

# MINIFLOOR

## Drive unit



**Leister Technologies AG**

Galileo-Strasse 10  
6056 Kaegiswil  
Switzerland

+41 41 662 74 74  
[leister@leister.com](mailto:leister@leister.com)  
[www.leister.com](http://www.leister.com)

## Содержание

<b>1. Важные указания по технике безопасности</b>	<b>3</b>
<b>2. Назначение</b>	<b>4</b>
2.1 Применение по назначению	4
2.2 Применение не по назначению	4
<b>3. Технические характеристики</b>	<b>5</b>
<b>4. Транспортировка</b>	<b>5</b>
<b>5. Описание устройства</b>	<b>6</b>
5.1 Обзор элементов устройства	6
5.2 Удлинительный кабель	7
<b>6. Готовность к работе</b>	<b>7</b>
6.1 Готовность к работе	7
6.2 Настройка параметров	10
6.3 Рабочие условия/безопасность	11
6.4 Запуск устройства	11
<b>7. Процесс сварки</b>	<b>12</b>
7.1 Подготовка	12
7.2 Последовательность сварки с разматывающим устройством	12
7.3 Последовательность сварки без разматывающего устройства	13
<b>8. Выключение устройства</b>	<b>14</b>
<b>9. Неисправности</b>	<b>14</b>
<b>10. Техническое обслуживание</b>	<b>14</b>
<b>11. Сервисное обслуживание и ремонт</b>	<b>14</b>
<b>12. Утилизация</b>	<b>15</b>
<b>13. Декларация о соответствии</b>	<b>15</b>

# Руководство по эксплуатации (Перевод оригинала инструкции по эксплуатации)

**Поздравляем с приобретением устройства MINIFLOOR!**

Вы выбрали первоклассный сварочный аппарат.

Он сконструирован и изготовлен с применением передовых технологий в области переработки пластика. Кроме того, при его производстве использованы высококачественные материалы.



Перед вводом в эксплуатацию следует внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации и сохранить его для дальнейшего использования.

## MINIFLOOR

### Приводной механизм

Более подробные сведения о MINIFLOOR можно найти на сайте [www.leister.com](http://www.leister.com)



## 1. Важные указания по технике безопасности



### Предупреждение



#### Высокое напряжение. Опасно для жизни!

Возможно опасное для жизни поражение электрическим током из-за использования оборудования под напряжением. Аппарат необходимо подключать только с помощью вилок и удлинительных кабелей с защитным заземлением. Он должен быть защищен от влажности и сырости. Перед вводом в эксплуатацию проверьте шнур питания, вилку и удлинительный кабель на наличие электрических и механических повреждений. Аппарат разрешается вскрывать только обученным специалистам, имеющим соответствующую квалификацию.



**Опасность пожара и взрыва!** при ненадлежащем использовании ручного аппарата для сварки горячим воздухом (например, в результате перегрева материала), в особенности вблизи воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов.



**Опасность ожога!** Не дотрагиваться до незакрытых металлических деталей, когда они находятся в горячем состоянии. Дать устройству остыть. Не направлять поток горячего воздуха на людей или на животных.



**Опасность затягивания!** Пальцы, волосы или предметы одежды могут быть затянуты.



## Осторожно



**Номинальное напряжение**, указанное на устройстве, должно совпадать с сетевым напряжением.  
При сбое в подаче напряжения в сети необходимо выключить главный выключатель и привод.



При эксплуатации устройства на строительных площадках **для защиты персонала настоятельно рекомендуется использовать устройство защитного отключения.**



Работающее устройство **должно находиться** под наблюдением персонала. Тепло может воздействовать на воспламеняющиеся материалы, которые находятся вне поля зрения.  
Устройство разрешается использовать только **квалифицированным специалистам** или под их надзором. Данное устройство категорически запрещено использовать детям.



**Минимальная высота прохода** с устройством TRIAC AT составляет **295 мм.**

## 2. Назначение

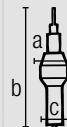
### 2.1 Применение по назначению

Приводной механизм сварки полов с дополнительно доступными аппаратами горячего воздуха от компаний Leister и Weldy, такими как TRIAC AT.

### 2.2 Применение не по назначению

Любое использование, кроме указанного в пункте 2.1, или использование не по назначению, считается ненадлежащим использованием.

