



# ***AUTOTHERM2***

**HORKOVZDUŠNÝ SVAŘOVACÍ PŘÍSTROJ**

**N Á V O D**

**AUTOTHERM2**

**Výrobce:**

**Wegener GmbH**

Vaalser Straße 81

D-52074 Aachen

Tel: +49 (0)241 70522-0

Fax: +49 (0)241 70522-99

**Dodavatel:**

**Titan – multiplast s.r.o.**

Jablonecká 1379

468 51 Smržovka

Tel: +420 483 360 060-2

Fax: +420 483 360 063

<b>Prohlášení o shodě</b>	<b>4</b>
<b>Popis přístroje</b>	<b>5</b>
Přívod vzduchu	5
<b>Použití přístroje</b>	<b>5</b>
Zapnutí přístroje	5
Nastavení teploty	6
Kontrola množství dodávaného vzduchu	6
Vypnutí přístroje	6
Zobrazení teploty Celsius / Fahrenheit	6
<b>Zásady bezpečnosti</b>	<b>6</b>
<b>Závady a jejich odstranění</b>	<b>7</b>
<b>Údržba</b>	<b>7</b>
Výměna svařovací trysky	7
Výměna topného tělesa	8
<b>Technická data</b>	<b>9</b>
<b>Příslušenství</b>	<b>10</b>



**Prohlášení o shodě**

Výrobce: Wegener International GmbH  
Vaalser Straße 81  
D-52074 Aachen

Stroj: Stroj pro horkovzdušné svařování AUTOTHERM2

Harmonizované normy: EMV 89/336/EWG, 72/23/EWG  
DIN EN 55014-1:2000, A1:2001, A2:2002  
DIN EN 55014-2:1997, A1:2001  
DIN EN 61000-3-2:2000  
DIN EN 61000-3-3:1995, A1:2001  
DIN EN 60730-1:1996  
DIN VDE 0110-1

Podepsaný (výrobce) tímto prohlašuje shodnost výrobku popsaného s bezpečnostními regulacemi uvedenými výše.

Aachen, 6. 12. 2007

Dipl.-Ing. Michael Dietrich

## POPIS PŘÍSTROJE

Wegener **AUTOTHERM2** je horkovzdušný svařovací přístroj určený pro precizní a velmi kvalitní svařování termoplastických materiálů.

Sledování množství průtoku vzduchu v kombinaci se speciální elektronikou přístroje zajišťuje přesné a trvalé dodržení nastavené teploty. Vlivy okolního prostředí, jako kolísání množství dodávaného vzduchu nebo výkyvy v el. síti, jsou neustále hlídány a korigovány elektronikou přístroje a je tak zajištěna konstantní teplota i při zhoršených pracovních podmínkách.

### Přívod vzduchu

Jelikož jsou kvalita a množství dodávaného vzduchu při svařování termoplastických materiálů jedním ze zásadních faktorů, doporučujeme používat výhradně dmychadla k tomuto určená. Vzduch produkovaný dmychadly DT6 nebo DT14 je čistý, zbavený pevných částic, oleje a vody. Tento fakt ovlivňuje nejen kvalitu svařování, ale také funkčnost a životnost přístroje. Částičky oleje a vody z běžných průmyslových dmychadel mohou znečistit topné těleso. Následkem bude špatná funkce vedoucí až k poškození přístroje!

**POZN.** Pro správnou funkci přístroje je nutné dodržet průtok vzduchu 60l/min ( $\pm$  15l/min).

## POUŽITÍ PŘÍSTROJE



**POZOR**

**Dosažení nastavené teploty neproběhne okamžitě, ale je nutné počkat 2-3min. Teplotu je možné kontrolovat pomocí kontaktního teploměru WEGENER (viz. příslušenství). Abyste předešli přehřátí topného tělesa přístroje, doporučujeme nechat jej chladit vzduchem po dobu cca 3min. po vypnutí přístroje. Tímto ovlivníte nebezpečí přehřátí i životnosti topného tělesa!**

Teplota zobrazená na displeji je definována jako nastavená teplota. Teplota, kterou měříme cca 1cm uvnitř od konce svařovací trysky je teplota aktuální. Nesrovnalost mezi nastavenou a aktuální teplotou reguluje elektronika přístroje.

Svařovací tryska musí být na přístroj instalována ještě před jeho zapojením do el. sítě.

