

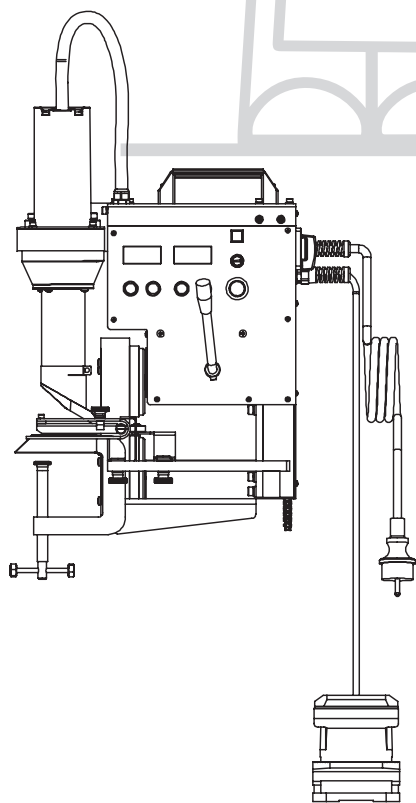
 **СварПом**

Настольный сварочный автомат горячего воздуха

Модели:

СП54

Инструкция
по эксплуатации





Пожалуйста, перед началом эксплуатации устройства внимательно изучите данную инструкцию и сохраните её для дальнейшего использования.

Компания СварПом представляет настольный сварочный автомат горячего воздуха СП54, который предназначен для сварки термопластичных мягких материалов, например, баннерных, тентовых тканей и других полотен из полимерного материала, сварка которого возможна по технологии горячего воздуха.

Внимание! Данный аппарат из-за конструктивных особенностей не может быть использован для сварки полотен внахлёт, а только для сварки карманов, подворотов и вварки верёвки, троса или кедера.

Назначение:

- Производство рекламных баннеров
- Производство различных тентов, шатров и палаток
- Производство укрывных систем для хранения на открытом воздухе
- Производство мягких окон
- Производство надувных городков для детей
- Производство укрытий для складирования на открытом воздухе
- Наварка армирующей ленты на изделия из тентовой ткани для прочности



ВНИМАНИЕ! Меры предосторожности



Прежде чем открывать корпус аппарата или производить другие работы по его ремонту и настройке, обязательно убедитесь, что вилка электропитания отсоединена от розетки во избежание поражения электрическим током в результате контакта с находящимися под напряжением компонентами и электрическими соединениями.



Работа аппарата сопровождается нагревом сварочного сопла до высоких температур и выходом из него потока горячего воздуха. Неправильное использование аппарата может привести к возгоранию или взрыву, если нагрев происходит в непосредственной близости от легковоспламеняющихся материалов или горючих газов.



Во избежание ожогов не прикасайтесь к сварочному соплу и соседним узлам до их полного остывания. Не направляйте горячий воздух на себя, других людей и животных!



Напряжение сети должно соответствовать номинальному напряжению, указанному на сварочном аппарате, источник питания должен быть надёжно заземлен. Подсоединяйте сварочный аппарат к только к сетям с защитным заземлением. Отключение/обрыв провода защитного заземления представляет опасность для жизни! Используйте удлинительный кабель исключительно с защитным заземлением!



Для обеспечения безопасности операторов и оборудования, настоятельно рекомендуется подключать аппарат через УЗО (устройство защитного отключения).



Не оставляйте работающий аппарат без присмотра. Аппарат должен эксплуатироваться квалифицированными специалистами или под их контролем, так как существует опасность пожара или взрыва. Запрещается использование данного аппарата детьми. Запрещается прикасаться к движущимся частям, это может привести к травмам.



Категорически запрещено использовать сварочный автомат на мокрой или грязной поверхности, автомат следует беречь от воды, дождя или сырости.

Технические характеристики

Тип аппарата	СП54
Номинальное напряжение, В	230
Частота, Гц	50/60
Номинальная мощность, Вт	3600
Скорость сварки, м/мин	1,0-12,0
Температура нагрева, °С	50-620
Расход воздуха	70-100% (регулируется)
Ширина сварочного шва, мм	30 (стандартная комплектация) 20/40 под заказ
Вес нетто, кг	20,0 (с опорным кронштейном)
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	350х350х560
Знак соответствия	ЕАС
Гарантия	1 год

Установка сварочного аппарата

1. Сварочный аппарат упакован в ящик из нержавеющей стали. Транспортировка оборудования осуществляется в горизонтальном положении. После доставки сварочного аппарата установите ящик с оборудованием так, как показано на *рис. 1*.