### 3. Технические характеристики

		Приводной механизм MINIFLOOR	Ручной аппарат для сварки горячим воздухом TRIAC AT
Напряжение	В~	100 – 230	100/120/230
Мощность	Вт	5	1500/1600/1600
Частота	Гц	50/60	50/60
Привод	м/мин фт./мин	0,5 - 4,5 1,8 - 14,8	–
Расход воздуха	л/мин куб. м/мин	–	(20 °C) 120 – 240 (68 °F) 4,24 – 8,48
Температура	°C °F	–	40 – 620 100 - 1150
Уровень эмиссии	L <sub>pA</sub> (дБ)	<60 (K = 3 дБ)	67 (K = 3 дБ)
Размеры (Д × Ш × В) без TRIAC AT	мм дюймов	310 × 225 × 245 12,2 × 8,8 × 9,6	 a) b) c)
с TRIAC AT	мм дюймов	495 × 225 × 295 19,5 × 8,8 × 11,6	b 90 336 $\varnothing$ 56 3,5 13,2 $\varnothing$ 2,2
Вес (Д × Ш × В) без TRIAC AT	кг фунты	5,3 11,7	
с TRIAC AT	кг фунты	6,6 14,5	1,02 2,25
Знак соответствия	CE	CE	
Предупреждающий знак	–	–	§ 2010/68/ЕС
Класс защиты I	⊕	–	–
Класс защиты II	–	–	□

### 4. Транспортировка



Соблюдайте действующие национальные нормы и правила переноски и подъема грузов.



Не использовать ручку на транспортировочном ящике **для транспортировки** краном.



Для транспортировки ручной аппарат для сварки горячим воздухом должен остыть.



В транспортировочном ящике нельзя хранить горючие материалы.



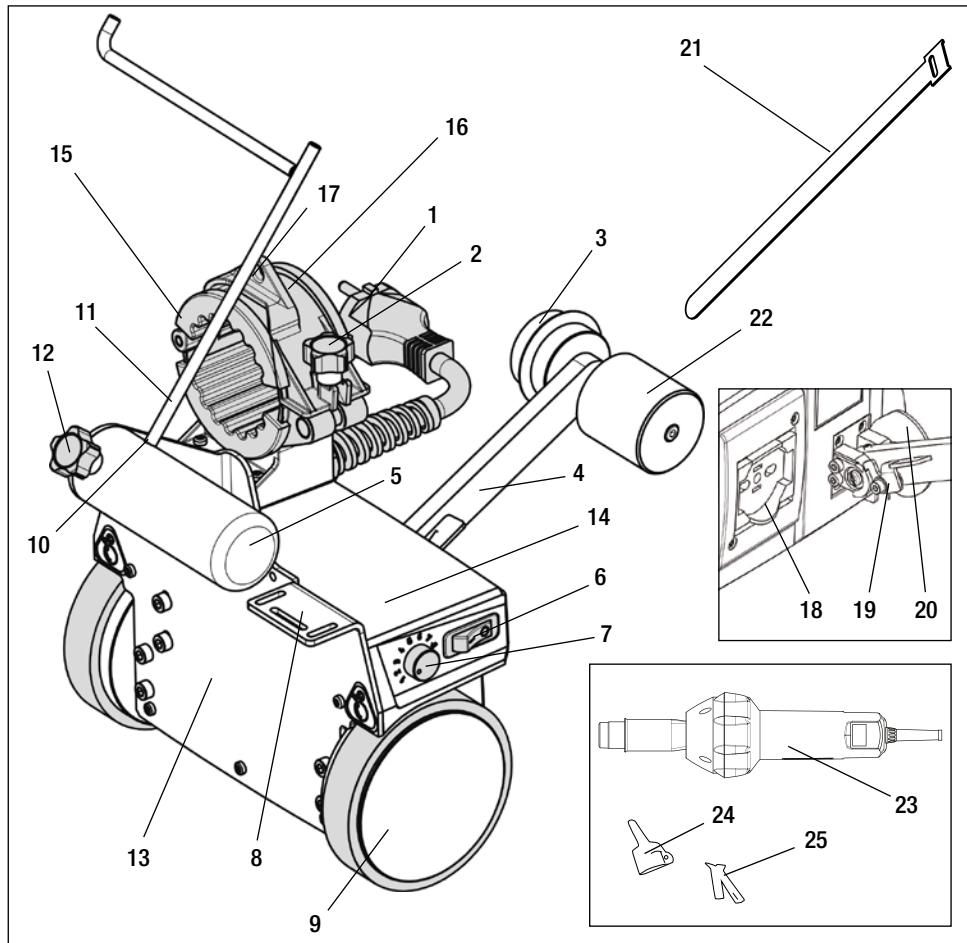
Не разрешается поднимать устройство за добавочный/концевой груз или разматывающее устройство.

