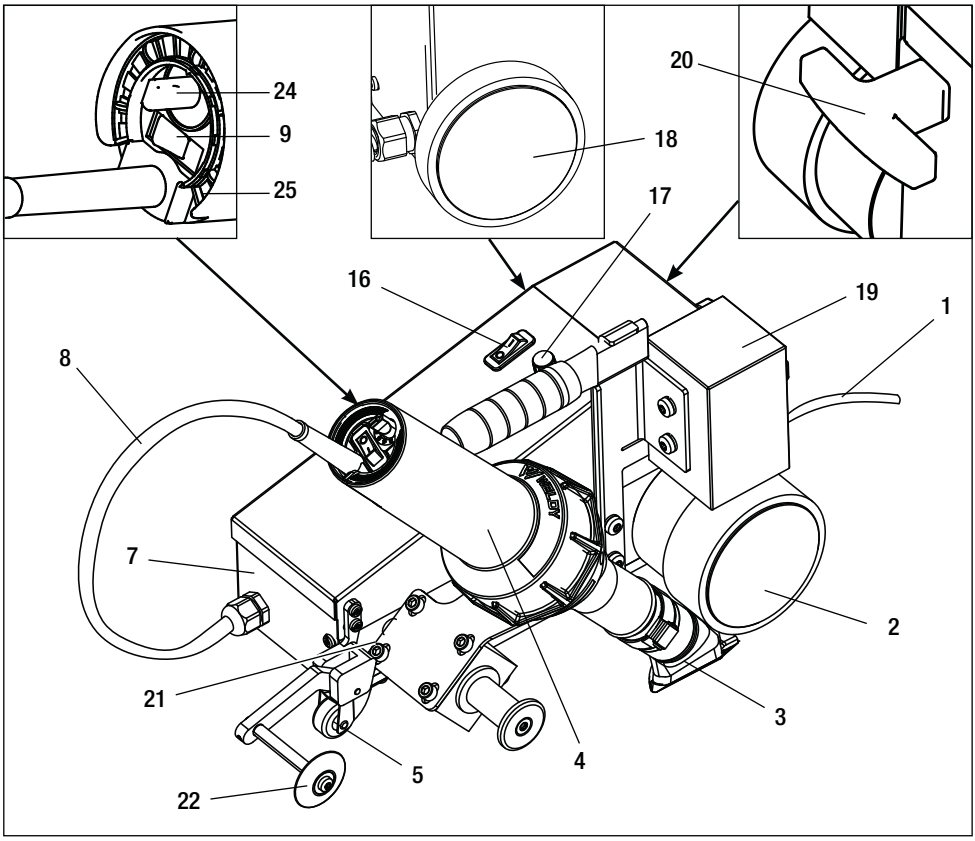
4.3 ภาพรวมของชิ้นส่วนอุปกรณ์

4.3.1 ภาพรวมของชิ้นส่วนอุปกรณ์foiler



1. สายไฟ
2. ลูกกลิ้งขับเคลื่อน/ลูกกลิ้งรีด
3. หัวฉีดสำหรับการเชื่อม
4. เครื่องเป่าลมร้อน
5. ลูกกลิ้งควบคุมทิศทาง
6. คันโยกกำหนดตำแหน่ง
7. โครง/แชชซี
8. สายเคเบิลเชื่อมต่อ
9. สวิตช์เครื่องเป่าลม
10. เทอร์มินอล
11. จอแสดงผล
12. ปุ่มเมนู SELECT
13. ปุ่ม PLUS
14. ปุ่ม STANDBY / COOL DOWN
15. ปุ่ม MINUS
16. สวิตช์ขับเคลื่อน
17. โพเทนชิออมิเตอร์สำหรับควบคุมความเร็วในการเชื่อม
18. ลูกกลิ้งขับเคลื่อน
19. น้ำหนักที่เพิ่มขึ้นพร้อมมือจับ (อุปกรณ์เสริม)
20. มือจับสำหรับขนส่ง