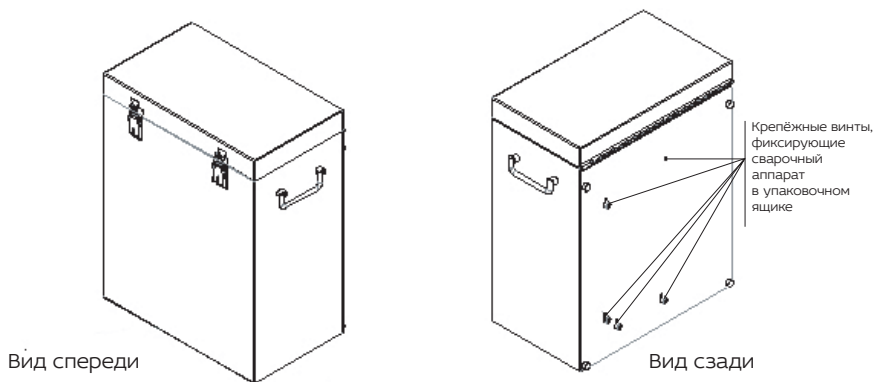


Рис. 1

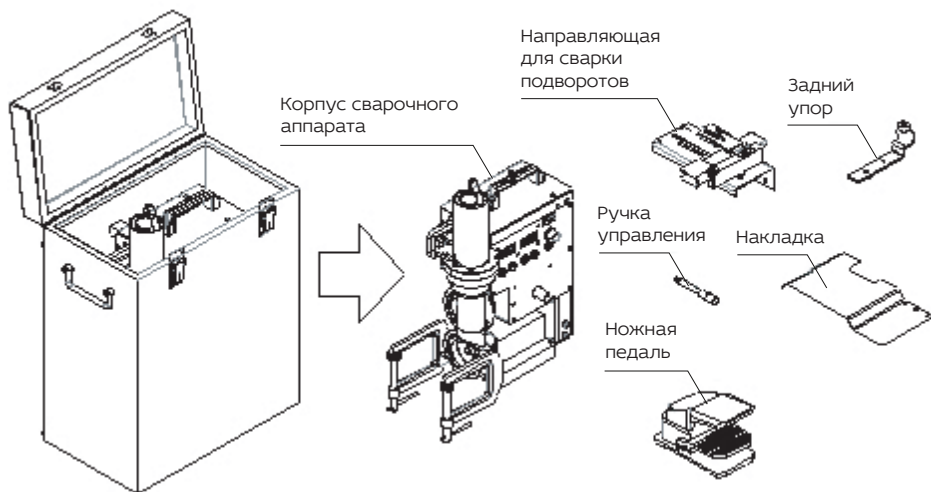
2. Откройте крышку упаковочного ящика, достаньте инструменты, входящие в комплект поставки, извлеките из ящика незакреплённые детали, после чего ослабьте и открутите четыре винта на задней стороне упаковочного ящика с помощью инструментов (*см. рис. 1, вид сзади*). Эти винты используются для крепления оборудования к упаковке, чтобы избежать смещения при транспортировке и повреждения сварочного аппарата.

Открутите винты и извлеките сварочный аппарат.

Примечание: Чистый вес сварочного аппарата – 20 кг. Чтобы не допустить соскальзывания сварочного аппарата при извлечении из упаковки, держите его за ручку.