**Предупреждение о риске повреждений при транспортировке:**

При транспортировке в ящике **быстroredействующий сварочный мундштук (24)** необходимо снять с трубчатой насадки (23).

## 5. Описание устройства

### 5.1 Обзор элементов устройства



1. Кабель сетевого питания
2. Зажимный винт
3. Направляющее колесо
4. Направляющий кронштейн
5. Рукоятка
6. Главный выключатель
7. Потенциометр привода
8. Отверстия для крепления кабеля
9. Опорный ролик
10. Отверстие для разматывающего устройства
11. Разматывающее устройство
12. Зажимный винт для разматывающего устройства
13. Панель перекрытия
14. Корпус

15. Резиновое кольцо
16. Зажимное устройство для ручного аппарата для сварки горячим воздухом
17. Проушина для сварочной проволоки
18. Розетка для ручного аппарата для сварки горячим воздухом
19. Стопор направляющего кронштейна
20. Установочный диск пускового выключателя
21. Лента-липучка
22. Дополнительный вес

#### Опциональные принадлежности (не входят в комплект поставки):

23. Ручной аппарат для сварки горячим воздухом
24. Трубчатая насадка 5 мм
25. Быстро действующий сварочный мундштук

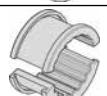
## 5.2 Удлинительный кабель

- При использовании удлинительных кабелей учитывать минимальное сечение.
- Удлинительный провод должен быть допущен для конкретного места применения (например, для применения под открытым небом) и иметь соответствующую маркировку.
- Если для электропитания используется генераторный агрегат, то его номинальная мощность должна равняться 2 номинальным мощностям ручного аппарата для сварки горячим воздухом; кроме того, он должен быть оснащен устройством защитного отключения.
- Агрегат должен быть заземлен.

230 V~	до	50 м	$3 \times 1,5 \text{ мм}^2$
	до	100 м	$3 \times 2,5 \text{ мм}^2$
120 V~	до	50 м	$3 \times 1,5 \text{ мм}^2$
	до	100 м	$3 \times 2,5 \text{ мм}^2$

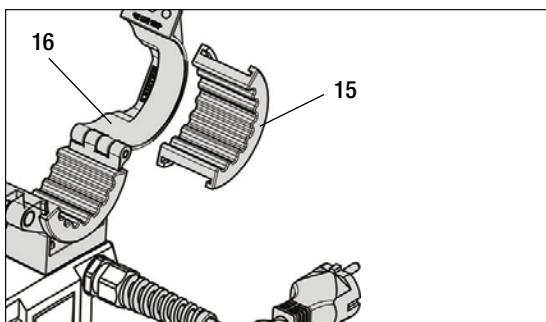
## 6. Готовность к работе

### 6.1 Готовность к работе

Артикул №	Для ручки Ø в мм	Резиновое кольцо (15)
В комплект поставки входит артикул № 155.153	57-59	
В качестве опции предлагается артикул № 154.723	64-65	
По одному кольцу из комплекта 155.153 и 154.723	60-63	

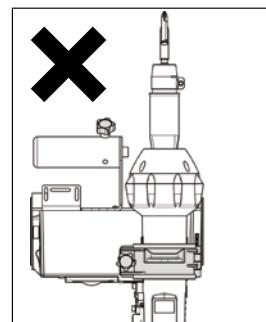
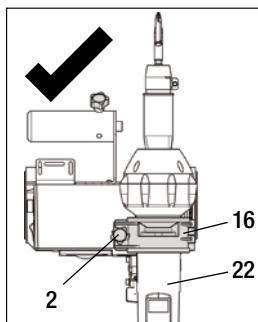
**A.** Насадить **резиновое кольцо (15)**, соответствующее диаметру ручки **ручного аппарата для сварки горячим воздухом (22)**, на **зажимное устройство (16)**.

