



莱斯特科技

Lesite Technology

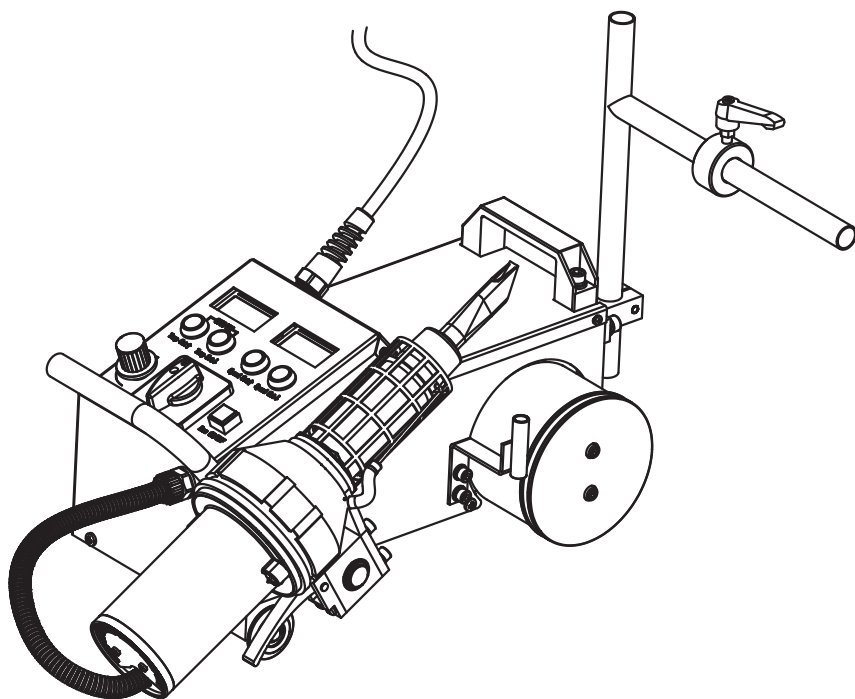
LST-FLR

塑料地板焊机

使用说明书

Manual

V1.0





使用前请仔细阅读本操作说明书。

只有正确操作才能确保产品长期可靠、无故障地运行。

应用范围

用于 PVC-P、PE 等热塑性塑料地板的拼装焊接。



请在拆开焊机前确认已关机并拔掉电源插头，
以免被机器内部裸露的电线或元件带电伤人。



焊机运行时产生高温高热，在不正确使用时有可能会引发火灾或爆炸，
特别是在靠近可燃材料或可爆炸性气体时。



请不要接触风管及风嘴（在焊接工作时或焊机工作后尚未完全冷却时），
也不要将风嘴对着人以免烫伤。



电源电压必须与焊机上标明的额定电压（230V）相符，并可靠接地，
要将焊机连接至带保护接地导线的插座。



为保证操作人员的安全及设备可靠运行，
在施工现场电源必须安装稳压电源和漏电保护器。



焊机必须在操作人员的正确操纵下运行使用，
否则有可能因高温而引发燃烧或爆炸。



严禁焊机在水中、泥泞的场地上施工使用，避免浸水、雨淋或受潮。

技术参数

型 号	LST-FLR
输入电压	230 V
频率	50 Hz
功率	1800 W
焊接温度	50 - 620 °C
焊接速度	1.0 - 10.0 m/min
焊条直径	< 8 mm
整机重量	12.5 Kg
外形尺寸	460 × 236 × 250 mm
马达	无刷
质保	一年

