

Ручной экструдер

Применение: Ручной экструдер марки HJ-30B используется для сварки полиэтиленовых и полипропиленовых термопластов для применения в конструирование трубопроводов.



ОСТОРОЖНО!



ОПАСНОСТЬ! Не вскрывать верхнюю крышку экструдера и не менять настройки терморегулятора в момент, когда аппарат подключен к сети электричества.



Неправильное использование ручного экструдера (например, перегревание материала) может привести к возгоранию и опасности взрыва, особенно около горючих материалов и взрывчатых веществ.



Опасность получения ожогов! При работе с аппаратом необходимо использовать специальную термическую одежду для предотвращения ожогов и травм. Не касаться открытыми частями тела выставленных, горячих, металлических деталей и выходящего пластмассового материала. Не направлять поток горячего воздуха на людей, животных или легковоспламеняющиеся предметы. Перед транспортировкой ручной экструдер необходимо отключить и дать ему полностью остыть.



Предупреждение!



Номинальное напряжение, указанное на приборе, должно соответствовать напряжению частоте в электросети.



Для личной защиты на стройплощадках мы настоятельно рекомендуем использовать выключатель с дифференциальной защитой.



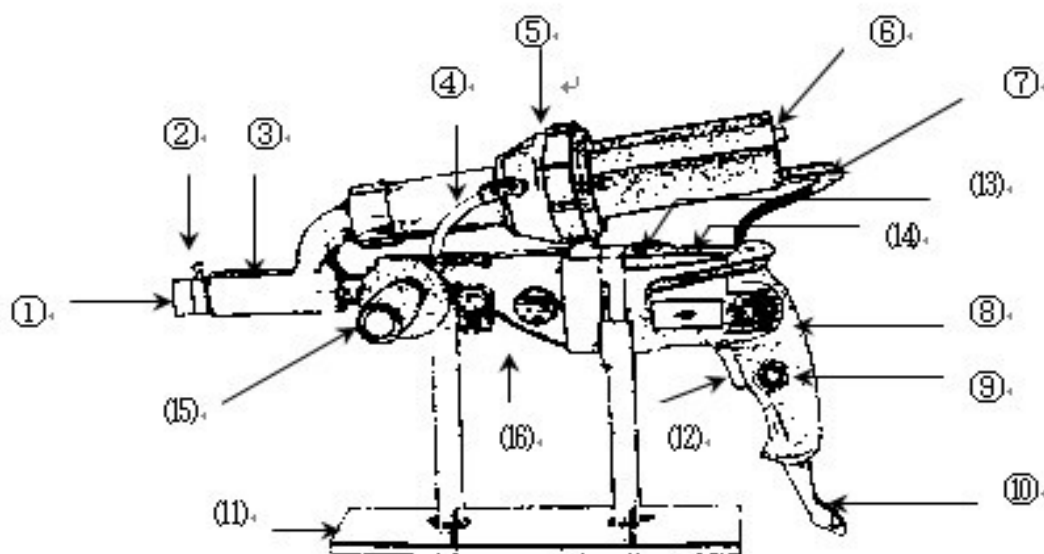
Проводить сварочные работы необходимо при постоянном контроле, так как высокая температура может достигнуть горючих материалов, находящихся вне поля зрения.



Оберегать инструмент от сырости и влажности.

Технические данные		
Модель		HJ-30B
Электрическое напряжение	В	220~230
Мощность термофена	Вт	3400
Мощность экструдера	Вт	1020
Материал		ПП/ПЭ/ПВДФ
Температура	°С	20~600
Температура пластификации	°С	200~260
Сварочный пруток	мм	Ø3.5~Ø5.0
Производительность	Кг/ч	3.0
Вес	Кг	4.8
Шнековый экструдер		Есть
Поток воздуха	м/с	300~500

Напряжение линии/сети не может быть изменено.



1. Сварочный башмак

Начало сварочного процесса:

- Подобрать нужный сварной башмак.
- Сварка начнется, как только функционирующая температура будет достигнута. Для начала работы использовать Включить/выключить переключатель. Работать с устройством только при подаче сварочного прутка.
- Осуществить подачу сварочного прутка диаметра 3,5 или 4,5мм во ввод для сварочной проволоки и позволить небольшому количеству пластифицированного материала выйти наружу.