Před zapojením přístroje do el. sítě zkontrolujte že je dodáváno dostatečné množství vzduchu (60l/min).

Po zapojení přístroje do el. sítě svítí na LCD displeji hodnota "off".

### Zapnutí přístroje

Stiskněte a na chvíli podržte pravé tlačítko. Na displeji svítí hodnota "set" a "on".

Pokud byl přístroj při předchozí práci vypnut pouhým vytažením zástrčky z el. sítě, v paměti zůstala poslední nastavená hodnota. Po opětovném zapojení do el. sítě je nutné jej zapnout funkcí "set on".

### **Nastavení teploty**

Stiskněte levé tlačítko přístroje. Na displeji svítí hodnota "set" a poslední nastavená hodnota. Nyní můžete hodnotu zvýšit opětovným stisknutím pravého tlačítka, nebo snížit pomocí levého tlačítka. Změna nastavené hodnoty probíhá po jednotlivých stupních celsia. Pokud podržíte tlačítko déle, hodnota se bude měnit rychleji. Nastavená hodnota bude uložena do paměti přístroje po cca 3 vteřinách od chvíle, kdy pustíte stisknuté tlačítko.

Pokud připojíte přístroj do el. sítě, nebo v případě krátkého výpadku proudu je aktivován tzv. „zpoždovací modul“. Přístroj vyžaduje kratší dobu (2 - 3min.) před započítáním vlastního svařovacího procesu.

Správný postup vypínání přístroje AUTOTHERM spočívá v jeho odpojení od el. sítě a následném chlazení průtokem vzduchu po dobu cca třech minut. Tímto se vyvarujete nebezpečí přehřátí topného tělesa přístroje.

### **Kontrola množství dodávaného vzduchu**

Pokud množství dodávaného vzduchu klesne pod minimální hodnotu (záleží na nastavené teplotě), přístroj automaticky vypne topné těleso a na displeji se zobrazí hodnota "E001". Pro odblokování přístroje postupujte následovně. Zajistěte dostatečné množství dodávaného vzduchu a podržte stisknuté levé tlačítko přístroje do té doby než se na displeji zobrazí hodnota "quit". Nyní je přístroj resetován a můžete pokračovat v práci opětovným spuštěním přístroje (viz. Zapnutí přístroje)

### **Vypnutí přístroje**

Přístroj je možné vypnout pouhým vytažením zástrčky z el. sítě, nebo stisknutím levého tlačítka po dobu, než se na displeji zobrazí hodnota "set" následovaná hodnotou "off". Nastavená teplota bude zůstane uložena v paměti přístroje.

### **Zobrazení teploty Celsius / Fahrenheit**

Nastaveno hodnotu teploty topného tělesa lze zobrazit ve stupních Celsia nebo Fahrenheit. Pro zobrazení hodnoty ve stupních Celsia, podržte stisknuté pravé tlačítko a poté přístroj zapojte do el. sítě. Pro zobrazení ve stupních Fahrenheita postupujte stejně ale se stisknutým levým tlačítkem přístroje.

## **ZÁSADY BEZPEČNOSTI**

<b>POZOR</b>	<b>Dodržujte zásady bezpečnosti práce s přístrojem. Při provozu jsou některé části přístroje velmi horké. Hrozí nebezpečí popálení!</b>
--------------	---

Vzduch vystupující z přístroje může mít teplotu v řádu stovek stupňů Celsia. Při provozu přístroje s ním proto zacházejte velmi opatrně, mezi svařovacími operacemi jej vždy umístěte do připraveného stojanu. Údržbu přístroje provádějte tak, abyste předešli případným zraněním. Dodržujte zejména tyto zásady:

## **AUTOTHERM2**

- nikdy nesměřujte zapnutým přístrojem proti tělu, tváři nebo očím
- nikdy nesměřujte zapnutým přístrojem proti hořlavým a explozivním látkám či výrobkům
- před výměnou svařovací trysky nechte přístroj vždy nejdříve ochladit
- topný plášť za svařovací tryskou může být nějakou dobu velmi horký i po vypnutí přístroje

Horkovzdušný svařovací přístroj AUTOTHERM2 je uzemněn dle VDE 0100 a musí být zapojen do el. sítě s náležitými parametry. Zvýšenou pozornost věnujte vždy tomu, aby byl přístroj v suchu a nikdy jej nepoužívejte po sejmutí topného válce.

