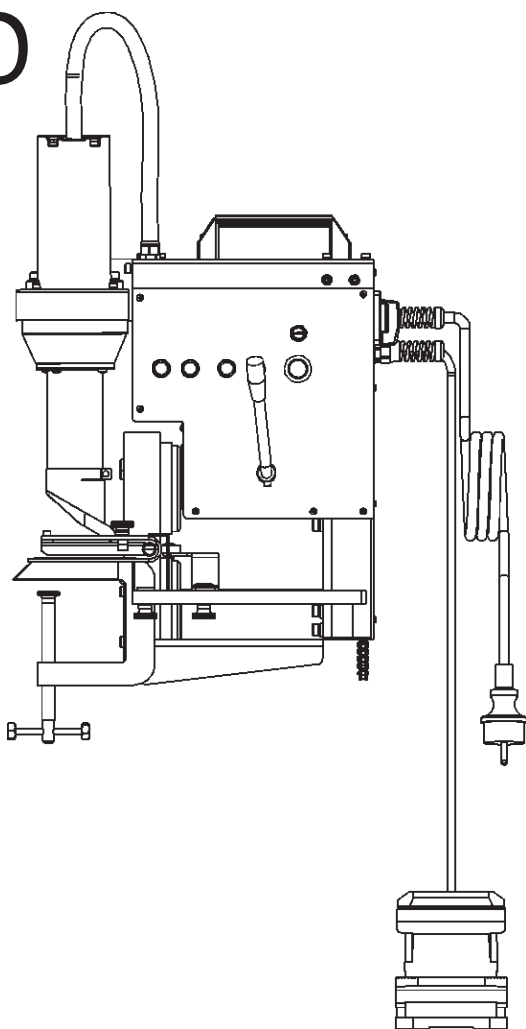


# STANIX HEMWELD

Настольный аппарат  
для сварки

Инструкция





Пожалуйста, внимательно прочтите данную инструкцию перед использованием аппарата и сохраните ее для использования в будущем.

Данный аппарат предоставляет возможность термической сварки термопластичных мягких материалов, таких как баннерная ткань и промышленный брезент, с множеством функций, таких как сварка внахлест, сварка закрытой сжатой дугой, сварка открытой дугой и сварка с подтягиванием.

## Параметры

Модель	<b>HEMWELD</b>
Напряжение	120/230 В
Частота	50/60 Гц
Мощность	2200/3600 Вт
Температура	50-620 °С
Объем воздуха	70-100% регулируемый
Скорость сварки	1-12 м / мин
Ширина сварочного шва	30 мм (20 или 40 мм, можно настроить)
Размеры (Д*Ш*В)	350 x 350 x 560 мм
Вес нетто	20 кг (включая монтажный кронштейн)

## Установка станка

1. Станок поставляется в кейсе из нержавеющей стали. Транспортируется в горизонтальном положении. Пожалуйста, после получения, установите кейс в положение как показано на рисунке 1.

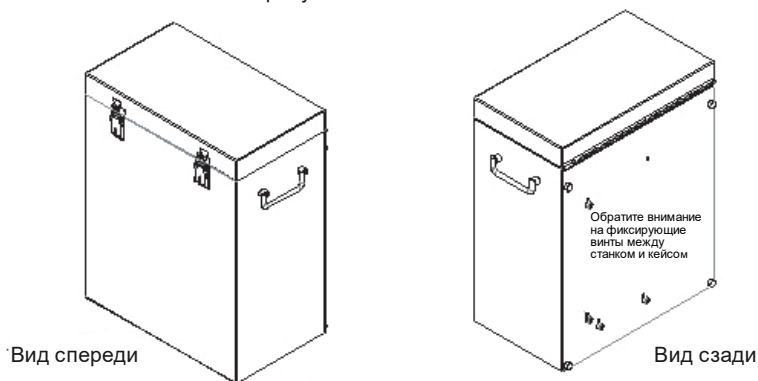
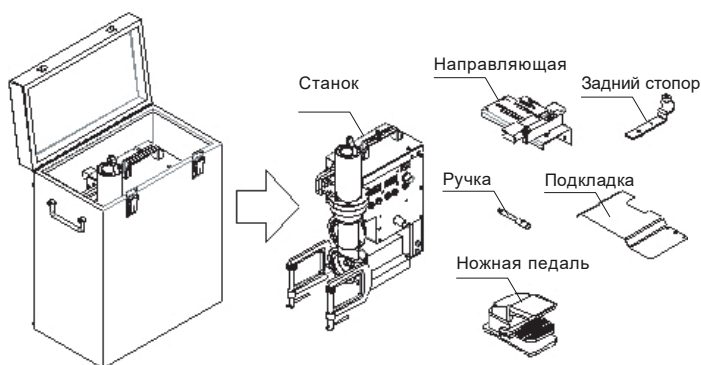