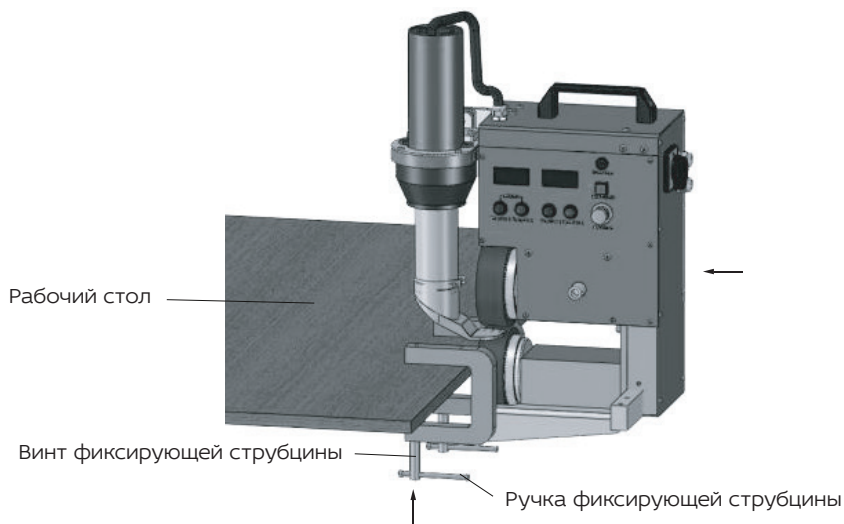
Проверьте комплектность поставки по упаковочному листу (*см. рис. 2*). В комплект поставки включены: основной корпус сварочного аппарата, направляющая для сварки подворотов, задний упор, рычаг управления, накладка, ножная педаль и набор монтажных инструментов и винтов.

Установка сварочного аппарата



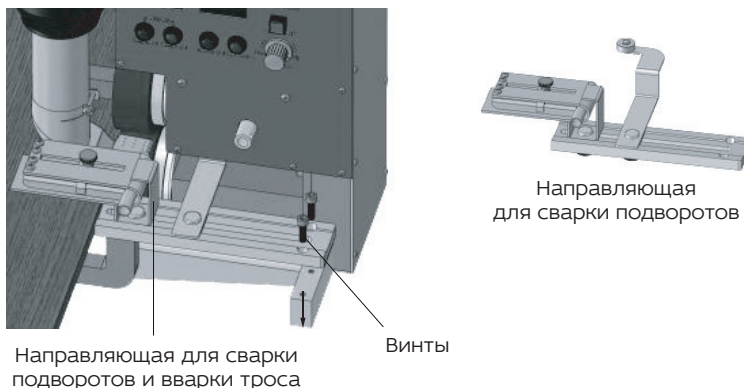
3. Установка основного корпуса сварочного аппарата:

поверните ручку фиксирующей струбины, чтобы ослабить её винт, поместите оборудование на рабочий стол, установите его в нужном положении, поверните ручку фиксирующей струбины, чтобы затянуть её винт, и закрепите аппарат на рабочем столе.

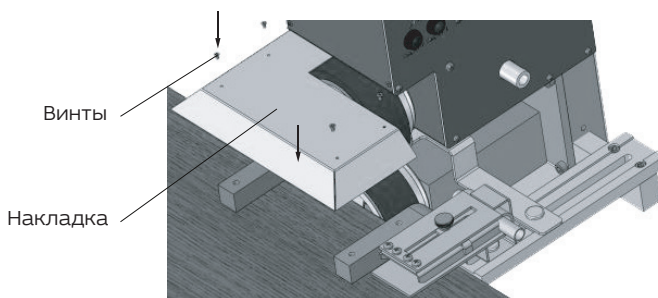


Установка сварочного аппарата

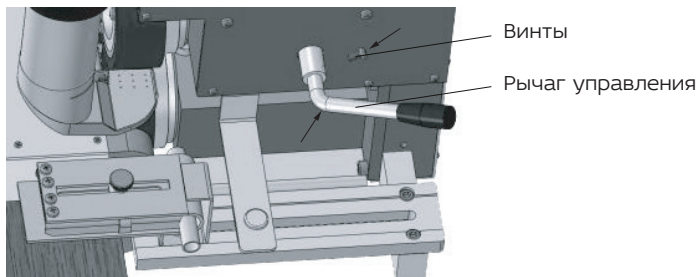
4. Установка направляющей: прикрепите направляющую к корпусу сварочного аппарата двумя винтами (см. рис. ниже).