При использовании аппарата для сварки горячим воздухом Triac PID **резиновое кольцо (15)** 155.153 необходимо вырезать в соответствии с чертежом.

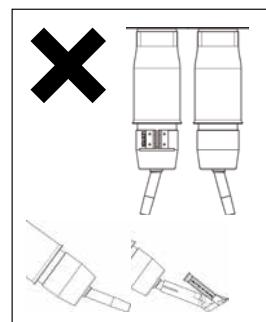
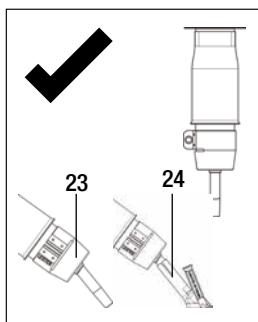


- В.** Уложить ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22) в зажимное устройство (16) и затянуть его с помощью зажимного винта (2).

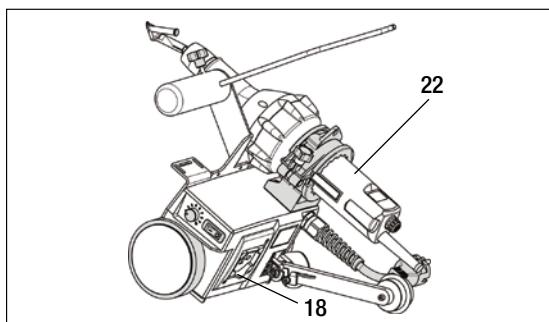
Следить за тем, чтобы **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** прилегал к **зажимному устройству (16)** заподлицо.



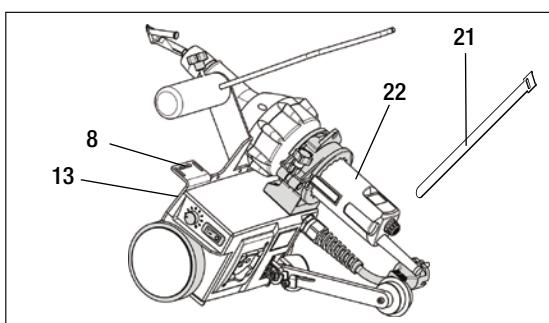
- С.** Насадить трубчатую насадку 5 мм (23), 100.303 и быстродействующий сварочный мундштук (24), 105.433 для диаметра проволоки 4 мм или 105.432 для диаметра проволоки 3 мм (следить за правильным положением трубчатой насадки и быстродействующего сварочного мундштутка). **Внимание!** Сварка с использованием погнутых трубчатых насадок (23) может стать причиной плохого результата сварки!



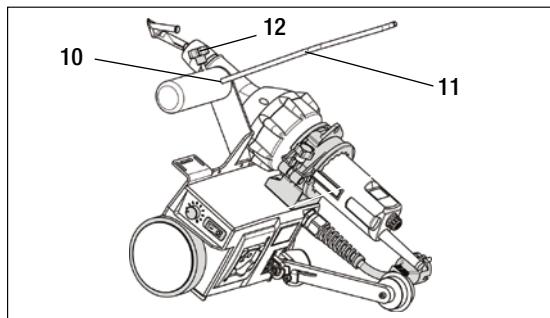
- Д.** Подключить ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22) к розетке устройства MINIFLOOR (18).



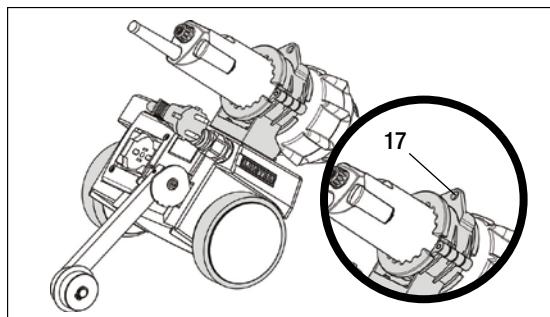
- Е.** Размотать кабель ручного аппарата для сварки горячим воздухом (22) и закрепить его в соответствующих отверстиях (8) панели перекрытия (13) с помощью ленты-липучки (21).