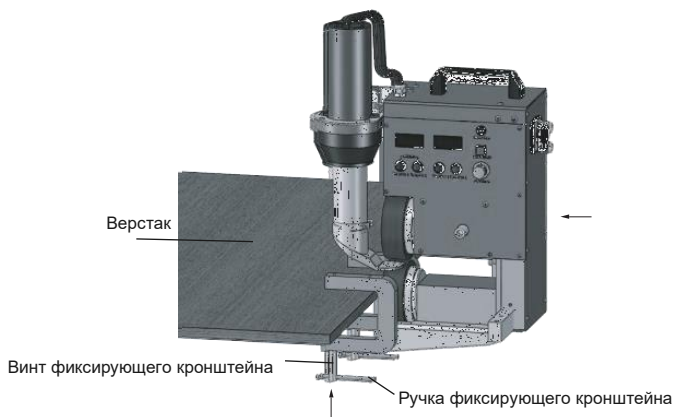
Рис. 1 Внешний вид упаковочного кейса

## Установка станка

2. Откройте крышку, достаньте прилагаемые инструменты, вытащите незакрепленные детали внутри, а также ослабьте и удалите четыре винта на задней части кейса из нержавеющей стали с помощью прилагаемых инструментов (рис. 1). Эти четыре винта используются для крепления аппарата к кейсу, чтобы избежать тряски и повреждения устройства во время транспортировки. Выкрутив винты, выньте станок. Примечание: вес нетто аппарата составляет 20 кг. Пожалуйста, держите станок за ручку, чтобы избежать скольжения. Проверьте наличие деталей и принадлежностей в соответствии с рис. 2. Должен быть один станок, одна направляющая, один задний стопор, один рычаг, одна подкладка, одна ножная педаль, один набор установочных инструментов и винтов.

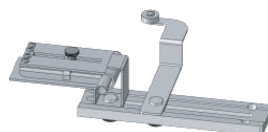
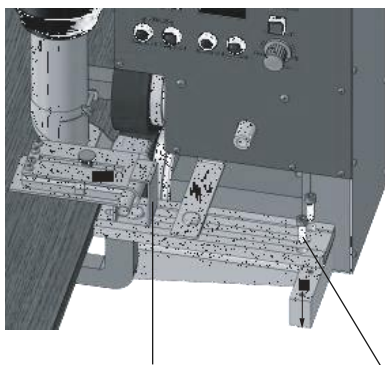


3. Установите станок: поверните ручку фиксирующего кронштейна, чтобы ослабить винт, поместите станок на верстак, определите положение, поверните ручку фиксирующего кронштейна, чтобы затянуть винт, затем закрепите станок на верстаке.



## Установка станка

4. Монтаж направляющей: закрепите направляющую на станке 2 винтами, как показано ниже.

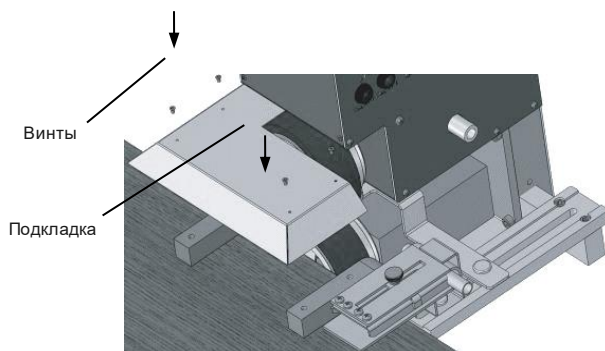


Направляющая

Направляющая

Винты

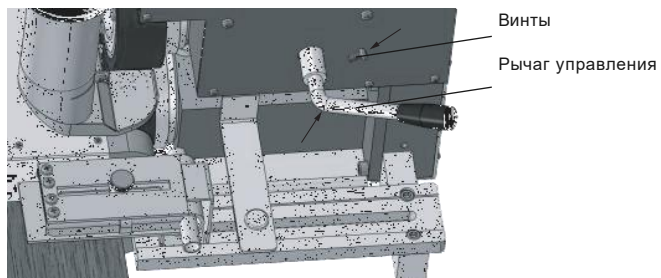
5. Установка подкладки: прикрепите подкладку к основной машине 4 винтами, как показано ниже.