4.3.2 ภาพรวมของชิ้นส่วนอุปกรณ์foiler ETL



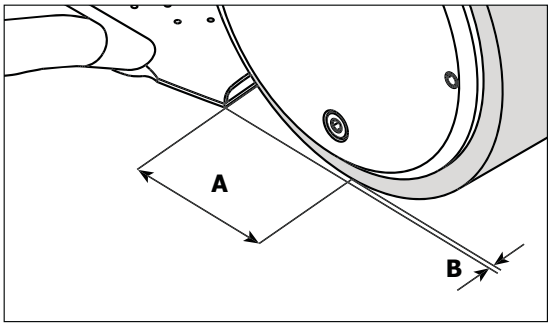
1. สายไฟ
2. ลูกกลิ้งขับเคลื่อน/ลูกกลิ้งรีด
3. หัวฉีดสำหรับการเชื่อม
4. เครื่องเป่าลมร้อน
5. ลูกกลิ้งควบคุมทิศทาง
7. โครง/แชชซี
8. สายเคเบิลเชื่อมต่อ
9. สวิตช์เครื่องเป่าลม
16. สวิตช์ขับเคลื่อน
17. โพเทนชิออมิเตอร์สำหรับควบคุมความเร็วในการเชื่อม
18. ลูกกลิ้งขับเคลื่อน
19. น้ำหนักที่เพิ่มขึ้นพร้อมมือจับ (อุปกรณ์เสริม)
20. มือจับสำหรับขนส่ง
21. สแนปสวิตช์ (foiler ETL)
22. ลูกกลิ้งคู่มือการติดตาม (foiler ETL)
24. โพเทนชิออมิเตอร์สำหรับการปรับอุณหภูมิ
25. ตัวกรองอากาศ

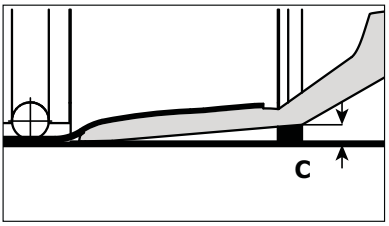
5. การตั้งค่าสำหรับ foiler / foiler ETL

ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย

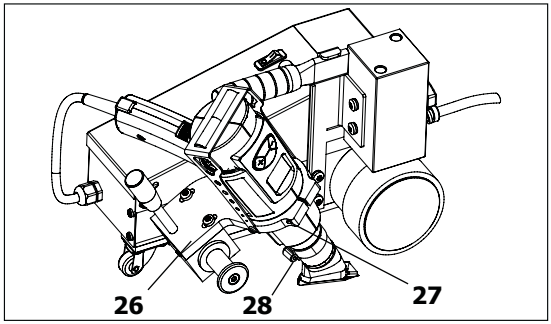
ปล่อยให้อุปกรณ์เย็นลงเสียก่อน
ก่อนเริ่มต้นการตั้งค่า ให้ตรวจสอบก่อนว่า มีการปิดสวิตช์เครื่องเป่าลมร้อนที่ **สวิตช์หลัก (9)** แล้ว และมีการถอด **สายไฟ (1)** ออกจากแหล่งจ่ายไฟ

5.1 การตั้งค่าหัวฉีดสำหรับการเชื่อม

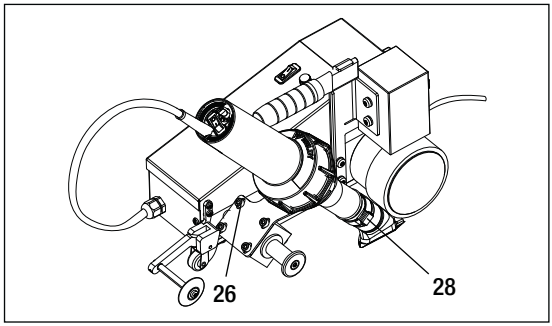




A = 40 – 50 มม.
B = 1 – 2 มม.
C = 1 – 2 มม.



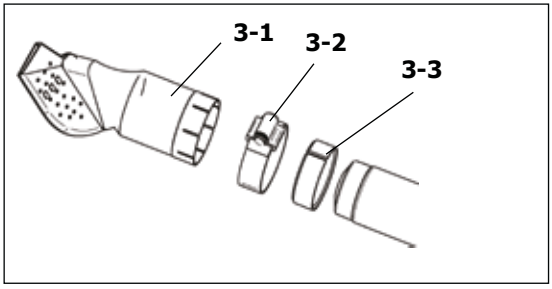
foiler
สามารถปรับตำแหน่งหัวฉีดสำหรับการเชื่อมในสามตำแหน่งดังต่อไปนี้:
- **สกรูซ็อกเก็ตหกเหลี่ยม (26)**
- **สกรูซ็อกเก็ตหกเหลี่ยม (27)**
- **ปลอกสกรู (28)**



foiler ETL
สามารถปรับตำแหน่งหัวฉีดสำหรับการเชื่อมในสามตำแหน่งดังต่อไปนี้:
- **สกรูซ็อกเก็ตหกเหลี่ยม (26)**
- **สกรูแรงบิด (29)**
- **ปลอกสกรู (28)**