F. Вставить разматывающее устройство (11) в отверстие (10) и зафиксировать его **зажимным винтом** (12).



G. В качестве альтернативы, если разматывающее устройство не используется, протянуть сварочную проволоку через **проушины** (17).



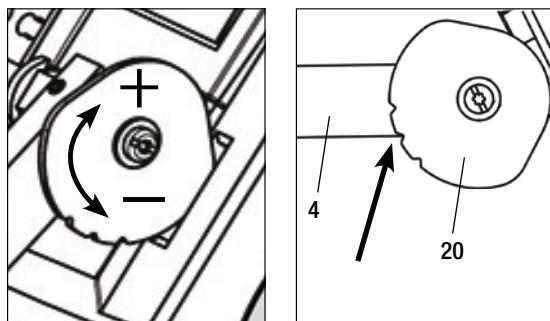
H. Проверить положение **установочного диска пускового выключателя** (20).

Значение:

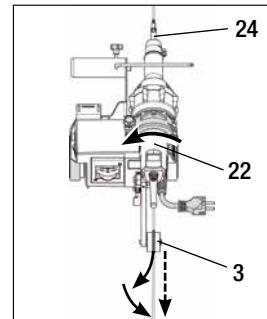
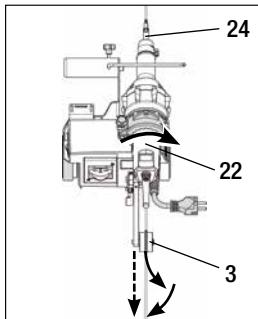
- Уменьшение задержки пуска (-)
- Задержка пуска (+)

**Базовая заводская настройка:**

Средняя насечка **установочного диска пускового выключателя** (20) выровнена по нижней кромке **направляющего кронштейна** (4).



- I. Выровнять ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22), быстродействующий сварочный мундштук (24) и направляющее колесо (3) по сварочному пазу. Если направляющее колесо (3) при сварке выскакивает из сварочного паза справа, оптимизировать точность хода можно посредством поворота **ручного аппарата для сварки горячим воздухом** (22) по часовой стрелке. Если направляющее колесо (3) при сварке выскакивает из сварочного паза слева, **ручной аппарат для сварки горячим воздухом** (22) следует повернуть против часовой стрелки.

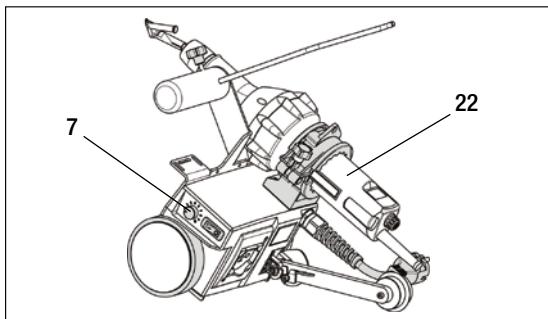


## 6.2 Настройка параметров

Необходимая скорость сварки настраивается на **потенциометре** (7) устройства MINIFLOOR.

Необходимая температура сварки и, при наличии такой возможности, расход воздуха настраивается на optionalном **ручном аппарате для сварки горячим воздухом** (22).

При выполнении настроек на **ручном аппарате для сварки горячим воздухом** (22) принимать во внимание руководство по эксплуатации используемого устройства.



Уровень	м/мин	фт./мин
1	0,4	1,3
2	0,9	2,9
3	1,3	4,3
4	1,7	5,6
5	2,3	7,5
6	2,7	8,9
7	3,1	10,1
8	3,5	11,5
9	4,0	13,1
10	4,3	14,1

## 6.3 Рабочие условия/безопасность

Устройство разрешается использовать только на открытых пространствах или в хорошо вентилируемых помещениях. Следить за тем, чтобы во время сварки материал не сгорел.

Следовать инструкциям паспорта безопасности материала, предоставленного его производителем.