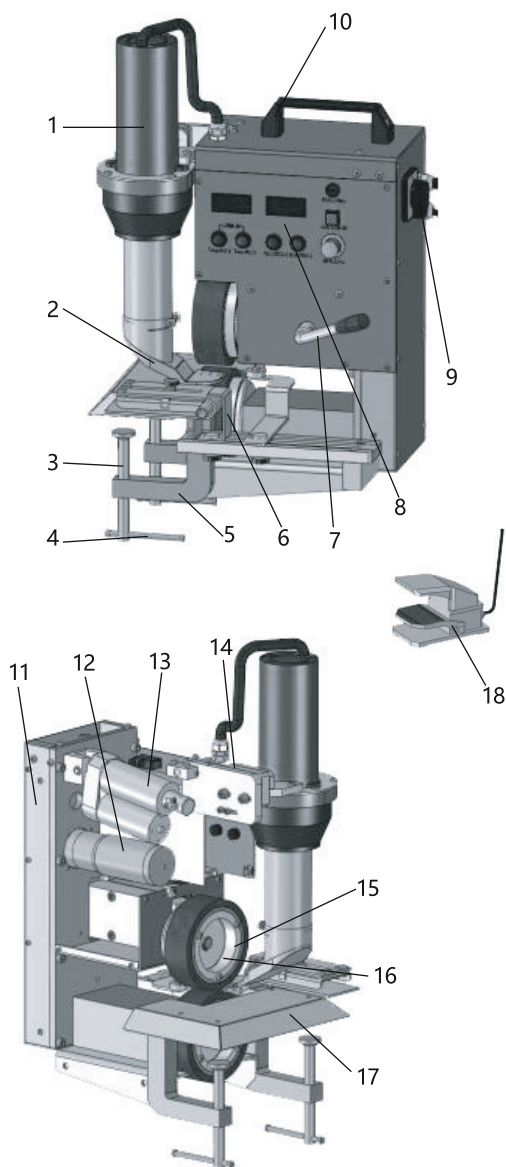
5. Установка накладки: прикрепите накладку к корпусу сварочного аппарата четырьмя винтами (см. рис. ниже).



6. Установка рычага управления: установите рычаг в положение, показанное на рис. ниже, вставьте рычаг в ось и затяните винты.

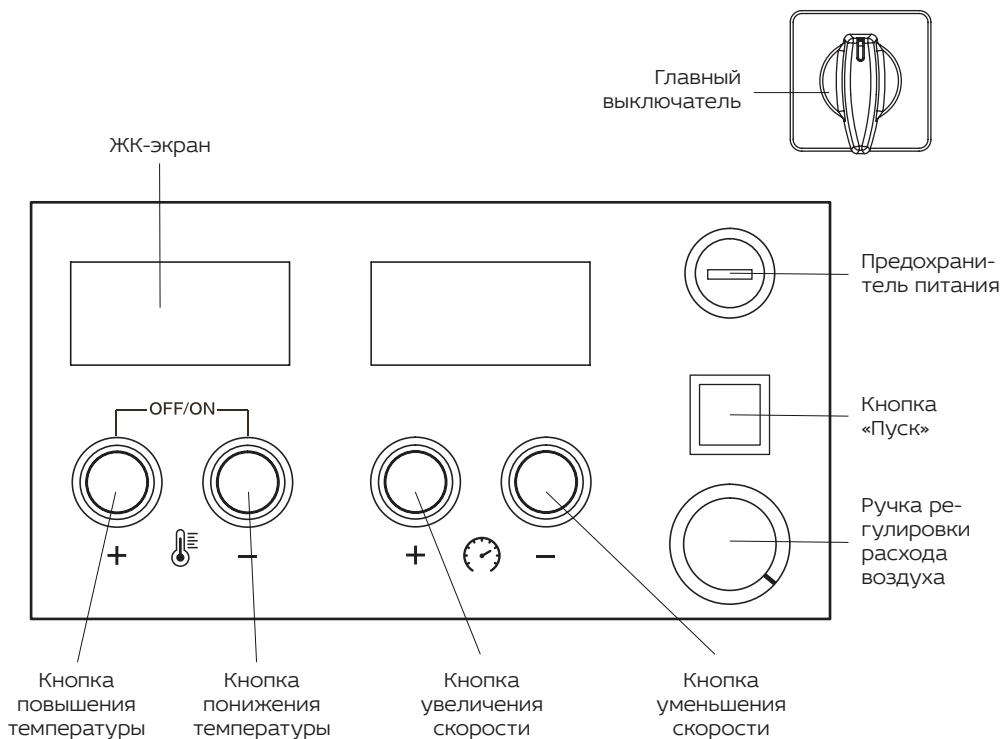


Основные части оборудования



1. Аппарат горячего воздуха
2. Сопло
3. Винт фиксирующей струбины
4. Ручка фиксирующей струбины
5. Фиксирующая струбина
6. Направляющая для сварки подворота и варки троса
7. Рычаг управления
8. Панель управления
9. Главный выключатель
10. Транспортировочная ручка
11. Рама
12. Электродвигатель
13. Преобразователь вращательного движения в возвратно-поступательное
14. Механизм крепления аппарата горячего воздуха
15. Прижимной ролик
16. Ведущий шкив
17. Накладка
18. Ножная педаль