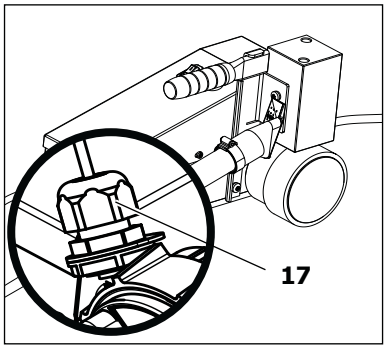
5.2 การเปลี่ยนหัวฉีดสำหรับการเชื่อม

เปลี่ยนหัวฉีดสำหรับการเชื่อมให้มีระดับความกว้างตามที่กำหนด หากจำเป็น (ไม่รวมอยู่ในรายละเอียดการส่งมอบ)
หลังเปลี่ยนหัวฉีดสำหรับการเชื่อม คุณจะต้องตรวจสอบตำแหน่ง (ดังที่มีการอธิบายไว้ภายใต้ การตั้งค่าหัวฉีดสำหรับการเชื่อม)



1. คลายสกรูที่ปลอกสกรู (3-2)
2. ถอดหัวฉีดสำหรับการเชื่อมปัจจุบันออก (3-1)
3. ติดตั้งวงแหวนอะแดปเตอร์ (3-3) และหัวฉีดสำหรับการเชื่อมตามที่กำหนดไว้ (3-1)
4. ขันสกรูที่ปลอกสกรู (3-2) ให้แน่นเล็กน้อย
5. ตั้งค่าหัวฉีดสำหรับการเชื่อม (3-1) (ดูการตั้งค่าหัวฉีดสำหรับการเชื่อม)
6. ขันสกรูที่ปลอกสกรู (3-2) ให้แน่นอีกครั้ง

5.3 การตั้งค่าลูกกลิ้งตัวนำทาง (เฉพาะสำหรับ foiler ETL)



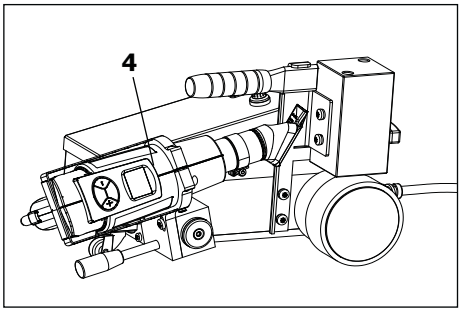
เมื่อคลาย**สกรูหัวจมหกเหลี่ยม (29)** และสามารถใช้เครื่องหมายทำการตั้งค่าแนวเส้น

6. การเริ่มต้นใช้งาน foiler ของคุณ

6.1 สภาพแวดล้อมการทำงาน และความปลอดภัย

ควรใช้เครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติเฉพาะในพื้นที่เปิดหรือในพื้นที่ที่มีการระบายอากาศเป็นอย่างดีเท่านั้น ห้ามใช้เครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติในบริเวณที่อาจเกิดการระเบิดได้หรือมีความไวไฟสูง และรักษาระยะห่างจากวัสดุไวไฟหรือแก๊สที่สามารถติดระเบิดได้เสมอ อ่านเอกสารข้อมูลด้านความปลอดภัยสำหรับวัสดุที่ได้รับจากผู้ผลิตวัสดุ และปฏิบัติตามคำแนะนำที่แสดงไว้ในรายละเอียด ระมัดระวังอย่าทำให้วัสดุไหม้ในระหว่างการเชื่อม จะต้องใช้อุปกรณ์บนพื้นผิวระนาบและทนไฟเท่านั้น

แหล่งจ่ายไฟไม่ทำงาน และการดำเนินงานหยุดชะงัก



หากแหล่งจ่ายไฟไม่ทำงาน หากการดำเนินงานหยุดชะงัก หรือกำลังปล่อยให้อุปกรณ์เย็นลง ให้โยก**เครื่องเป่าลมร้อน (4)** เข้าในตำแหน่งพัก

สายไฟ และสายเคเบิลต่อขยาย
- แรงดันไฟที่ระบุไว้บนอุปกรณ์ (ดูที่ป้ายชื่อ) จะต้องสอดคล้องกับแรงดันไฟ
- จะต้องสามารถเคลื่อนย้าย **สายไฟ (1)** ได้อย่างอิสระ และไม่กีดขวางผู้ใช้หรือบุคคลที่สามในระหว่างทำงาน (อันตรายจากการสะดุด)
- สายเคเบิลต่อขยายจะต้องได้รับอนุญาตจากฝ่ายสาธารณูปโภคของไซต์งาน (เช่น การใช้นอกอาคาร) และมีการทำเครื่องหมายไว้ตามที่กำหนดไว้ คุณอาจต้องพิจารณาหน้าตัดขั้นต่ำสำหรับสายเคเบิลต่อขยายด้วย

อุปกรณ์แหล่งจ่ายไฟ
เมื่อมีการใช้อุปกรณ์แหล่งจ่ายไฟ จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่า มีการเดินสายดินสำหรับอุปกรณ์ดังกล่าวและเข้ากันกับเครื่องตัดกระแสไฟฟ้า
มีการใช้สูตร **"2 x เอาต์พุตไฟจากเครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติ"** ในการคำนวณเอาต์พุตไฟสำหรับอุปกรณ์แหล่งจ่ายไฟ

