



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ЭКСТРУДЕРА 1507 С





**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

**сайт: [www.dohle.nt-rt.ru](http://www.dohle.nt-rt.ru) || эл. почта: [del@nt-rt.ru](mailto:del@nt-rt.ru)**

---

---

## Инструкция по эксплуатации

### Ручной сварочный экструдер 1507 С

Модель	1502 С
Напряжение, В	230 / 50-60 Гц
Мощность, Вт: нагрев воздуха	3300
двигатель	800
Расход воздуха, л/мин	300

#### **Аппарат должен использоваться только для работ, предусмотренных настоящей инструкцией**

#### **Меры безопасности:**

- В соответствии с VDE 0 100, параграф 55 эксплуатировать экструдер вместе с предохранительным выключателем или разделительным трансформатором.
- Экструдер оберегать от влаги и воды.
- При работе с экструдером соблюдать действующие национальные нормы безопасности.

#### **Применение:**

- Экструдер создан с использованием новейших технических разработок и соответствует современным требованиям безопасности.
- При использовании аппарата не по назначению существует опасность возникновения пожара или получения ожогов для оператора или третьих лиц.
- Экструдер должен эксплуатироваться только по назначению и в исправном состоянии, при этом должны соблюдаться положения, содержащиеся в инструкции по эксплуатации.
- За повреждения или травмы, вызванные несоблюдением требований настоящей инструкции, производитель/поставщик ответственности не несет.
- Ремонт экструдера должен производиться только специально обученным персоналом.

#### **Особые указания**

- При работе держать экструдер только за рукоятки. Не касаться металлических частей, т.к. их температура может достигать 350°C.
- Поток горячего воздуха не направлять на людей или теплочувствительные детали.  
Безопасное расстояние – 2 м.

### **Эксплуатация**

- Экструдер не должен эксплуатироваться без подачи воздуха. При отдельной подаче воздуха следить, чтобы размер воздушного шланга соответствовал норме. Подаваемый воздух должен быть чистым, без примесей масла или воды.

### **Работа над головой**

Работать над головой следует в защитной одежде (каска, очки).

### **Безопасность**

Перед подключением экструдера к сети проверьте, соответствует ли напряжение в сети требуемому.

Экструдер использовать только вместе с предохранительным выключателем или предохранительным разделительным трансформатором (в соответствии с VDE 0 100, параграф 55).

### **Удлинительный кабель:**

При использовании удлинителей должны соблюдаться следующие значения сечения кабеля:

- длина до 18 м – 2,5 кв. мм
- длина до 50 м – 4,0 кв. мм

### **Экструдер не должен эксплуатироваться, если:**

- поврежден кабель или вилка
- повреждены защитные (предохранительные) приспособления
- в экструдер попала вода или другие посторонние предметы
- была изменена конструкция экструдера

### **Полностью исключить попадание брызг воды на экструдер (опасность короткого замыкания).**

Не допускается работать с экструдером, **если окружающие условия пожаро- или взрывоопасны.**

### **Общие положения**

Соблюдайте указания по безопасности, содержащиеся в данной инструкции. Соблюдайте действующие национальные предписания по технике безопасности.

### **Комплектование экструдера:**

- Экструдер поставляется в собранном виде. Необходимо лишь установить на экструдер рукоятку.
- Если конструкция экструдера требует отдельной подачи воздуха, следует подсоединить воздушный шланг. Минимальный расход воздуха должен составлять 300 л/мин. Воздух не должен содержать примесей масла и воды. Рекомендуем использовать воздушный компрессор.

### **Сварочная насадка**

- В соответствии со сварочным швом установить на экструдер сварочную насадку (при заказе экструдера следует указывать форму шва и толщину свариваемого листа).

## Эксплуатация

Соблюдайте требования, содержащиеся в главе «Меры безопасности».

Сварочный экструдер нельзя эксплуатировать без подачи воздуха, в противном случае неизбежно повреждение экструдера.

Перед подключением экструдера к сети проверить:

- выключатель нагрева должен стоять в положении "OFF",
- правильность подключения источника подачи воздуха.