铭牌

型号标识和序号标识均标记在您选用的设备的铭牌上,

在咨询莱斯特销售和服务中心时请提供这些数据。



塑料地板焊机

型号：LST-FLR

功率：1800W

焊接速度：1.0-10.0m/min

重量：12.5Kg

电压/频率：230V/50Hz

焊接温度：50-620°C

焊条直径：<8mm

SN码：见机身

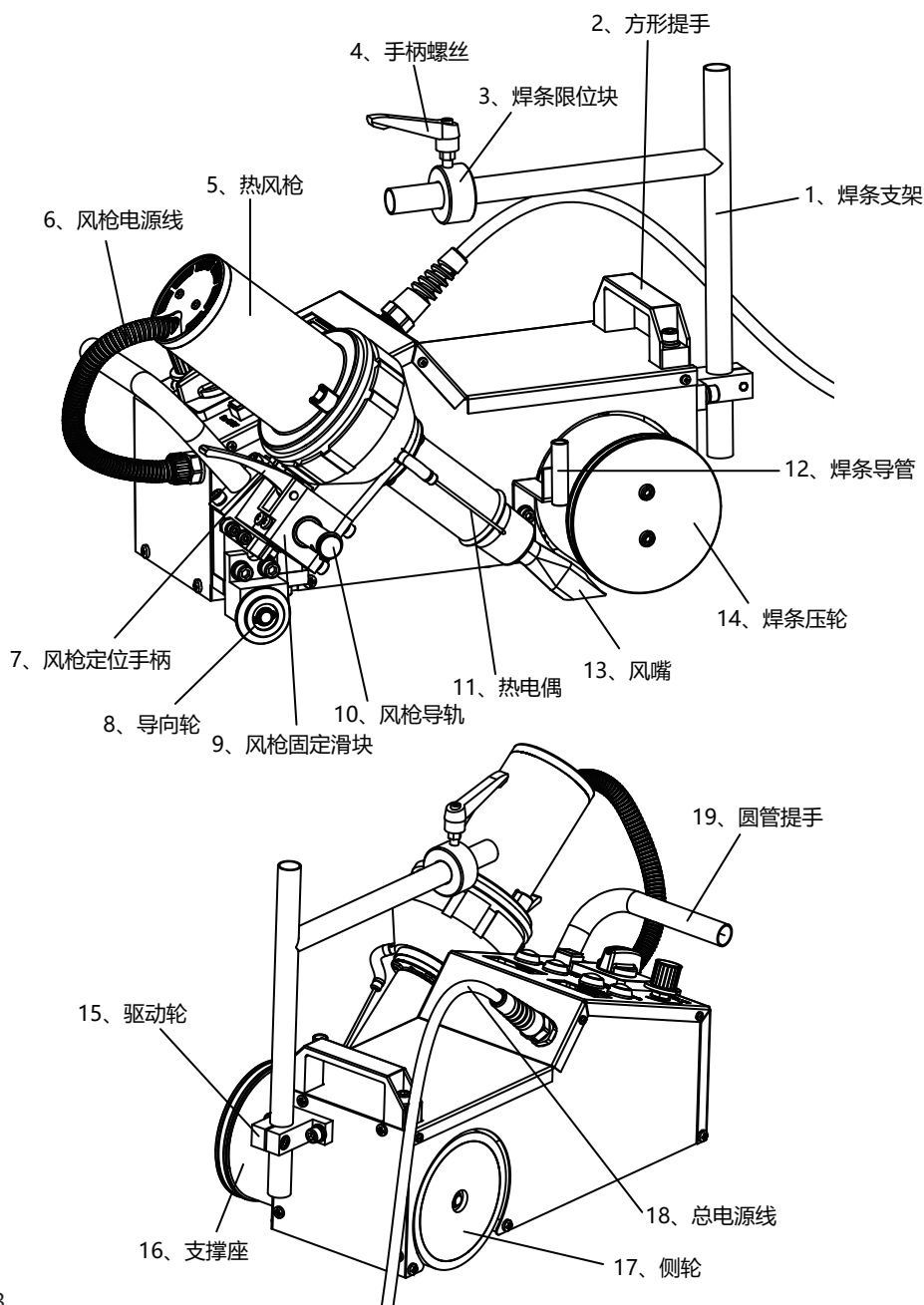
福州莱斯特塑料焊接科技有限公司

邮箱：info@lesite.com.cn

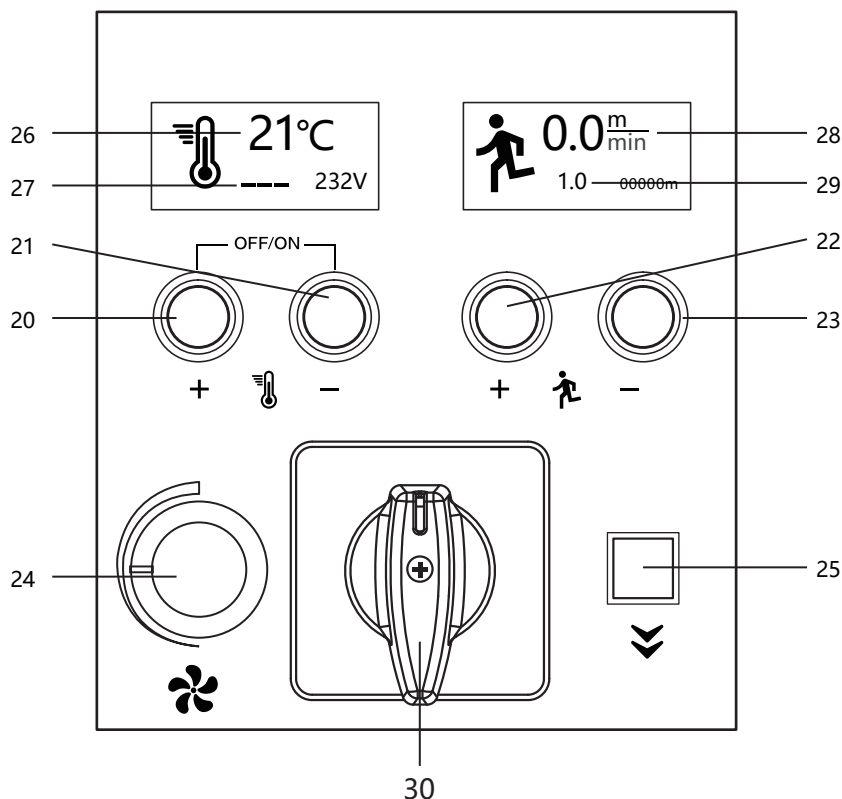
网址：www.lesite.com.cn



主要部位



操控面板



- | | |
|--------------------|-----------|
| 20、温度增加按钮 | 21、温度降低按钮 |
| 22、速度增加按钮 | 23、速度降低按钮 |
| 24、风量调节旋钮 | 25、机器行走按钮 |
| 26、当前温度显示 | 27、设定温度显示 |
| 28、当前速度显示 | 29、设定速度显示 |
| 30、电源开关 | |
| 20+21——同时按下关闭/开启加热 | |

操控面板使用

1. 电源开关 (30) 用于开关焊机总电源。
2. 打开电源开关 (30)，液晶显示屏显示如图 1 所示，此时风枪不加热处于吹自然风状态。



图1

3. 同时按下按钮 (20) 与 (21)，显示屏显示如图2所示，此时风枪开始加热，直到设定温度。



图2

4. 再次同时按下按钮 (20) 与 (21)，液晶显示屏显示如图1所示，此时风枪不加热处于吹自然风状态。
5. 当风嘴未处于焊接位置时按下行走开关 (25) 焊机开始行走，再次按下行走开关时焊机停止行走。
6. 当焊机开始行走时，显示屏显示如图3所示。