6.2 สภาวะการใช้งาน

- ตรวจสอบการตั้งค่าพื้นฐานสำหรับ**หัวฉีดสำหรับการเชื่อม (3)**
- เชื่อมต่อเครื่องมือเข้ากับแหล่งจ่ายไฟ แรงดันไฟจะต้องสอดคล้องกับอัตราแรงดันไฟที่ระบุไว้บนเครื่องมือ

6.3 การเปิดสวิตช์เครื่อง

ตั้งค่า **สวิตช์เครื่องเป่าลม (9)** ไปที่ I กด **ปุ่ม SELECT (12)** หนึ่งครั้ง
กระบวนการทำความร้อนจะเริ่มทำงานโดยใช้การตั้งค่าที่บันทึกไว้ล่าสุด เลือกโปรแกรมที่ต้องการ หรือตั้งค่าโปรแกรมระดับอุณหภูมิและกระแสลมเป่าตามที่ต้องการ

ตัวเลือกภาษา อุณหภูมิ
°C / °F (ดูที่หน้า 6.4)

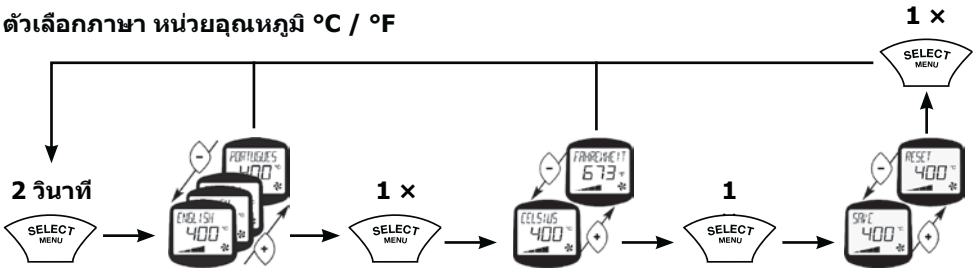
หรือ

การเลือกโปรแกรมฟังก์ชัน การทำงาน
(ดูที่หน้า 6.4)

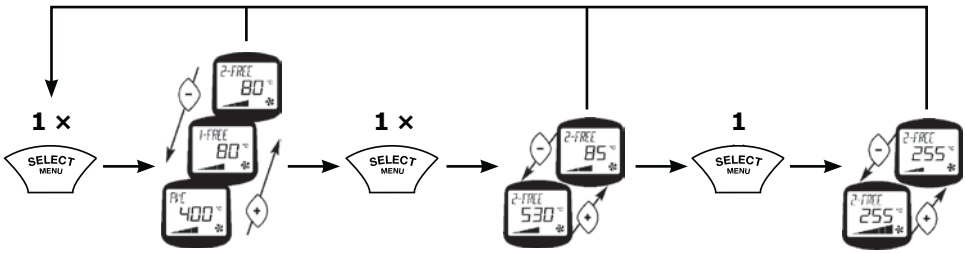
6.4 การปรับการตั้งค่าที่เทอร์มินอล (10)

เริ่มต้นโดยการกด **ปุ่มเมนู SELECT (12)** หมายเหตุ: เมื่อไฟแสดงสถานะกระพริบบน **จอแสดงผล (11)** จะสามารถเริ่มต้นเปลี่ยนค่าได้โดยการกดที่ปุ่ม **PLUS (13)** หรือ **MINUS (15)** กด **ปุ่ม SELECT (12)** อีกครั้ง เพื่อไปยังขั้นตอนถัดไป

ตัวเลือกภาษา หน่วยอุณหภูมิ °C / °F



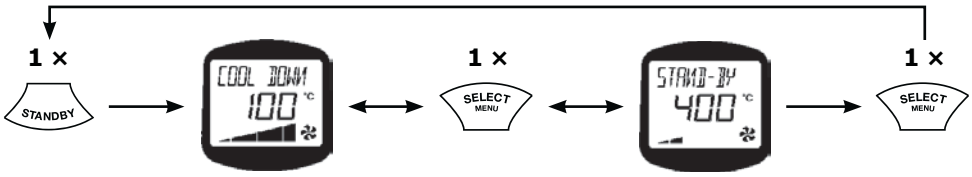
การเลือกโปรแกรมฟังก์ชันการทำงาน



1. **PVC สำหรับการเชื่อม**
2. **การตั้งค่า 1-Free**
3. **การตั้งค่า 2-Free**

ชื่อของปุ่มที่สอดคล้องกับโปรแกรมฟังก์ชันการทำงานที่เลือกไว้ติดสว่างกระพริบบนจอแสดงผล มีการแสดงข้อความยาวผ่านหน้าจอหลังผ่านไปแล้ว 2 วินาที และแสดงชื่อปุ่มขึ้นอีกครั้งหลังผ่านไปแล้ว 2 รอบ ภายในช่วงระยะเวลานี้ สามารถกด **ปุ่มเมนู SELECT (12)** อีกครั้ง เพื่อปรับอุณหภูมิหรือกระแสลมเป่า