2. Фиксирующий винт для сварочного башмака

Смену сварочного башмака производить на подогретом до рабочей температуры приборе. Ослабление фиксирующего винта для сварочного башмака должно подтвердить, что он нагрет горячим воздухом, затем заменить сварочной башмак на необходимый.

3. Вкрученный цилиндр (втулка)

4. Шланг для воздуха

5. Термофен

6. Потенциометр измерения температуры воздуха

На шкале от 0 до 9 показания температуры воздуха не должны превышать 5-6 деления.

7. Кабель термофена

8. Привод

9. Фиксатор привода.

При длительной работе аппарата Включатель/выключатель привода (п.12) может держаться в активном положении с фиксатором привода. Необходимо нажать на переключатель устройства и отпустить фиксатор.

10. Кабель сетевого питания

Минимальное поперечное сечение 2,5 мм.

11. Держатель экструдера

До и после использования, экструдер должен быть помещен в держатель, находящийся в недоступном месте от песка и пыли.

12. Включатель/выключатель привода

13. Потенциометр регулирования уровня вытеснения

A,B,C,D,E,F,G - семь видов регулирования скорости, где A - самая медленная, G - самая быстрая. Нормативная скорость приходится на пункты D и E.

14. Сигнальный индикатор

Существует три сигнальных статуса:

1) *Тревога высокой температуры* – индикатор покажет красный свет, при этом устройство автоматически выключится, чтобы защитить экструдер, статор и ротор.

2) *Тревога замены угольной щетки.*

3) *Тревога защиты выключения питания.* В случае восстановления системного питания предотвращается автоматический запуск экструдера. Если красный свет мигает с медленной частотой, необходимо выключить и включить штепсель для возобновления работы.

15. Рукоятка

16. Ввод сварочной проволоки

1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ! Ни в коем случае не вставлять сварочную проволоку в оба ввода для сварочной проволоки.

2. Сварочная проволока должна быть чистой и сухой.

Инструкция по применению:

1. Установить ручку экструдера и соединить аппарат с электропитанием от сети, затем установить на держатель (п.11).

2. Включить термофен (п.5), отрегулировать температуру горячего воздуха в Потенциометре измерения температуры воздуха (п. 6) согласно нормативу. На протяжении 10-12 минут вводить сварочную проволоку диаметром 3.5 или 4.5 мм и позволить небольшому количеству пластифицированного материала выйти наружу. Настроить Потенциометр регулирования уровня вытеснения (п.13) на D или E позицию, затем переключить Включатель/выключатель привода (п.12).

Новое устройство может шуметь. Впоследствии, при использовании, шум пропадет.

3. Перед вводом сварочной проволоки необходимо произвести предварительный нагрев около 10 минут. **(ВНИМАНИЕ! КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО НАЧИНАТЬ РАБОТАТЬ С НЕПРОГРЕТЫМ ЭКСТРУДЕРОМ!!! В СЛУЧАЕ НАЧАЛА РАБОТЫ С НЕПРОГРЕТЫМ ЭКСТРУДЕРОМ СРАЗУ МОЖЕТ ВЫЙТИ ИЗ СТРОЯ ЭЛЕКТРОДВИЖУЩИЙ МЕХАНИЗМ И ШНЕК. В ЭТОМ СЛУЧАЕ ПРОДАВЕЦ ЗА НЕИСПРАВНОСТЬ ОТВЕСТВЕННОСТИ НЕ НЕСЕТ.)**

Отрегулировать температуру горячего воздуха с использованием Потенциометра измерения температуры воздуха (п. 6) и Потенциометра регулирования уровня вытеснения (п.13), согласно требованиям. Термофен должен работать на шестом делении, экструдер - на позиции D или E.

4. Внимание! Необходимо остановиться, если сварочная проволока идет тяжело. Возможно, температура шнека экструдера слишком низкая.

5. Уровень и угол сваривания, а также структура сварочного наконечника определяют результат сварного шва. Сила сварного шва зависит от температуры горячего воздуха, и потока воздуха. Обычно, температура воздуха 230°. Уровень сварки будет интенсивнее, если потребляемая температура воздуха выше.

6. Двигаться наряду устройством, при этом поверхность спаянного материала постепенно потеряет просвет. Важно выбрать правильную температуру для сварочной силы.