Панель управления



1. Главный выключатель используется для включения основного питания сварочного аппарата.
2. Включите питание, нажав главный выключатель, после чего на ЖК-экране отобразится информация, показанная на *рис. 1*, при этом аппарат горячего воздуха будет выдувать воздух, температура которого равна температуре окружающей среды.

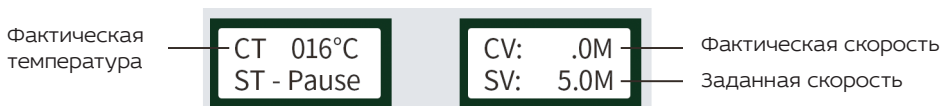


Рис. 1

Панель управления

3. Одновременно нажмите кнопку повышения температуры и кнопку понижения температуры. На экране отобразится информация, показанная на *рис. 2*. При этом воздух, выдуваемый аппаратом горячего воздуха, начнёт нагреваться до заданной температуры.



Рис. 2

4. Снова одновременно нажмите кнопку повышения температуры и кнопку понижения температуры. Выдуваемый воздух перестанет нагреваться, и аппарат горячего воздуха начнёт охлаждаться, а после полного охлаждения будет выдувать воздух, температура которого соответствует температуре окружающей среды.

5. Нажмите кнопку «Пуск», когда сварочное сопло находится в сварочном положении; после этого начнется вращение ведущего шкива и прижимного ролика, а при повторном нажатии на кнопку «Пуск» их вращение прекратится.

6. Когда сварочный аппарат начинает работать, на экране отображается информация, показанная на *рис.3*.




Рис. 3


7. Ручка расхода воздуха используется для регулирования расхода воздушного потока. При вращении по часовой стрелке расход увеличивается, против часовой стрелки – уменьшается.

Настройка параметров сварки


1. Установка температуры сварки:

Нажмите кнопки  на панели управления для установки необходимой сварочной температуры, которая зависит от материала изделия и температуры окружающей среды. На ЖК-дисплее будут отображаться значения заданной и фактической температуры.

2. Установка скорости сварки:

Нажмите кнопки  на панели управления для установки необходимой скорости, соответствующей температуре сварки. На ЖК-дисплее будут отображаться значения заданной скорости и фактической скорости.

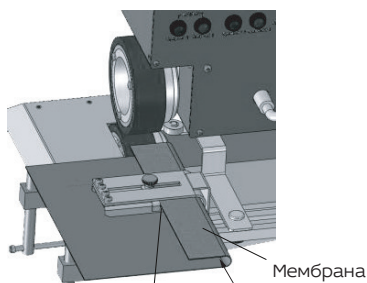
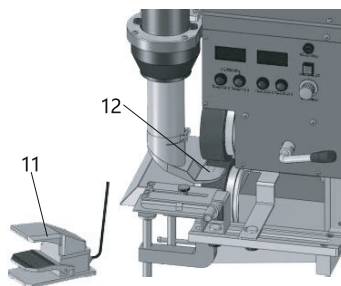
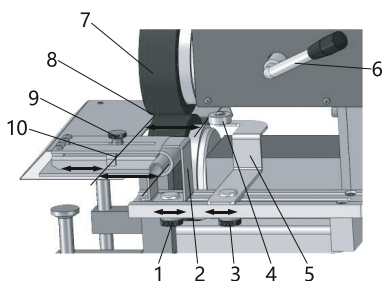
3. Расход воздуха:

Установите расход воздуха с помощью ручки . При вращении по часовой стрелке расход увеличивается, против часовой стрелки – уменьшается.

- В данный аппарат встроена функция сохранения параметров, благодаря которой сварочный аппарат после включения будет автоматически устанавливать последние использованные параметры, сохраняя их перед выключением.