การเลือก STANDBY หรือ COOL DOWN



- ในการหยุดพักการทำงานชั่วครู่ ให้กด **ปุ่ม STANDBY (14)** สองครั้ง ระดับการใช้พลังงานจะลดลง
- เมื่อคุณทำงานเสร็จสิ้น ให้กด **ปุ่ม STANDBY (14)** เสมอ เพื่อเลือก COOL DOWN ปิดสวิตช์เครื่องมือ ตามที่ระบุไว้ในบทที่ 6.8 การปิดสวิตช์เครื่อง

6.5 พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม

- ตั้งค่า **โพเทนชิออมิเตอร์สำหรับความเร็วในการเชื่อม (17)** เป็นค่าที่กำหนดไว้
- ตั้งค่า **สวิตช์เครื่องเป่าลม (9)** ไปที่ตำแหน่ง I ตั้งค่าอุณหภูมิและกระแสลมเป่าเป็นค่าที่กำหนดไว้และอุ่นเครื่องประมาณ 5 นาที
- แรงดันที่หน้าสัมผัสจะมีผลกระทบจากน้ำหนักของเครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติด้วย
- ใช้อุปกรณ์เสริมสำหรับน้ำหนักที่เพิ่มขึ้นตามที่กำหนดไว้ (ทางเลือก)

6.6 การกำหนดตำแหน่งเครื่องมือ

- ใช้ **แกนโยกกำหนดตำแหน่ง (6)** เพื่อหมุน **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ขึ้นจนถึงสุดตำแหน่งและหยุด
- กำหนดตำแหน่งเครื่องเชื่อมอัตโนมัติบนวัสดุทับซ้อนที่จะเชื่อม ขอบด้านนอกของ **ลูกกลิ้งขับเคลื่อน/ลูกกลิ้งรีด (2)** จะต้องอยู่ในแนวเดียวกับขอบทับซ้อนของวัสดุที่จะเชื่อม

6.7 ขั้นตอนการเชื่อม

ดำเนินการทดสอบการเชื่อมตามคำแนะนำการเชื่อมจากผู้ผลิตวัสดุ และดำเนินการให้สอดคล้องกับมาตรฐานหรือข้อกำหนดสำหรับแต่ละประเทศ ตรวจสอบรอยเชื่อมทดสอบ ปรับอุณหภูมิสำหรับการเชื่อม (พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม) หากจำเป็น

- ใช้ **แกนโยกกำหนดตำแหน่ง (6)** เพื่อหมุน **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ลงจนถึงสุดตำแหน่งและหยุด ในขณะเดียวกัน ให้เปิด **สวิตช์ขับเคลื่อน (16)** (เริ่มต้นกระบวนการเชื่อม)
- ควบคุมดูแลกระบวนการเชื่อม แก้ไขความเร็วในการเชื่อมให้ถูกต้องโดยใช้ **โพเทนชิออมิเตอร์ (17)** หากจำเป็น เลื่อนเครื่องเชื่อมอัตโนมัติไปตามความยาวที่ทับซ้อนโดยใช้แชชซีของเครื่อง
- เมื่อเสร็จสิ้นการเชื่อม ให้ใช้ **แกนโยกกำหนดตำแหน่ง (6)** เพื่อโยก **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ขึ้นจนถึงสุดตำแหน่งและหยุด
- ปิดสวิตช์ที่ **สวิตช์ขับเคลื่อน (16)**

6.8 การปิดสวิตช์เครื่อง

ในการปล่อยให้เครื่องเป่าลมร้อนเย็นลง ให้กด **ปุ่ม STANDBY (14)** (การตั้งค่า COOL DOWN) เมื่ออุปกรณ์เย็นลงแล้ว (หลังผ่านไปแล้วประมาณ 6 นาที) ให้ตั้งค่า **สวิตช์เครื่องเป่าลม (9)** เป็น 0

จากนั้น ถอด **สายไฟ (1)** ออกจากแหล่งจ่ายไฟ

- รอจนกระทั่งอุปกรณ์เย็นลง
- ตรวจสอบ **สายไฟ (1)** และปลั๊กไฟว่ามีความเสียหายด้านไฟฟ้าหรือกลไกหรือไม่
- ล้างทำความสะอาด **หัวฉีดสำหรับการเชื่อม (3)** ด้วยแปรงไฟฟ้า