7. Поменять сварочный башмак(п. 1) можно только в том случае, когда инструмент достиг нормативной температуры.

Внимание! Работать с аппаратом необходимо только в термостойких перчатках! Запрещается применять силу к сварочному башмаку (п. 1).

8. При полном использовании угольной щетки в Термофене (п.5) Двигатель автоматически прекращает работать.

В обычных условиях угольная щетка используется на протяжении примерно 800 часов. Срок годности привода угольной щетки – 4-6 месяцев. Замену необходимо производить заранее.

9. По окончании работы отрегулировать температуру воздуха в Потенциометре измерения температуры воздуха (п. 6) на деление "0". Дать инструменту остыть, затем выключить Термофен (п.5).

10. Важно! При выключении привода подача сварочной проволоки должна соблюдаться, во избежание повреждения цилиндра винта.

11. Необходимо каждый раз чистить насадку при изменении сварочного башмака (п.1) и удалять любые сварочные депозиты.

Специальные замечания:

1. При нагревании экструдер следует держать на держателе, не устанавливая воздушный шланг от горячего воздуха вниз, и включить обогрев выключателя.

В противном случае большое количество пыли будет входить в вентилятор, внесет изменения в ротор и статор тепловыделения.

Необходимо установить шланг так, чтобы сварка укрепления и скорость воздуха были низкими.

2. Показания привода должны быть в соответствии с данными термофена. Температура воздуха не должна превышать 5-6 деления, а нормативная скорость Потенциометра регулирования уровня вытеснения должна приходиться на пункты D или E.

Если использовать вентилятор в обратную сторону, он может быть поврежден.

3. В процессе использования экструдера более 3 часов, его необходимо остановить и охлаждать в течение 15 минут. Поток горячего воздуха должен установиться на делении "0", если не использовать экструдер в течение 10 минут.

4. Используя экструдер, поднимать и опускать его нужно осторожно, так как при дрожании рук, легко повредить элемент нагревания. После использования аппарат необходимо поместить обратно на держатель.

Не нажимать на главный выключатель, когда экструдер не нагрелся, потому что материал прутка не достаточно расплавился. Это может повредить экструдер.

5. Обратитесь в Отдел Продаж, чтобы удостовериться в безопасности товара. Если двигатель подает тревогу, необходимо удостовериться в том, что напряжение устойчиво. Стройплощадка должна быть оборудована свыше 10 кВт дизельного генератора, чтобы обеспечить устойчивое напряжение. В противном случае это может повлиять на срок годности экструдера.

6. После остановки аппарата, термофн должен быть настроен на деление "0". Затем необходимо дать ему остыть в течение 5 минут, чтобы исключить избыточную высокую температуру. Выключить электропитание и положить экструдер в чемодан.

Гарантия на ассортимент продукции:

- 1) На ручной экструдер гарантия 3 месяца со дня покупки.
- 2) Если у покупателя не возникнет претензий в течение двух дней с момента покупки экструдера, продавец будет рассматривать аппарат, как исправный.
- 3) Нагревательный элемент, сварочные сопла, угольные щетки на машине являются потребительскими продуктами и не входят в гарантию товара.

4) КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО НАЧИНАТЬ РАБОТАТЬ С НЕПРОГРЕТЫМ ЭКСТРУДЕРОМ!!! В СЛУЧАЕ НАЧАЛА РАБОТЫ С НЕПРОГРЕТЫМ ЭКСТРУДЕРОМ СРАЗУ МОЖЕТ ВЫЙТИ ИЗ СТРОЯ ЭЛЕКТРОДВИЖУЩИЙ МЕХАНИЗМ И ШНЕК. В ЭТОМ СЛУЧАЕ ПРОДАВЕЦ ЗА НЕИСПРОВНОСТЬ ОТВЕТСТВЕННОСТИ НЕ НЕСЕТ.

Обслуживание экструдера:

- 1) Проверять угольные щетки каждые 6 месяцев для того, чтобы убедиться, что аппарат работает в нормальном режиме.
- 2) Проверять коробки передач каждый 6 месяц.
- 3) Проверять воздушный шланг от горячего воздуха.
- 4) Закрывать вентилятор после использования для предотвращения попадания пыли.
- 5) Очищать вентилятор материала шланга своевременно.
- 6) Не менять вентилятор самостоятельно!