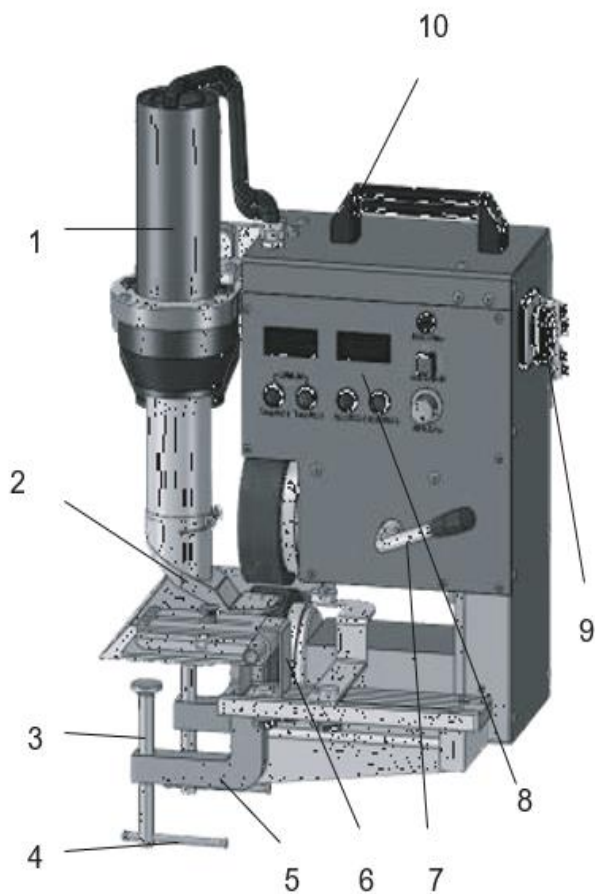
Винты

Подкладка

6. Установка рычага: выньте рычаг, как показано на рисунке ниже, вставьте рычаг в вал и затяните винтами.

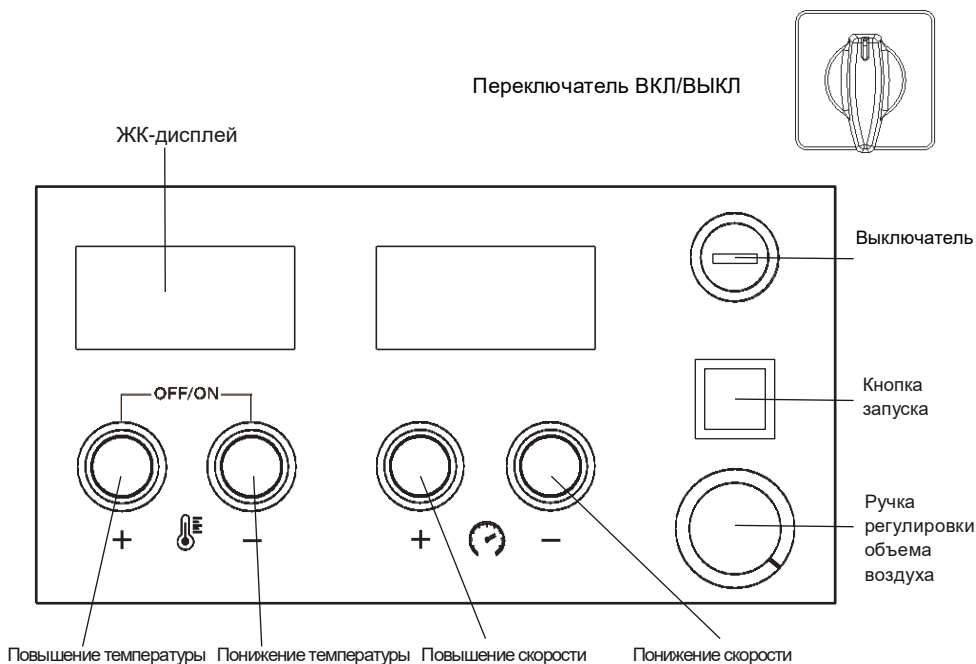


## Основные детали



1. Нагнетатель горячего воздуха
2. Сварочное сопло
3. Винт фиксирующего кронштейна
4. Ручка фиксирующего кронштейна
5. Фиксирующий кронштейн
6. Направляющая
7. Рычаг управления
8. Панель управления
9. Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ
10. Ручка
11. Рама
12. Мотор
13. Линейный электропривод
14. Зажим для нагнетателя горячего воздуха
15. Прижимное колесо
16. Приводное колесо
17. Подкладка
18. Ножная педаль

## Панель управления



1. Выключатель питания: включите или выключите питание станка.
2. Включите питание, ЖК-дисплей будет отображаться как на рисунке 1, в это время нагнетатель воздуха не нагревается и дует естественным ветром.