7. คู่มืออ้างอิงฉบับย่อสำหรับ foiler

7.1 การเปิดสวิตช์เครื่อง / การเริ่มต้นใช้งาน

1. เชื่อมต่อปลั๊กแรงดันไฟฟ้า
2. เปิดสวิตช์ที่สวิตช์หลักสำหรับ **เครื่องเป่าลมร้อน (4)**
3. เลือก/ตั้งค่าโปรแกรมสำหรับการเชื่อม
4. ตั้งค่าความเร็วที่ **โพเทนชิออมิเตอร์ (17)**
5. โยก **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** และเปิดสวิตช์ที่ **สวิตช์ขับเคลื่อน (16)** ในคราวเดียวกัน

7.2 การปิดสวิตช์เครื่อง

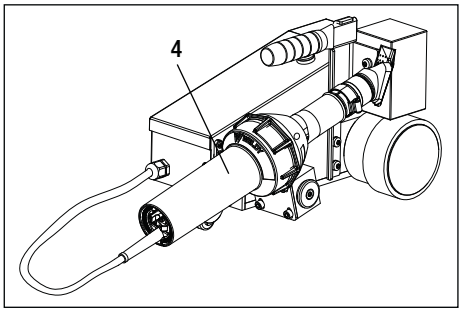
1. โยก **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ขึ้นไปที่ตำแหน่งพัก และปิดสวิตช์ที่ **สวิตช์ขับเคลื่อน (16)**
2. กด **ปุ่ม STANDBY (14)** บน **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** และปล่อยให้อุปกรณ์เย็นลง
3. ปิดสวิตช์ที่สวิตช์หลักสำหรับ **เครื่องเป่าลมร้อน (9)**
4. ถอดปลั๊กแรงดันไฟฟ้า

8. การเริ่มต้นใช้งาน foiler ETL ของคุณ

8.1 สภาพแวดล้อมการทำงาน และความปลอดภัย

ควรใช้เครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติเฉพาะในพื้นที่เปิดหรือในพื้นที่ที่มีการระบายอากาศเป็นอย่างดีเท่านั้น
ห้ามใช้เครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติในบริเวณที่อาจเกิดการระเบิดได้ หรือมีความไวไฟสูง และรักษาระยะห่างจากวัสดุไวไฟหรือแก๊สที่สามารถติดระเบิดได้เสมอ
อ่านเอกสารข้อมูลด้านความปลอดภัยสำหรับวัสดุที่ได้รับจากผู้ผลิตวัสดุ และปฏิบัติตามคำแนะนำ ที่แสดงไว้ในรายละเอียด ระมัดระวังอย่าทำให้วัสดุไหม้ในระหว่างการเชื่อม
จะต้องใช้อุปกรณ์บนพื้นผิวระนาบและทนไฟเท่านั้น

แหล่งจ่ายไฟไม่ทำงาน และการดำเนินงานหยุดชะงัก



หากแหล่งจ่ายไฟไม่ทำงาน หากการดำเนินงานหยุดชะงัก หรือกำลังปล่อยให้อุปกรณ์เย็นลง ให้โยก **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** เข้าในตำแหน่งพัก

สายไฟ และสายเคเบิลต่อขยาย
- แรงดันไฟที่ระบุไว้บนอุปกรณ์ (ดูที่ป้ายชื่อ) จะต้องสอดคล้องกับแรงดันไฟ
- จะต้องสามารถเคลื่อนย้าย **สายไฟ (1)** ได้อย่างอิสระ และไม่กีดขวางผู้ใช้หรือบุคคลที่สามในระหว่างทำงาน (อันตรายจากการสะดุด)
- สายเคเบิลต่อขยายจะต้องได้รับอนุญาตจากฝ่ายสาธารณูปโภคของไซต์งาน (เช่น การใช้นอกอาคาร) และมีการทำเครื่องหมายไว้ตามที่กำหนดไว้ คุณอาจต้องพิจารณาหน้าตัดขั้นต่ำสำหรับสายเคเบิลต่อขยายด้วย

อุปกรณ์แหล่งจ่ายไฟ
เมื่อมีการใช้อุปกรณ์แหล่งจ่ายไฟ จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่า มีการเดินสายดินสำหรับอุปกรณ์ดังกล่าว และเข้ากันกับเครื่องตัดกระแสไฟฟ้า

มีการใช้สูตร **"2 x เอาต์พุตไฟจากเครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติ"** ในการคำนวณเอาต์พุตไฟสำหรับอุปกรณ์แหล่งจ่ายไฟ

8.2 สภาวะการใช้งาน

- ตรวจสอบการตั้งค่าพื้นฐานสำหรับ **หัวฉีดสำหรับการเชื่อม (3)**
- เชื่อมต่อเครื่องมือเข้ากับแหล่งจ่ายไฟ แรงดันไฟจะต้องสอดคล้องกับอัตราแรงดันไฟที่ระบุไว้บนเครื่องมือ

8.3 ลูกกลิ้งคู่มือการติดตาม (foiler ETL)