### **Závady a jejich odstranění**

<b>Závada</b>	<b>Příčina</b>	<b>Opatření</b>
Přístroj se nezahřívá ani po 2-3min.	není zapojen vzduch/el. proud přístroj není zapnut nedostat. množství vzduchu (chyba E001) závada topného tělesa závada senzoru (chyba E002) závada elektroniky (chyba E003)	zapojte zapněte kontrola kontrola (viz. Údržba) Zašlete do autorizovaného servisu Zašlete do autorizovaného servisu
Nelze dosáhnout nastavené teploty	topné těleso není instalováno správně topný plášť není instalován správně	kontrola (viz. Údržba) kontrola (viz. Údržba)

### **ÚDRŽBA**

#### **Výměna svařovací trysky**

<b>POZOR</b>	<b>Před výměnou svařovací trysky vždy odpojte přístroj z el. sítě a nechte jej ochladit!</b>
--------------	--

Topný plášť přístroje AUTOTHERM2 je vybaven M10 závitem umožňujícím připojení široké škály WEGENER svařovacích trysek.

Pro výměnu svařovací trysky použijte kleště, kterými držte přístroj za závitový kroužek na konci topného pláště. Trysku sejměte rukou prostým otáčením. Doporučujeme použití hadříku nebo jiného ochranného prostředku abyste předešli případným zraněním. Pokud

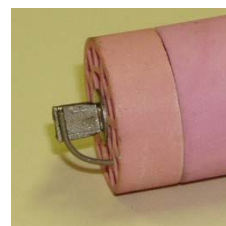
není svařovací tryska po dotažení ve správné pozici, povolte oba nastavovací šrouby na rukojeti přístroje a otočte topným pláštěm i svařovací tryskou do správné pozice. Poté nastavovací šrouby opět utáhněte (viz. také kapitola „Výměna topného tělesa“).

### Výměna topného tělesa

**POZOR** Před výměnou topného tělesa vždy odpojte přístroj z el. sítě a nechte jej ochladit!

#### Vyjmutí topného tělesa

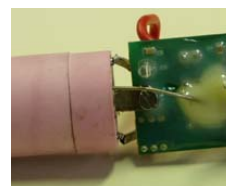
1. Odšroubujte šroub na konci rukojeti přístroje.
2. Sejměte plastovou rukojeť přístroje. Sejměte vnější izolační trubku a izolační slídy topného tělesa a elektroniky.
3. Za pomoci kleští OPATRNĚ narovnejte teplotní senzor.
4. Odpojte kabely topného tělesa.
5. Odšroubujte uchycovací šroub topného tělesa.
6. Topné těleso vyjměte směrem dopředu od konce přístroje.



Teplotní senzor

#### Instalace topného tělesa

1. Připojte topné těleso k elektronice tak, abyste mohli zašroubovat uchycovací šroub.
2. Pevně utáhněte uchycovací šroub. Přitom dbejte na to, abyste nepoškodili teplotní senzor a neohnuli fotodiodu - viz obrázek.
3. Zapojte kabely topného tělesa.
4. Opatrně ohněte konec teplotního senzoru tak, jak je vyobrazeno na prvním obrázku.
5. Nasadte izolační slídy topného tělesa a elektroniky. Nasadte izolační trubku a plastovou rukojeť přístroje.
6. Utáhněte šroub rukojetě přístroje.



Uchycovací



Fotodioda

**POZOR**



**Dbejte na správné uložení topného tělesa v přístroji. Při montáži a demontáži se vyvarujte dotýkání nebo demontáži jiných částí přístroje než je uvedeno. Dbejte na správné uložení teplotního senzoru, jinak riskujete, že nastavení teploty nebude fungovat správně.**





## PŘÍSLUŠENSTVÍ

Kulatá tryska	W10186	
Stehovací tryska	W10187	
Rychlosvařovací tryska	W10175	
Rychlosv. tryska s nosem	W10173	
Profilované trysky pro trojhranné svařovací dráty těchto rozměrů: 3-3-4 3-3-5 4-4-6 5-5-5 5-5-6 5-5-7 6-6-8 7-7-7		
Digitální kontaktní teploměr	W11088	

Přenosné dmychadlo  
DT6 pro 2 pistole

W10825



Přenosné dmychadlo  
DT14 pro 6 pistolí

W10827