图3

7. 旋钮 (24) 用于调节风枪风量，顺时针旋转增加风量，逆时针旋转减少风量。

设定焊接参数

1、焊接温度：

用面板上按钮  设定所需的焊接温度，具体取决于所焊材料及环境温度。
液晶显示屏会显示设定温度及当前实际温度。

2、焊接速度：

用面板上按钮  设定所需的焊接速度，具体速度要与焊接温度相匹配。
液晶显示屏会显示设定速度及运行适时速度。

3、风量：

用面板  上的按钮设定风量，顺时针增大风量，逆时针减小风量，当环境温度过低而当前温度达不到设定温度时可适当减小风量。

● 本机具有参数记忆功能，即下次开机时焊机会自动使用上次设定的参数而无须重新设定参数。

焊接步骤

- 1、如图 4 所示装入焊条
- 2、设定焊接参数 (见前述)。
- 3、待温度到达设定值。
- 4、把焊机移到待焊位置，使导向轮 (8) 及焊条压轮 (14) 处于焊槽中间位置。
- 5、如图 5 所示穿好焊条。
- 6、拉起风枪定位手柄 (7) 同时抬起风枪手柄 (5) 放低风嘴 (13) 使其接近地板,向左移动风枪使风嘴进入焊条与焊槽之间, 这时焊机会自动行走进行焊接。
- 7、要随时注意导向轮 (8) 及焊条压轮 (14) 的位置。
- 8、焊接完成后拉起风枪定位手柄 (7) 向右移动风枪, 下压操作手柄 (5) 使风嘴向上抬起。
- 9、完成焊接工作后, 同时按下操控面板上按钮  使风枪处于吹冷风状态, 让风嘴冷却。
- 10、用电源开关关掉电源。

焊接步骤

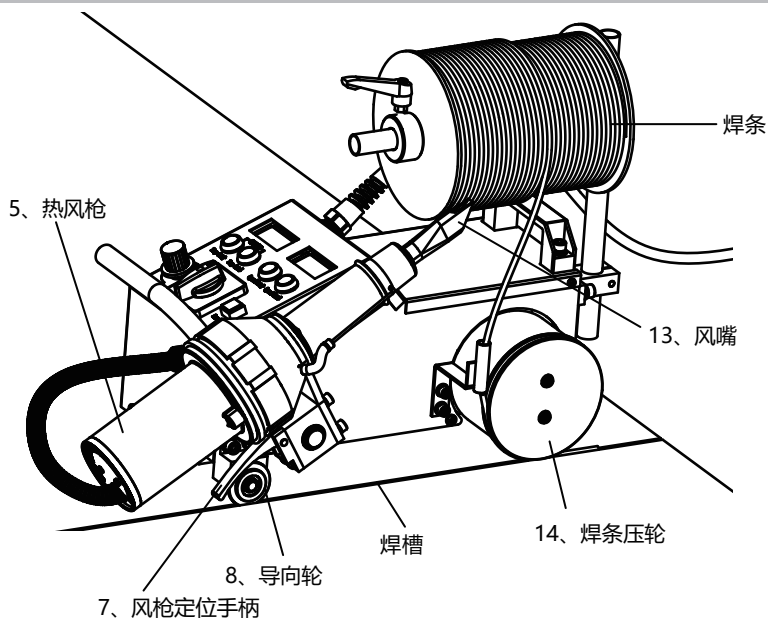
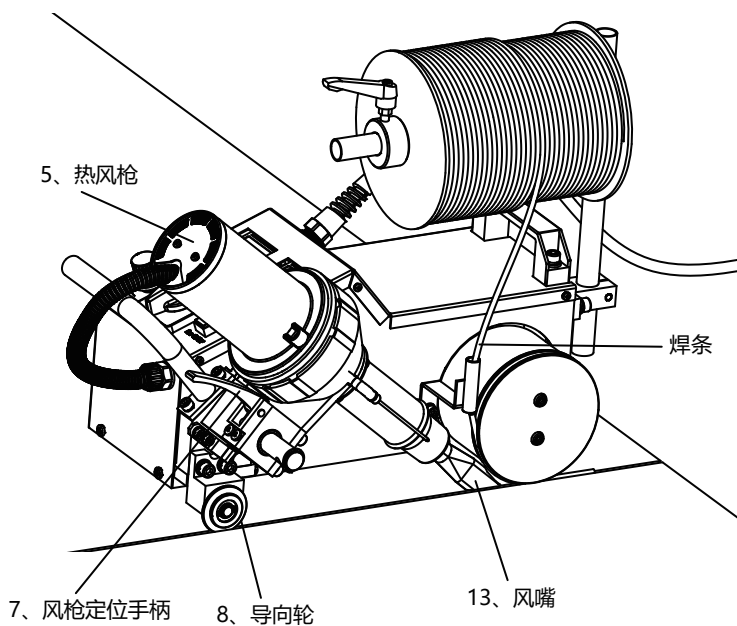
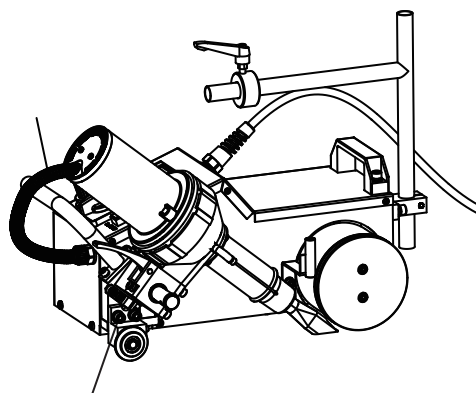