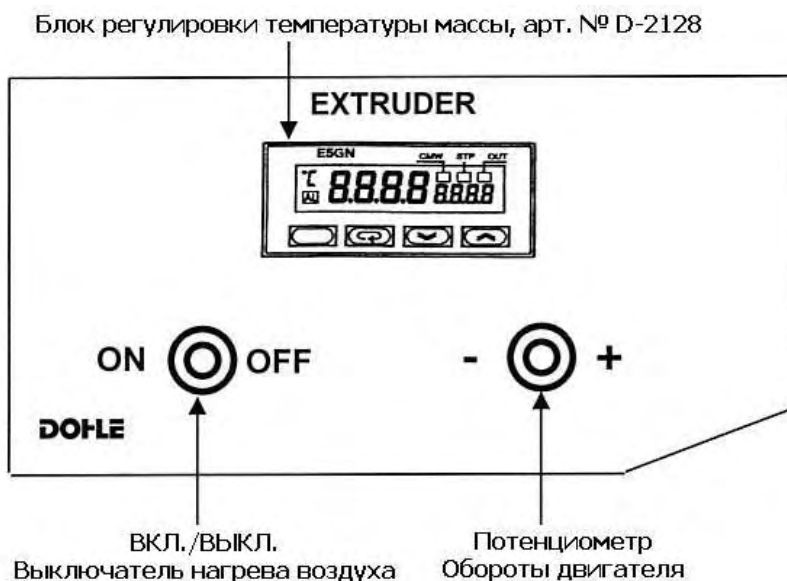
Включить источник подачи воздуха. Подключить экструдер к сети.

**Все экструдеры Dohle снабжены запатентованным датчиком измерения температуры нагрева массы (датчик установлен между шнеком и насадкой) и защитой от холодного пуска.**

Включить нагрев экструдера, поставив выключатель нагрева в положение "ON".

Экструдер будет нагреваться до заданного значения температуры массы. Для изменения температуры нагрева массы обратитесь к главе «Блок регулировки температуры массы».

### Блок регулировки температуры массы - блок управления



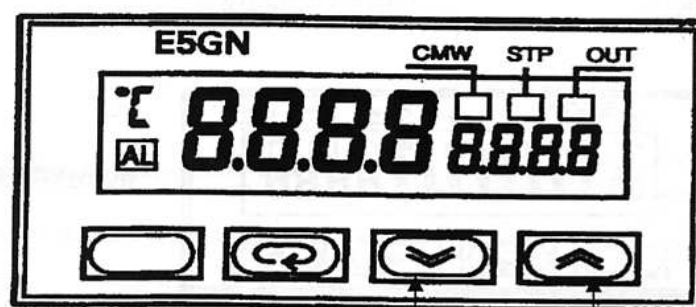
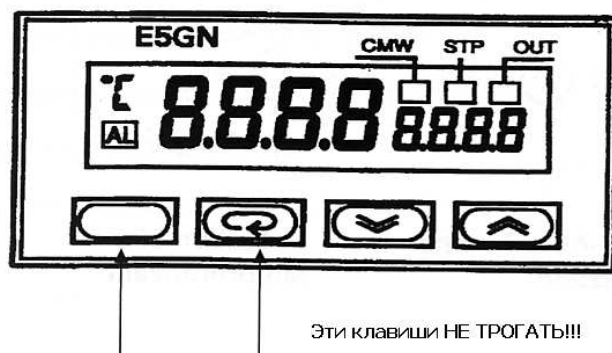
### Индикатор и клавиатура блока регулировки



## Задание температуры

На блоке регулировки может устанавливаться только заданная температура. На блоке стоит блокировка от неправильного задания температуры.

Одновременно на блоке регулировки отображается заданная и реальная температура. Для изменения заданной температуры необходимо сделать следующее:



**Клавиша уменьшения температуры**  
Уменьшение величины заданной температуры. При каждом нажатии – на 1 единицу. При удерживании клавиши в нажатом положении происходит постоянное уменьшение температуры.

**Клавиша увеличения температуры**  
Увеличение величины заданной температуры. При каждом нажатии – на 1 единицу. При удерживании клавиши в нажатом положении происходит постоянное увеличение температуры.

## Замена сварочного материала в экструдере

Чтобы очистить экструдер от остатков старого материала, нагрейте экструдер до рабочей температуры, отсоедините сварочную насадку и отвинтите штуцер (Внимание! Левая резьба). Поставьте новый штуцер или тот, который использовался для нового материала.

**Внимание: При работе с нагретым экструдером существует опасность получения ожогов.**

После отсоединения старого штуцера и перед установкой нового, прогоните через экструдер новый материал в течение одной минуты.

## **Завершение работы**

Нагретый экструдер не оставлять без внимания.

Подача воздуха не должна прерываться.

Внимание: при работе с ПВХ или ПВДФ сварочный материал не должен находиться в камере пластификации дольше трех минут – пауза в работе не должна быть дольше трех минут. Если необходимо сделать паузу, а также при завершении работы с этими материалами, экструдер следует прочистить полиэтиленом или полипропиленом в течение двух минут.