- ปรับตั้ง**ลูกกลิ้งนำแนวเส้น (22)** (ดูที่บท 5.3)

8.4 พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม

- ตั้งค่าโพเทนชิออมิเตอร์สำหรับ **ความเร็วในการเชื่อม (17)** เป็นค่าที่กำหนดไว้
- ตั้งค่า **สวิตช์เครื่องเป่าลม (9)** เป็นตำแหน่ง I ปรับอุณหภูมิตามที่กำหนดไว้ด้วย **โพเทนชิออมิเตอร์ (24)** ช่วงระยะเวลาอุ่นเครื่องประมาณ 5 นาที
- แรงดันที่หน้าสัมผัสจะมีผลกระทบจากน้ำหนักของเครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติด้วย
- ใช้อุปกรณ์เสริมสำหรับน้ำหนักที่เพิ่มขึ้นตามที่กำหนดไว้ (ทางเลือก)

8.5 การกำหนดตำแหน่งเครื่องมือ

- หมุน **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ขึ้นจนถึงสุดตำแหน่งและหยุด
- กำหนดตำแหน่งเครื่องเชื่อมอัตโนมัติบนวัสดุทับซ้อนที่จะเชื่อม ขอบด้านนอกของ **ลูกกลิ้งขับเคลื่อน/ลูกกลิ้งรีด (2)** จะต้องอยู่ในแนวเดียวกับขอบทับซ้อนของวัสดุที่จะเชื่อม
- **ลูกกลิ้งคู่มือการติดตาม (22)** จะต้องอยู่ในแนวเดียวกับขอบทับซ้อนของวัสดุที่จะเชื่อม

8.6 ขั้นตอนการเชื่อม

ติดตามตรวจสอบขั้นตอนการเชื่อม หากจำเป็นให้การปรับแก้ไขความเร็วในการเชื่อมด้วยโพเทนชิโอมิเตอร์ (17) ซึ่งจะนำแนวเส้นให้เครื่องเชื่อมอัตโนมัติโดยใช้ตัวเรือน (7) และลูกกลิ้งนำแนวเส้น (22) ตามส่วนที่ทับซ้อนกัน

- foiler ETL: หมุน **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ลงจนถึงสุดตำแหน่งและหยุด **สแนปสวิตช์ (21)** จะเริ่มต้นระบบขับเคลื่อนมอเตอร์โดยอัตโนมัติ (เริ่มต้นกระบวนการเชื่อม)
- ติดตามตรวจสอบขั้นตอนการเชื่อม หากจำเป็นให้การปรับแก้ไขความเร็วในการเชื่อมด้วย**โพเทนชิโอมิเตอร์ (17)** ซึ่งจะนำแนวเส้นให้เครื่องเชื่อมอัตโนมัติโดยใช้**ตัวเรือน (7)** และ**ลูกกลิ้งนำแนวเส้น (22)** ตามส่วนที่ทับซ้อนกัน
- เมื่อเสร็จสิ้นการเชื่อม ให้โยก **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ขึ้นจนถึงสุดตำแหน่งและหยุด

8.7 การปิดสวิตช์เครื่อง

- หมุน **โพเทนชิออมิเตอร์ (24)** ไปที่ตำแหน่ง 0 เพื่อให้ **เครื่องเป่าลมร้อน (4) เย็นลง** เมื่อเครื่องมือเย็นลงแล้ว (หลังผ่านไปแล้วประมาณ 6 นาที) ให้ตั้งค่า **สวิตช์เครื่องเป่าลมร้อน (9)** เป็น 0
- จากนั้น ถอด **สายไฟ (1)** ออกจากแหล่งจ่ายไฟ

- รอจนกระทั่งอุปกรณ์เย็นลง
- ตรวจสอบ **สายไฟ (1)** และปลั๊กไฟว่ามีความเสียหายด้านไฟฟ้าหรือกลไกหรือไม่
- ล้างทำความสะอาด **หัวฉีดสำหรับการเชื่อม (3)** ด้วยแปรงไฟฟ้า

9. คู่มืออ้างอิงฉบับย่อสำหรับ foiler ETL

9.1 การเปิดสวิตช์เครื่อง / การเริ่มต้นใช้งาน

1. เชื่อมต่อปลั๊กแรงดันไฟฟ้า
2. เปิดสวิตช์ที่สวิตช์หลักสำหรับ **เครื่องเป่าลมร้อน (9)**
3. เลือก / ตั้งอุณหภูมิด้วย **โพเทนชิออมิเตอร์ (24)**
4. ตั้งค่าความเร็วที่ **โพเทนชิออมิเตอร์ (17)**
5. โยก **เครื่องเป่าลมร้อน (4)**