Текущая температура

Текущая скорость  
Заданная скорость



Рис. 1



## Панель управления

- Одновременно нажмите кнопки повышения и понижения температуры. ЖК-дисплей будет отображаться как на рисунке 2. Нагнетатель воздуха начинает нагреваться до заданной температуры.

Текущая температура  
Заданная температура

Текущая скорость  
Заданная скорость

Рис. 2



- Снова нажмите кнопки повышения и понижения температуры. Нагнетатель воздуха прекратит нагрев и будет дуть естественным ветром.
- Нажмите кнопку запуска когда сварочное сопло находится в положении сварки, приводное и прижимное колеса начнут вращаться, при повторном нажатии на кнопку запуск вращение останавливается.
- Когда станок начинает работу, дисплей будет отображаться как на рисунке 3.

Текущая температура  
Заданная температура

Текущая скорость  
Заданная скорость


Рис. 3




- Ручка регулировки объема воздуха: контролирует объем воздушного потока, по часовой стрелке объем повышается, а против часовой стрелки понижается.

## Настройка параметров сварки


### 1. Температура сварки :

Используйте  чтобы задать температуру сварки в зависимости от свариваемых материалов и температуры окружающей среды. ЖК-дисплей отображает заданную и текущую температуру.

### 2. Скорость сварки:

Используйте  чтобы задать скорость сварки. Фактическая скорость должна соответствовать температуре сварки. ЖК-дисплей отображает заданную и текущую скорость.

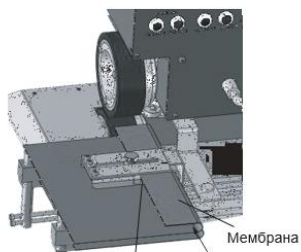
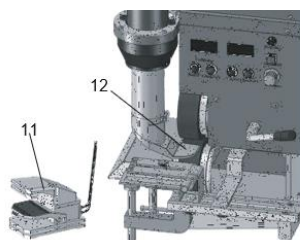
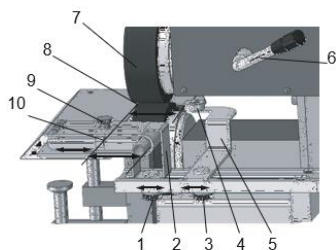
### 3. Воздушный поток:

Используйте ручку  чтобы задать объем воздуха. Повышайте объем по часовой стрелке, понижайте против часовой стрелки. При нормальных условиях можно задать максимальный объем воздуха. Когда температура окружающей среды слишком низкая и текущая температура не достигает заданной температуры, объем воздуха можно уменьшить по ситуации.

- Аппарат обладает функцией памяти для параметров, т.е. когда вы воспользуетесь сварочным аппаратом в следующий раз, он автоматически применит последние заданные параметры без необходимости их повторной установки.

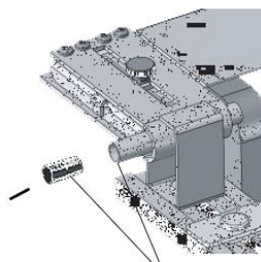
## Сварочные и регулировочные технологические процессы

1. Ослабьте 1, переместите 2, зафиксируйте 1, когда расстояние А между краем 2 и краем 8 соответствует требованиям сварки.
2. Ослабьте 9, отрегулируйте положение 10, чтобы выровнять правый край 10 с левым краем 8.
3. Ослабьте 2, переместите 5 к приводу 4, зафиксируйте 3, когда расстояние В между краем 4 и краем 8 будет соответствовать требованиям сварки. Это приведет 4 в лучшее положение и направление при сварке троса.
4. Переведите рычаг управления 6 вниз, чтобы задействовать верхнее прижимное колесо 7.
5. Зажмите ножную педаль 11, выровняйте сварочное сопло 12 с нагнетателем воздуха, затем отпустите ножную педаль 11, и сварочное сопло 12 выйдет из рабочего положения.