При завершении работы, экструдер поставить на подставку. Выключатель нагрева установить в положение OFF и через две минуты отсоединить экструдер от электропитания.

**Внимание: опасность получения ожогов от металлических частей экструдера сохраняется еще 15 мин.**

Не допускается использования воды или др. средств для ускорения остывания экструдера.

## **Обслуживание аппарата**

Перед началом обслуживания вытащите штекер из розетки.

Обслуживание аппарата должно проводиться только квалифицированным персоналом.

Соблюдайте требования, содержащиеся в главе «Безопасность».

### **Сервисное обслуживание**

Через каждые 500 часов работы экструдер, включая двигатель, необходимо чистить и смазывать заново.

#### **Двигатель**

Щетки мотора должны проверяться и при необходимости меняться через каждые 100 часов работы.

#### **Подшипники / Шнек**

Подшипники и шнек через каждые 200 часов работы необходимо чистить. Подшипники смазывать.

#### **Гарантия**

На аппарат предоставляется гарантийный срок в 12 месяцев с даты поставки.

Повреждения, возникшие в результате естественного износа, перегрузки или неправильного использования аппарата, не покрываются настоящей гарантией.

При самостоятельном ремонте гарантия на аппарат также прекращается.

---



## **Возможные неисправности**

<b>Неисправность</b>	<b>Причины</b>
Не работает двигатель	01, 02, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 14
Двигатель выключается	03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10
Камера пластификации не нагревается	04, 05, 06, 07, 08, 09, 15, 17
Воздух не нагревается	05, 07, 08, 09, 12
Температура горячего воздуха не достигает заданного значения	11, 13
Температура камеры пластификации не достигает заданного значения	11
Экструдер не подает массу из насадки	11

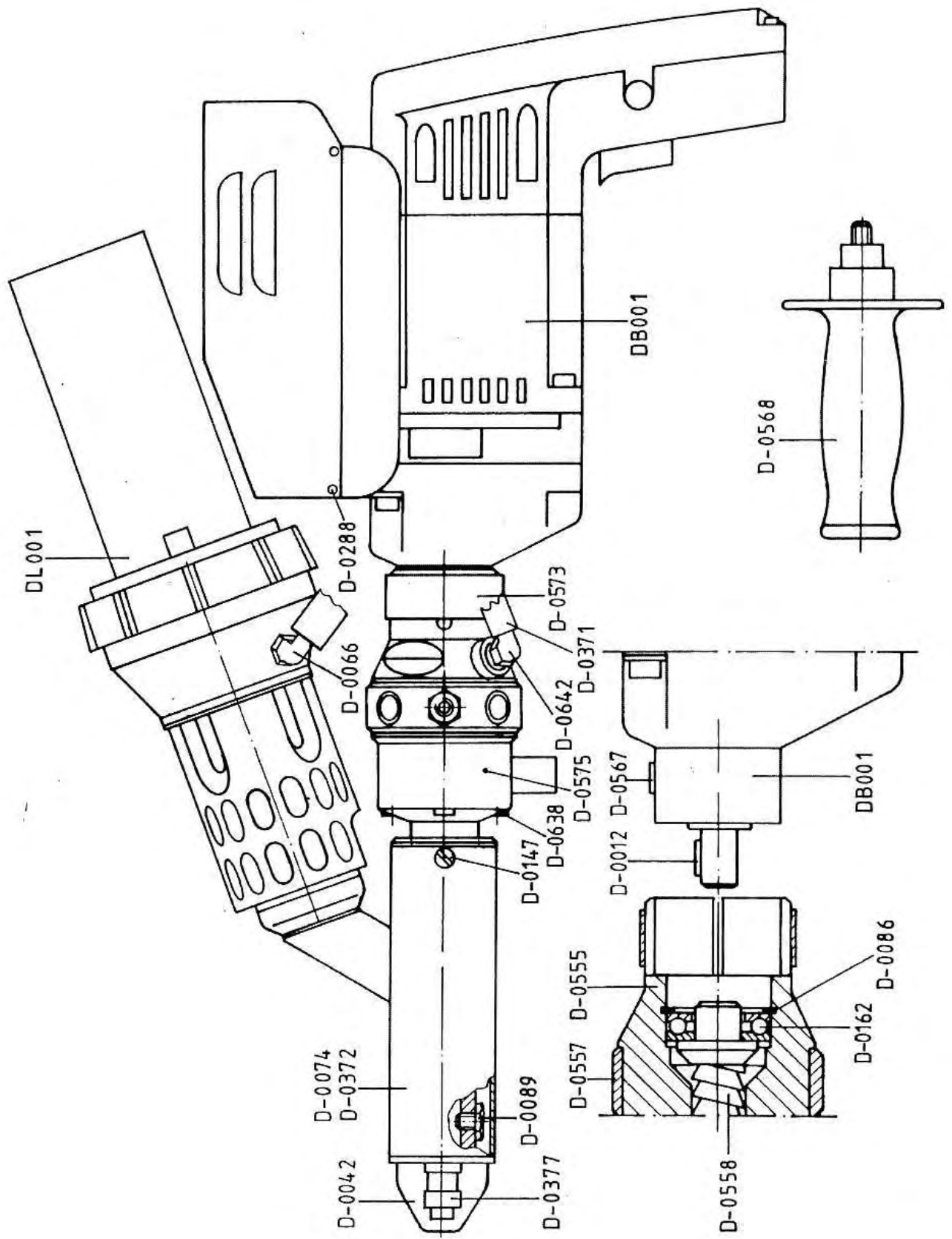
## **Неисправности блока регулировки температуры массы**

