

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Стационарного агрегата для сварки пленки



Геосварка
www.izolyaciya.com

Перед использованием аппарата внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. После чтения, пожалуйста, сохраните его для использования в будущем.

Аппарат для сварки полиэтиленовой пленки

Данный агрегат предназначен для сварки внахлест полиэтиленовой пленки, широко используется при изготовлении полиэтиленовых экранов, полотен для теплиц, силосных ям и других сфер где используются пленки толщиной от до 200 микрон до (0,2мм)

Отличные особенности:

Данный агрегат с уникальной системой нагрева надежно сваривает даже самые тонкие пленки, которые невозможно должным образом сварить с применением клиновых аппаратов.

Регулируемая температура и скорость позволяет сваривать пленки различных толщин.

2. Технические характеристики

Напряжение: 220 В(АС)

мощность: 900 Вт

Ширина сварки: 25 мм

Толщина сварки: 0.1-0.2 мм

Температура: 0-260°C

Скорость: 2-18м/мин

3. Установка температуры:

На дисплее температуры появится собственная температура нагревательный блок в окружающей среде. Установить температуру путём кнопки (+ , -) на правом дисплее.

регулировать до заданных данных. Регулятор температуры быть в состоянии автоматического контроля температуры. После достижения заданной температуры,

автоматическо быть в постоянном состоянии температуры. Статус работы: Когда зеленый свет, нагревательный блок нагреть, красный свет, остановить нагрев.

Обычная температура: 130 -150 градусов для ПЭ, EVA, и т.д. 180 градусов для ПВХ и др.

Вы должны отрегулировать температуру с изменения окружающей среды. В то же время надо учитывать отношение между материалом, толщиной, давлением,

скорости и температурой. Соответственно регулировать чтобы получить

высококачественную сварку. Когда скорость быстра, повышать температуру; когда скорость низка, снизить температуру. (Различные составы материала и методы

производства пленки, температура не то же самое. Установка температуры должна в соответствии с реальной ситуацией)

4. Замена и регулирование нагревательного ремня:

1). Когда истирание нагревательного ремня сильное, нужно обменять его на новый.

Во-первых, отделить верхнюю часть и нижнюю часть ремня, нажать на следящее колесо конца ввода правой рукой, пихать с силой влево, в то же время снять ремень

с ведущего колеса левой рукой слева. Когда установить ремень, вешать новый ремень на следящее колесо и пихать с силой влево, затем вешать другую сторону

на ведущее колесо.

2). Обычно, после замены нового ремня не нужно регулировать, если появилось отклонение ремня можно регулировать винты регулятора, (рис.1А). вращение по

часовой стрелке, ремень движется наружу, вращение против часовой стрелки,

ремень движется внутрь. Внимание: при регулировке медленно вращая винты, и отрегулировать ремень, и наблюдать состояние ремень. При регулировке реакция

ремня не очень чувствительная, Подождите некоторое время для того, чтобы увидеть. Рекомендуем прерывисто регулировать.



рис.1А



рис.1В

3). При использовании, если нагревательный ремень аквапланирует и не ходит, Вам надо убирать мусора на рабочее колесо и прикаточное колесо. Регулировать винт ремня (рис.1), Вращение по часовой стрелке, ремень будет затянуть, вращение против часовой стрелки, ремень будет ослабить. Внимание: Не прилагайте чрезмерных усилий.

4). Регулировка давления (рис.2). По часовой стрелке затянуть винты значит повышение давления, против часовой стрелки значит снижение давления. ПЭ, ЭВА давление пленка должно быть меньше, давление ПВХ должно быть больше, плоская форма мембраны в качестве стандарта регулировки давления.



рис.2

5. Плавная регулировка скорости сварки.

Вращение по часовой стрелке, скорость ускоряется, вращение против часовой стрелки, скорость замедляется. В внутренней части корпуса имеет внутренний регулятор скорости (Настраивается путем технического персонала).

6. Предупреждение и техническое обслуживание

Данная машина строго регулируется, прежде чем покинуть завод. пользователи могут использовать его после установки температуры.

Предупреждение

- 1). Напряжение в сети должно соответствовать номинальному напряжению устройства.
- 2). Если вы хотите остановить автомат, Вы должны предварительно выключить нагревательный блок, снизить скорость ходьбы, Подождите, выключите главный выключатель когда температура ниже 100 °C. Так можно продлить срок службы нагревательного ремня.
- 3). Проверьте щетки мотора раз каждые 1000 часов(в соответствии с времени исполнения), для своевременной замены.
- 4). Следует регулярно смазывать подшипники и цепи.
- 5). Предохранять аппарат от влаги и сырости.
- 6). Очистите мусор на верхнем и нижнем ролике и нагревательном ремени.

7. Описание аппарата

- 1). Верхнее ведущее колесо
- 2). Верхний теплоотвод
- 3). Прикаточное колесо
- 4). Лифт полюс
- 5). Верхний нагревательный блок
- 6). Датчик
- 7). Верхнее следящее колесо
- 8). Рабочий стол



Порядок установки: сначала установить “ I ”-образный стойку, Тогда отправлять голову аппарата в стойку. Установите верхние и нижние четыре винта, и затянуть. установить рабочий стол от передней к задней, установить небольшую рабочую донышко.

8. Аксессуары

- 1). Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию 1штук
- 2). Сетевой кабель 1штук
- 3). Высокая температура клейкая лента 4 штук
- 4). Разделитель-пластинка шагами и тянущий рычаг 1штук
- 5). Крепежных винтов, гайк 1 пакет
- 6). шестигранный ключ 1штук

ГАБАРИТЫ

Размер упаковки: 55*60*100см

Вес: 75 КГ

Геосварка

www.izolyaciya.com

тел. 8 913 006 80 41

тел. 8 (383) 287 80 58