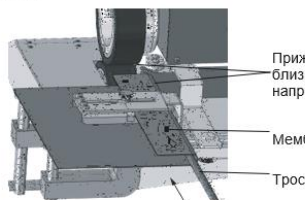


Мембрана и ограничительная накладка должны быть выровнены

Сварка кромки



Для предотвращения обратного потока горячего воздуха из направляющей трубки троса требуется изолирующая заглушка (за исключением ситуации сварки троса)



Прижимное колесо должно располагаться близко к мембране, для ее ограничения и направления

Мембрана

Трос

Сварка троса

## Процесс сварки

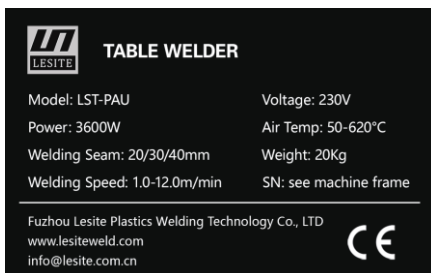
1. Отрегулируйте направляющую до нужного положения, как описано в пункте 7. Чтобы заблокировать направляющую трубку троса, нужна изолирующая заглушка, но только если не выполняется сварка троса.
2. Включите аппарат и задайте температуру, скорость и объем воздуха, как описано в пункте 6.
3. Пропустите свариваемый материал через направляющую и нажимайте на рычаг управления до тех пор, пока прижимное колесо не прижмет свариваемый материал.
4. Когда текущая температура, отображаемая на дисплее, достигнет нужного значения, нажмите педаль — сварочное сопло переместится в рабочее положение, а приводное и прижимное колеса начнут вращаться, перемещая материал для сварки.
5. После завершения сварки отпустите педаль, сварочное сопло выйдет из рабочего положения, а приводное и прижимное колеса перестанут вращаться.

## Меры предосторожности при сварке

1. Обратите внимание: перед началом сварки необходимо убедиться, что достигнута температура предварительного нагрева, а общее время нагрева составляет 3-5 минут.
2. Для изменения различных спецификаций или материалов, перед сваркой нужно провести испытание в соответствии с процедурой сварки производителя материала и национальным стандартом или правилами, а результаты испытаний должны быть проверены. После достижения удовлетворительных результатов можно начинать сварку. При необходимости, скорректируйте процесс по результатам испытания.
3. При сварке ПВХ ткани, поскольку она мягкая и легко перемещается, во время работы необходимо вручную проследить чтобы кромка упиралась в край направляющей. Поддерживайте правильное натяжение ткани на протяжении всего процесса сварки.
4. Когда станок включен и нажата рабочая кнопка или педаль, нагнетатель горячего воздуха автоматически встанет в сопло, в положение между рабочим материалом и кромкой, а приводной мотор начнет работу. Поэтому перед этим необходимо установить фиксирующий ролик для сварочного полотна.
5. После завершения сварки педаль снова нажимается, и нагнетатель воздуха автоматически поднимается и покидает рабочее положение. Приводной двигатель останавливается автоматически. В это время подача горячего воздуха должна быть отключена. Перед отключением нагнетателя горячего воздуха, подождите пока он остынет.
6. Перед закрытием наружной крышки корпуса аппарата, сначала отключите питание. Избегайте травм.
7. Следите, чтобы локальные источники питания соответствовали номинальному напряжению аппарата. Перенапряжение и пониженное напряжение могут привести к повреждению станка.

## Заводская табличка

Наименование модели и серийный номер указаны на заводской табличке аппарата, который вы выберете.  
Пожалуйста, указывайте эти данные при обращении в Сервисный центр Stanix.



## Гарантия качества

- Данное изделие сопровождается гарантией на 12 месяцев при хранении со дня его продажи потребителю. Мы несем ответственность за сбои, вызванные дефектами материала или дефектами производства. Мы отремонтируем и заменим неисправные части по нашему собственному усмотрению для соблюдения гарантийных требований.
- Гарантия качества не покрывает повреждения изнашиваемых частей (лезвие), повреждения или дефекты, вызванные ненадлежащим использованием или обслуживанием, а также повреждения, вызванные падением изделия. Ненадлежащее использование и несанкционированные модификации также не покрываются гарантией.

## Ремонт и запасные части

- Настоятельно рекомендуется отправить изделие в компанию Stanix или авторизованный сервисный центр для профессионального осмотра и ремонта.
- Допускается использование только оригинальных запчастей Stanix.

**1** Один год  
гарантии