<b>Неисправность</b>	<b>Причины</b>
Индикатор не загорается	01
На индикаторе высвечивается: S.err	15
Показания индикатора нестабильны	17
Неверное направление действия индикатора	18

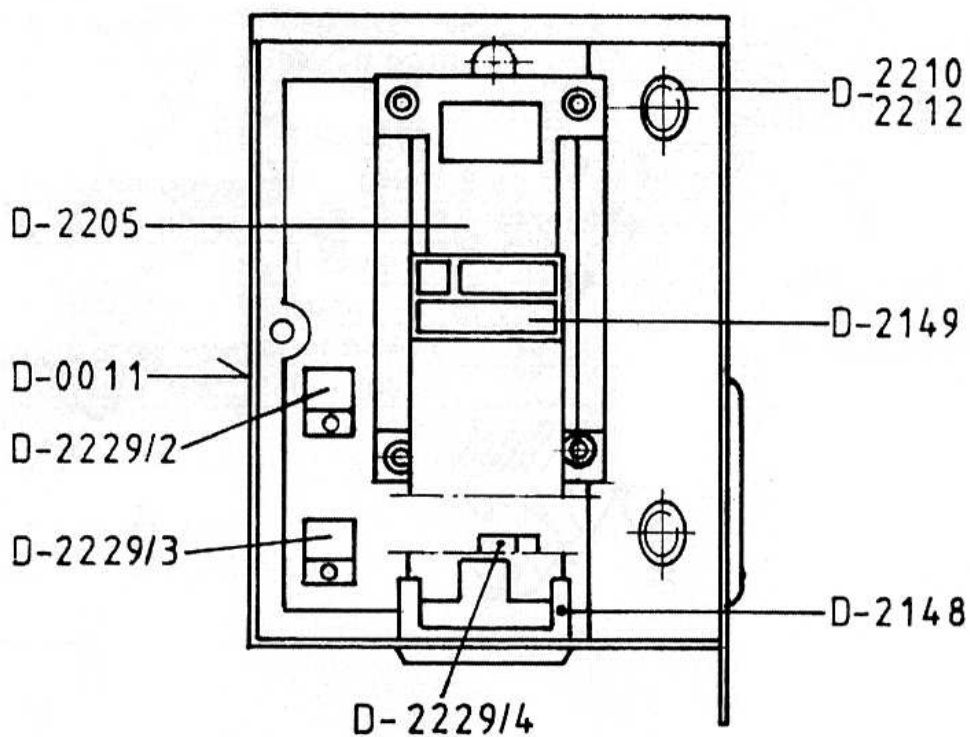
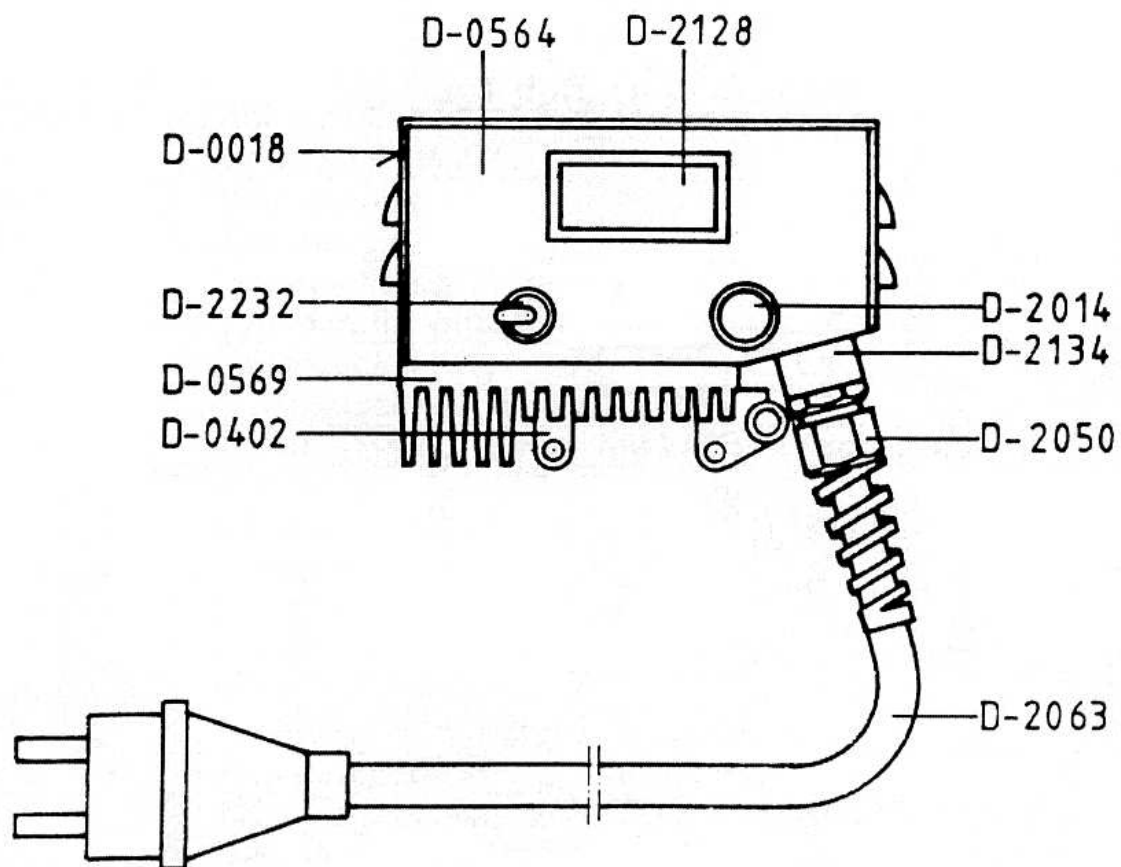
## Причины неисправностей