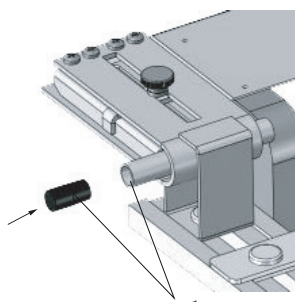
Технологические операции сварки и регулировки оборудования

1. Ослабьте 1, переместите 2, зафиксируйте 1, когда расстояние А между кромкой 2 и кромкой 8 станет соответствовать требованиям сварочных работ.
2. Ослабьте 9, отрегулируйте положение 10, чтобы выровнять правый край 10 с левым краем 8.
3. Ослабьте 3, переместите 5, чтобы сдвинуть 4, зафиксируйте 3, когда расстояние В между краем 4 и краем 8 станет соответствовать требованиям сварочных работ. Таким образом можно улучшить позиционирование 4 и перемещение направляющей при вваривании веревки.
4. Нажмите рычаг управления 6 вниз, чтобы прижать верхний прижимной ролик 7.
5. Нажмите на ножную педаль 11, при этом сопло 12 перейдет в рабочее положение относительно аппарата горячего воздуха; затем отожмите ножную педаль 11, при этом сопло 12 покинет рабочее положение.

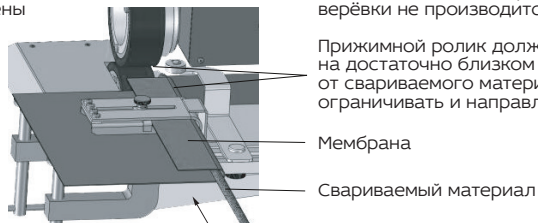


Следите за тем, чтобы мембрана и ограничительная накладка были выровнены

Свариваемый материал



Для предотвращения обратного потока горячего воздуха из направляющей трубки для вваривания веревки/кедера/троса трубка должна быть закрыта изолированной заглушкой (когда операция по ввариванию веревки не производится)



Вваривание веревки

Прижимной ролик должен находиться на достаточно близком расстоянии от свариваемого материала, чтобы ограничивать и направлять его перемещение

Последовательность выполнения сварочных работ

1. Отрегулируйте положение направляющей в соответствии с указаниями, приведёнными в пунктах 1, 2, 3 на стр. 11 (при необходимости).
В случаях, когда процедура вваривания веревки/прутка не выполняется, направляющая трубка, используемая для вваривания верёвки/кедера/троса, должна быть закрыта концевой изолированной заглушкой.
2. Включите сварочный аппарат, установите температуру, скорость и расход воздуха в соответствии с требованиями, указанными в пунктах 6 и 7 на стр. 9.
3. Пропустите свариваемый материал через направляющее устройство и нажимайте на рычаг управления до тех пор, пока материал не окажется прижат прижимным роликом.
4. Когда текущая температура, отображаемая на экране, достигнет заданного значения, нажмите на ножную педаль, при этом сварочное сопло переместится в рабочее положение, а приводный шкив и прижимной ролик начнут вращаться, продвигая материал в положение сварки.
5. По завершении сварочных работ отожмите педаль; после этого сварочное сопло выйдет из рабочего положения, а ведущий шкив и прижимной ролик перестанут вращаться.

Меры предосторожности при проведении сварочных работ

1. Обратите внимание: перед началом сварочных работ необходимо убедиться в том, что температура предварительного нагрева достигла заданного значения, общее время нагрева занимает 3-5 минут.
2. При замене свариваемых материалов, обладающих различными техническими характеристиками, сварка контрольных швов должна осуществляться в соответствии с процедурой сварки, утвержденной производителем свариваемого материала и соответствующим национальным стандартом или регламентом, результаты испытаний должны пройти надлежащую проверку. Массовое производство можно начинать по достижении удовлетворительных результатов испытаний. При необходимости параметры сварки можно отрегулировать на основании результатов испытаний.
3. Поскольку ткань — это мягкий материал, который легко перемещается, при сварке подворотов нужно вручную придерживать край фланца на стыке с направляющей. Таким образом поддерживается необходимое натяжение ткани во время проведения сварочных работ.
4. Когда сварочный аппарат включен и нажата кнопка «Пуск» либо ножная педаль, аппарат горячего воздуха автоматически подаёт горячий воздух в сварочное сопло, расположенное между основным материалом и фланцем, при этом приводной двигатель запускается в автоматическом режиме. Поэтому до начала этой операции необходимо обеспечить прижатие свариваемого полотна прижимным роликом.
5. По завершении сварочных работ нужно снова нажать на ножную педаль, после чего сварочный фен автоматически поднимется и покинет рабочее положение. Приводный двигатель останавливается автоматически. В этот момент нагрев следует отключить.
Перед отключением аппарата горячего воздуха дождитесь, пока он остынет.
6. Закрывать сварочный аппарат наружной крышкой можно только после отключения его от сети.
Принимайте надлежащие меры безопасности и охраны труда во избежание травм.
7. Убедитесь, что напряжение источника питания на месте проведения работ соответствует номинальному напряжению сварочного аппарата. Слишком высокое/ низкое напряжение может привести к повреждениям оборудования.