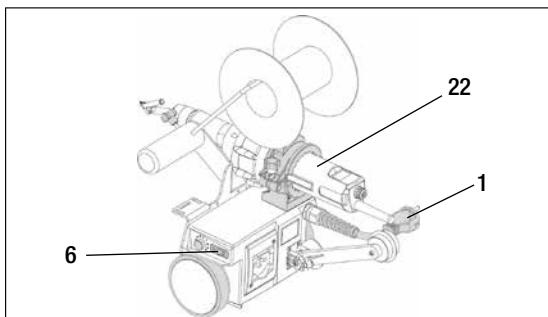


Перед вводом в эксплуатацию проверить кабель сетевого питания (1), штекер и удлинительный кабель на отсутствие электрических и механических повреждений. Использовать удлинительные кабели только с защитным проводом.

Устройство MINIFLOOR запрещается использовать во взрывоопасной или легковоспламеняющейся атмосфере. Во время работы следить за надежностью установки устройства. Во время работы кабель сетевого питания (1) должен оставаться подвижным и не должен мешать ни пользователю, ни третьим лицам.

Поставить MINIFLOOR на горизонтальную, огнеупорную поверхность и предусмотреть достаточное расстояние до воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов!

Во время перерывах в работе или для остыния отклонить **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** в нерабочее положение (см. рисунок ниже). Для транспортировки дать устройству остыть и выключить **главный выключатель (6)**.



## 6.4 Запуск устройства

Перед вводом в эксплуатацию проверить кабель сетевого питания (1), штекер и удлинительный кабель на отсутствие электрических и механических повреждений.



Выключить главный выключатель MINIFLOOR (6) и главный выключатель ручного аппарата для сварки горячим воздухом (22).

Номинальное напряжение, указанное на устройствах, должно совпадать с сетевым напряжением. Подключить устройство к напряжению, которое соответствует номинальному.

При сбое в подаче напряжения в сети отклонить **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** в нерабочее положение.

Не направлять поток горячего воздуха на людей или на животных.

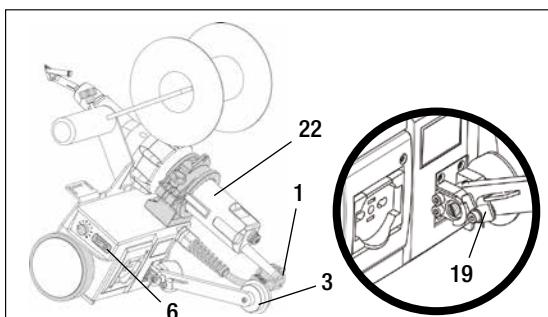
Поставить MINIFLOOR на подлежащий сварке пол и отклонить **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** в нерабочее положение. Деблокировать стопор направляющего кронштейна (19).

Установить направляющее колесо (3) в паз для сварочной проволоки. Включить MINIFLOOR с помощью **главного выключателя (6)**.

Включить **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** с помощью соответствующего выключателя.

Настроить параметры сварки для нагрева и, при наличии такой возможности, для нагнетателя.

При выполнении настроек на ручном аппарате для сварки горячим воздухом принимать во внимание руководство по эксплуатации используемого устройства.



## 7. Процесс сварки

### 7.1 Подготовка



Выполнить пробную сварку согласно инструкции по сварке производителя используемого материала и национальным нормам или стандартам. Проверить результаты пробной сварки.

- Настроить скорость сварки, мощность нагрева и нагнетателя.
- Должна быть достигнута температура сварки (продолжительность нагрева – прибл. 3 - 5 мин.)



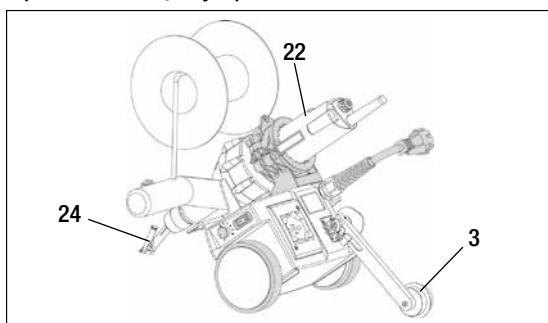
**Опасность затягивания!** Пальцы, волосы или предметы одежды могут быть затянуты.

### 7.2 Последовательность сварки с разматывающим устройством

#### Начало сварки

- Вести сварочную проволоку в **быстро действующий сварочный мундштук (24)**.
- Отклонить **ручной аппарат для сварки горячим воздухом (22)** вниз, после чего автоматически запускается приводной двигатель.
- Следить за тем, чтобы **направляющее колесо (3)** оставалось в пазе.