Номер неисправности	Возможные причины	Пути устранения неисправностей
01	Отключено электропитание	Подключить аппарат к электросети
02	Несоответствующее напряжение	Проверить напряжение в сети
03	Нагревается кабель удлинителя	Проверить сечение кабеля, размотать кабель полностью
04	Неисправен термоэлемент массы	Заменить термоэлемент
05	Неисправен термоэлемент воздуха	Заменить термоэлемент
06	Неисправен блок регулировки температуры массы	Заменить блок
07	Неисправен блок регулировки температуры воздуха	Заменить блок
08	Выключатель нагрева в положении OFF	Включить нагрев – поставить выключатель в положение ON
09	Неисправность в соединении кабелей	Проверить соединения
10	Износились щетки двигателя	Заменить щетки
11	Слишком короткое время нагрева аппарата	Подождать до полного нагрева экструдера
12	Не подключена отдельная подача воздуха	Подключить подачу воздуха
13	Слишком большая подача воздуха	Уменьшить подачу
15	Поломка термоэлемента	Заменить термоэлемент
16	Попытка изменить заблокированный параметр	Снять блокировку можно только в сервисном центре
17	Неисправность термоэлемента, плохой контакт	Проверить термоэлемент и его подключение
18	Неверно подключен датчик: +, - перепутаны	Проверить порядок подключения