9.2 การปิดสวิตช์เครื่อง

1. โยก **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ขึ้นไปที่ตำแหน่งพัก
2. ตั้งค่า **โพเทนชิออมิเตอร์ (24)** บน **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ไปที่ 0 และปล่อยให้อุปกรณ์เย็นลง
3. ปิดสวิตช์ที่สวิตช์หลักสำหรับ **เครื่องเป่าลมร้อน (9)**
4. ถอดปลั๊กแรงดันไฟฟ้า

10. คำถามที่ถามบ่อย สาเหตุ และมาตรการ

การเชื่อมคุณภาพต่ำจะเป็นผลทำให้:
- ตรวจสอบความเร็วการขับเคลื่อน อุณหภูมิการเชื่อม
- ล้างทำความสะอาด **หัวฉีดสำหรับการเชื่อม (3)** ด้วยแปรงไฟฟ้า
- **ตั้งค่าหัวฉีดสำหรับการเชื่อม (3)** ไว้ไม่ถูกต้อง (ดูการตั้งค่าหัวฉีดสำหรับการเชื่อม)

ยังคงไม่ถึงระดับอุณหภูมิการเชื่อมที่กำหนดไว้หลังผ่านช่วงเวลาสูงสุดไปแล้ว 5 นาที:
- ตรวจสอบแรงดันไฟ

11. อุปกรณ์เสริม

ควรใช้เฉพาะชิ้นส่วนอะไหล่และอุปกรณ์เสริมที่เป็นของแท้จาก Weldy เท่านั้น หากไม่มีการใช้ชิ้นส่วนอะไหล่และอุปกรณ์เสริมของแท้ อาจทำให้การประกันสินค้าและการรับประกันเป็นโมฆะได้
สำหรับข้อมูลเพิ่มเติม ให้ไปที่ www.weldy.com

12. บริการและการซ่อมแซม

การซ่อมแซมอาจทำได้เฉพาะโดยพาร์ทเนอร์ Weldy ในท้องถิ่นเท่านั้น ควรใช้เฉพาะอุปกรณ์และชิ้นส่วนอะไหล่ที่เป็นของแท้เท่านั้น
สำหรับข้อมูลเพิ่มเติม ให้ไปที่ www.weldy.com

13. การรับประกัน

- สิทธิการรับประกันหรือการประกันสินค้าสำหรับอุปกรณ์นี้จากคู่ค้า/พนักงานขายจากผู้แทนจำหน่ายตรงมีผลบังคับใช้หลังจากวันที่ซื้อ
- ในกรณีที่มีการเรียกร้องการรับประกันหรือการประกันสินค้า (การตรวจสอบตามใบแจ้งหนี้หรือใบส่งมอบ) ข้อผิดพลาดในการผลิตหรือการประมวลผลจะได้รับการแก้ไขโดยคู่ค้าฝ่ายขาย โดยการเปลี่ยนสินค้าใหม่หรือซ่อมแซม
- การเรียกร้องการรับประกันหรือการประกันสินค้าอื่นๆ จะอยู่นอกเหนือกรอบของกฎหมายที่บังคับใช้
- ความเสียหายที่มีผลมาจากการสึกหรอโดยธรรมชาติ การโหลดเกิน หรือการจัดการที่ไม่เหมาะสมจะไม่อยู่ภายใต้การประกันสินค้า
- อุปกรณ์การทำความร้อนจะไม่ครอบคลุมในสิทธิการประกันสินค้าหรือการรับประกัน
- ไม่สามารถเรียกร้องการรับประกันหรือการประกันสินค้าสำหรับอุปกรณ์ที่มีการดัดแปลงหรือเปลี่ยนแปลงโดยผู้ซื้อ หรือหากมีการใช้ชิ้นส่วนอะไหล่ที่ไม่ใช่ของแท้จาก Weldy

14. คำประกาศเกี่ยวกับความสอดคล้องกัน

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Switzerland ขอยืนยันว่า ผลิตภัณฑ์นี้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระเบียบข้อบังคับสำหรับสหภาพยุโรปดังต่อไปนี้ในรุ่นที่เราให้บริการจำหน่าย

ระเบียบข้อบังคับ:	2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
มาตรฐานที่เทียบเท่า:	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

ชื่อของเอกสารที่ผ่านการรับรองอย่างเป็นทางการ: Volker Pohl, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 08/31/2017

Bruno von Wyl, CTO Christoph Baumgartner, GM

15. การกำจัด

ห้ามกำจัดอุปกรณ์ไฟฟ้าปะปนกับขยะจากครัวเรือน!
อุปกรณ์ไฟฟ้า อุปกรณ์เสริม และบรรจุภัณฑ์ควรได้รับการรีไซเคิลที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม

www.weldy.com

Your partner:

© Copyright by Leister

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil /Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.weldy.com

BA_foiler_foiler_ETL (part 4)
Ident No. 147.974 / 12.2016 / 09.2017