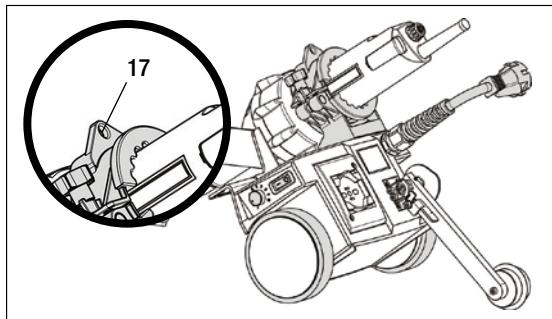
#### С разматывающим устройством



### 7.3 Последовательность сварки без разматывающего устройства

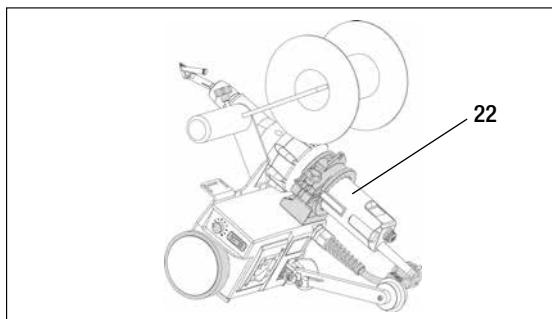
- Если разматывающее устройство не используется, протянуть сварочную проволоку через проушины (17).

#### Без разматывающего устройства



#### Завершение сварки

- После сварки отклонить **ручной аппарат для сварки горячим воздухом** (22) в нерабочее положение.
- Приводной двигатель автоматически останавливается.



## 8. Выключение устройства

- Дать **ручному аппарату для сварки горячим воздухом (22)** остить.
- Выключить **главный выключатель ручного аппарата для сварки горячим воздухом (22)** и устройства **MINIFLOOR (6)**.
- Очистить **быстrodействующий сварочный мундштук (24)** латунной щеткой.
- Проверить **кабель сетевого питания (1)** и штекер на наличие электрических или механических повреждений.

## 9. Неисправности

- При заблокированных приводных колесах выключить **главный выключатель ручного аппарата для сварки горячим воздухом (22)** и устройства **MINIFLOOR (6)**.

## 10. Техническое обслуживание

- Регулярно проверять беспрепятственное вращение приводных роликов.

## 11. Сервисное обслуживание и ремонт

- Поручать проведение ремонтных работ только уполномоченным сервисным центрам компании Leister.
- Эти центры 24 часа в сутки гарантируют квалифицированное и надежное выполнение работ по ремонту и техобслуживанию с использованием оригинальных запасных частей согласно электрическим схемам и спецификациям запасных частей.

## 12. Утилизация



**Не выбрасывайте электрооборудование вместе с бытовыми отходами!**

Электрооборудование, аксессуары и упаковку необходимо переработать экологически чистым способом. При утилизации нашей продукции соблюдайте федеральные и местные правила.

## 13. Декларация о соответствии

Компания **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kägiswil/Швейцария** подтверждает, что данное изделие в исполнении, выпущенном ею на рынок, соответствует требованиям нижеуказанных директив ЕС.

Директивы: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU

Гармонизированные стандарты: EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 62233, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN IEC 63000

Кегисвил, 14.04.2021

Бруно фон Вил (Bruno von Wyl),  
руководитель технического отдела

Кристофф Баумгартнер (Christoph Baumgartner), генеральный директор

## Гарантия

- Гарантия или гарантийные права на данный аппарат, предоставляемые прямым дистрибутором или продавцом, вступают в силу с даты покупки.
- В случае возникновения претензий по гарантийным обязательствам (проверка по счету-фактуре или накладной) ошибки изготовления, допущенные в процессе производства, могут быть исправлены торговым партнером путем замены оборудования или 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.
- Гарантия или гарантийные претензии не могут быть предъявлены к аппаратам, которые были модифицированы или изменены покупателем, или для которых использовались неоригинальные запасные части Leister.

⇒ Торгово-сервисный центр



### Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10  
6056 Kaegiswil  
Switzerland

+41 41 662 74 74  
leister@leister.com  
[www.leister.com](http://www.leister.com)