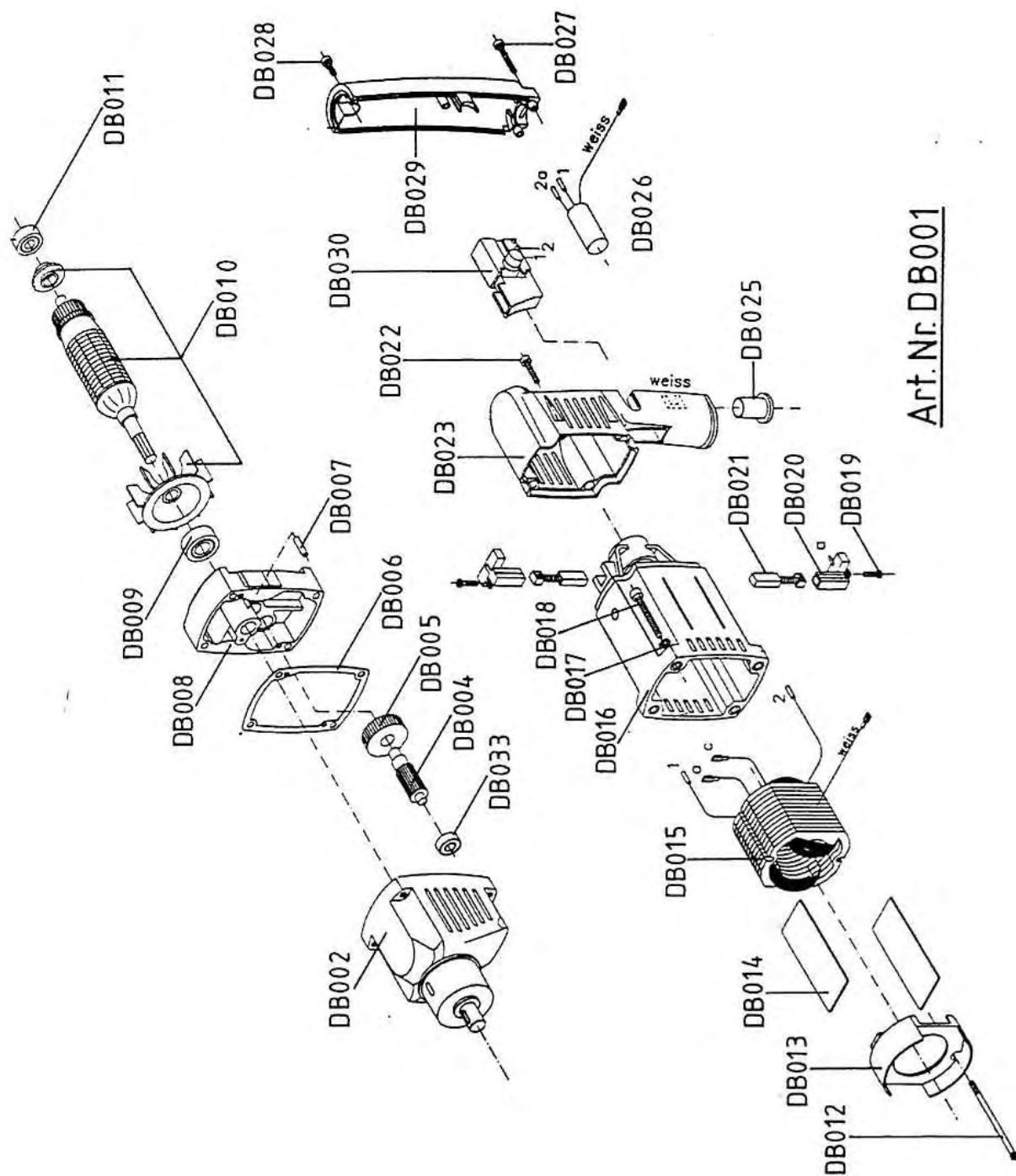
Арт. №	Кол-во	Описание
D-0011	1	Корпус блока управления 1500
D-0012	1	Призматическая шпонка
D-0017	1	Адаптер
D-0018	1	Крышка блока управления 1502-6002
D-0042	1	Насадка для выхода воздуха 360°
D-0066	1	Угловая резьбовая втулка 1/4" 10 мм
D-0074	1	Трубка горячего воздуха 1500, Электрон
D-0086	1	Упорное кольцо
D-0089	1	Термоэлемент 1500
D-0147	2	Болт
D-0162	1	Упорный шарикоподшипник
D-0288	1	Болт
D-0360	1	Термоизолятор 1500 – 2000
D-0371	1	Воздушный шланг 9 мм
D-0372	1	Воздушная трубка
D-0377	1	Сопло 1500
D-0402	1	Держатель корпуса блока управления
D-0555	1	Цилиндр 1500-3000
D-0557	1	Кольцевая рукоятка M8
D-0558	1	Шнек 1500-2000
D-0564	1	Передняя панель 1500
D-0567	1	Цилиндрический штифт 3x8
D-0568	1	Рукоятка M18
D-0569	1	Радиатор 1500-6000
D-0573	1	Шарнирный болт - зажим для шланга
D-0575	1	Цилиндр 1500-2000
D-0638	4	Цилиндрический болт M5x65
D-0642	1	Резьбовая втулка 3/8" 10 мм
D-2014	1	Потенциометр 100 К
D-2050	1	Резьбовое соединение для кабеля с защитой от переламывания
D-2063	1	Кабель сетевой 8 м
D-2128	1	Блок регулировки 1500
D-2134	1	Удлинитель Ms
D-2148	1	Фиксатор Omron
D-2149	1	Панель крепления Omron
D-2205	1	Материнская плата
D-2209	2	Резьбовое соединение для кабеля PG9
D-2210	1	Резьбовое соединение для кабеля PG 7
D-2211	3	Пластмассовая гайка PG9
D-2212	1	Пластмассовая гайка PG 7
D-2229/2	1	Привод Триак
D-2229/3	1	Триак Электрон
D-2229/4	1	Триак Электрон
D-2232	1	Выключатель нагрева 1500 Omron
DL001	1	Электрон 230 В Flicker
DL004	1	Нагревательный элемент 3300 Вт, 230 В, поз. 47