Маркировка аппаратов

Модель и серийный номер выбранного Вами аппарата указаны на заводской табличке (шильдике).
Сообщите эти данные при обращении в офис продаж и сервисный центр СварПом.

	СВАРОЧНЫЙ АВТОМАТ ГОРЯЧЕГО ВОЗДУХА	BL МОТОР
Артикул: 3.54100	Напряжение: 230 В/50 Гц	Тип двигателя - бесщёточный
Модель: СП54 30 мм	Мощность: 3600 Вт	Температура воздуха: 50-620 °С
Скорость сварки: 1,0-12,0 м/мин.	Серийный номер: <input type="text"/>	Сварочный шов: 30 мм
		Вес без упаковки: 20,0 кг
www.svarpom.ru info@svarpom.ru		EMC CE

Гарантийные обязательства

Гарантия на данный прибор составляет 12 месяцев со дня продажи. Компания несёт ответственность за поломки, вызванные дефектом комплектующих аппарата или производственным дефектом.

Согласно настоящей гарантии, Компания оставляет за собой право на ремонт и замену неисправных деталей по своему усмотрению.

Настоящая гарантия не распространяется на замену деталей, подверженных износу (нагревательные элементы, угольные щетки, подшипники и т.д.), на повреждения или дефекты, вызванные ненадлежащей эксплуатацией или ненадлежащим техническим обслуживанием, а также на повреждения, вызванные падением изделий. Право на гарантийное обслуживание утрачивается в случае нарушения правил эксплуатации и наличия следов неавторизованного вмешательства в конструкцию изделия.

Техобслуживание и ремонт

Ремонтные работы должны проводиться только в специализированных сервисных центрах компании СварПом.

Допускается использование только оригинальных запасных частей СварПом.

Сервисные центры

Центральный офис компании СВАРПОМ 117535, г. Москва, Варшавское шоссе, д. 150, корпус 1.
Бесплатный звонок по России: 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Санкт-Петербург, ул. Химиков, д. 18, оф.25/1
тел.: +7 (812) 412-60-17, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

ОЛЬМА-С, Санкт-Петербург, ул. 10-я Красноармейская, д. 19 (вход через д.17)
тел.: +7 (812) 575-00-86, +7 (812) 575-00-56, +7 (812) 251-37-07
zakaz@svarpom.ru

Казань, ул. В. Кулагина, д. 17, офис 106/1
тел.: +7 (843) 500-54-02, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Краснодар, ул. Новороссийская, д. 236/1, оф. 104/1
тел.: +7 (861) 217-01-93, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Нижний Новгород, ул. Кировская, д. 16, пом. 4/1
тел.: +7 (831) 281-87-77, +7 (831) 281-87-86, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Екатеринбург, ул. Блюхера, д. 4, офис 1
тел.: +7 (343) 278-96-59, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Красноярск, ул. Дубровинского, д. 112, помещение 2
тел.: +7 (391) 276-75-33, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

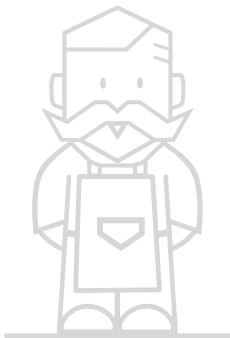
Самара, ул. Мичурина, д. 147, цок этаж № 1, оф. 1/1
тел.: +7 (846) 300-49-34, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Хабаровск, ул. Воронежская, д. 129, лит. Б, оф.27/1
тел.: +7 (4212) 78-82-31, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

**1 год
гарантии**



СВАРПОМ



8 800 700-37-29



**www.svarpom.ru
zakaz@svarpom.ru**



**г. Москва, 117535,
Варшавское шоссе, д. 150,
корпус 1**