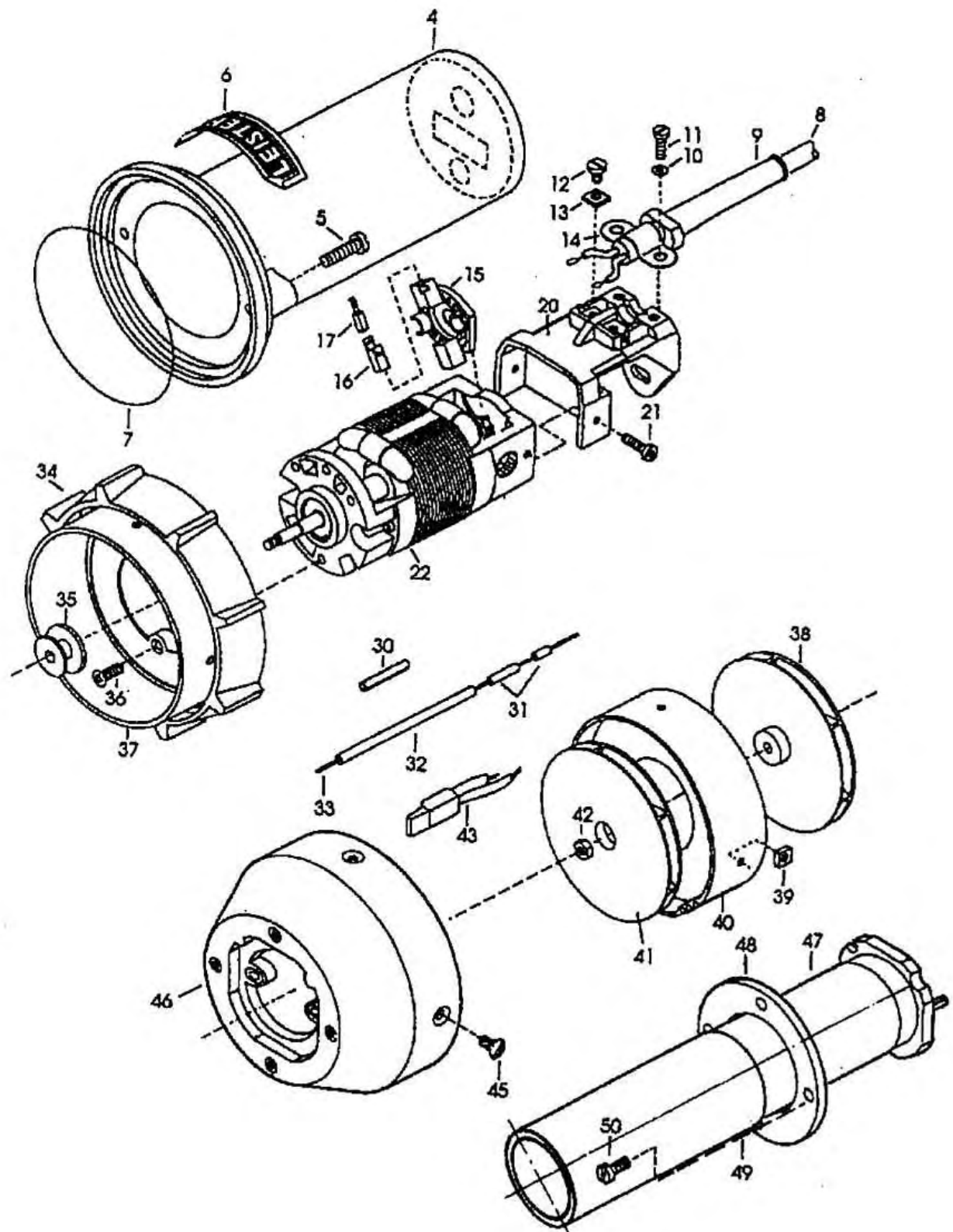
# Блок управления 1502

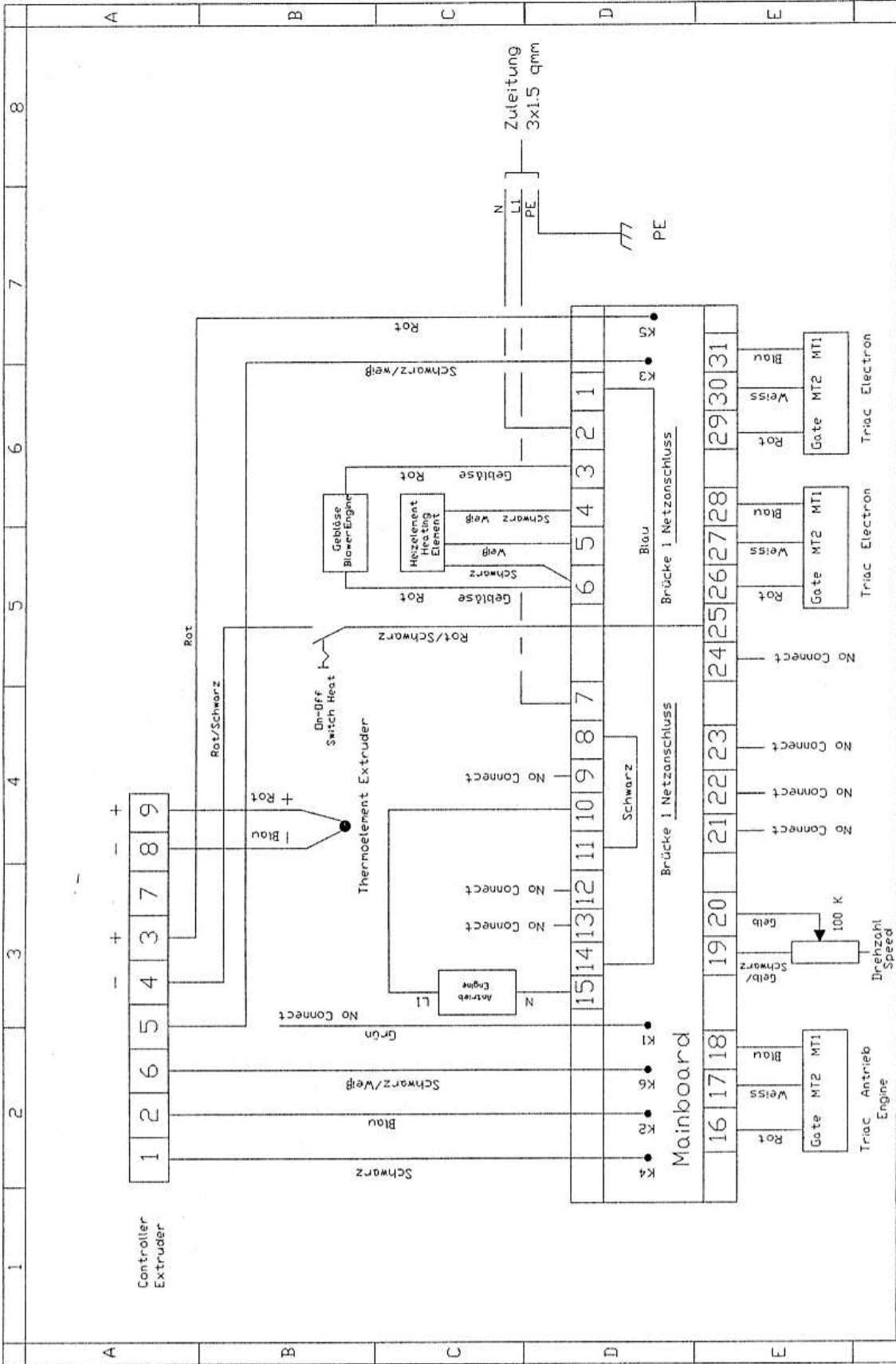


# Привод 1502



Art. Nr. DB001





Änderung		Datum	15.04.03	Detail: Verdrahtungsplan		Blatt:	
Datum		Bearb.	Bauer	1502 1 Netzanschluss		1	
Name		Geprf.	Bauer	Erst.d.		8	
Norm		Urspr.					

Dohle GmbH  
 Eitorfer Str.1  
 53809 Ruppichteroth  
 tel. 02295-902960 fax 02295-902961





**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

**сайт: [www.dohle.nt-rt.ru](http://www.dohle.nt-rt.ru) || эл. почта: [del@nt-rt.ru](mailto:del@nt-rt.ru)**