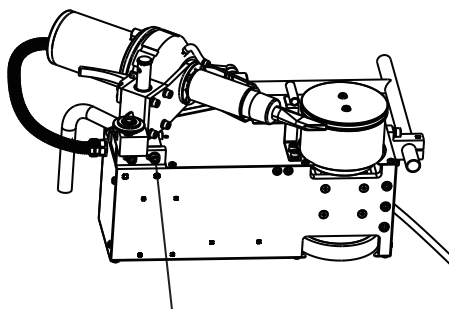
图4



风嘴位置调整



松开该螺钉可调整风嘴离地高度

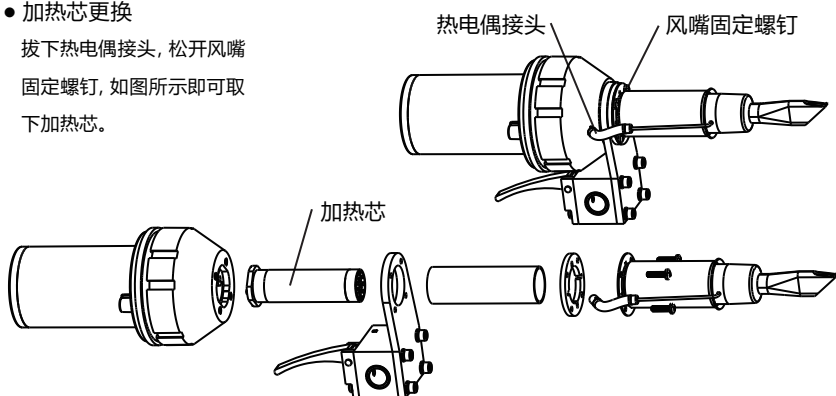


松开该螺钉可调整风嘴前后位置

易损件更换

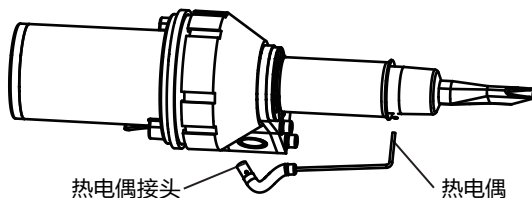
● 加热芯更换

拔下热电偶接头，松开风嘴固定螺钉，如图所示即可取下加热芯。



● 热电偶更换

拔下热电偶接头即可取下热电偶。



故障代码

故障表现	故障原因	解决方法
	热电偶故障	1.更换加热芯; 2.外罩连接端子断线, 更换外罩总成; 3.驱动板故障, 更换驱动板;
	过热故障	1.风扇不转动, 更换风枪电机或电机碳刷; 2.清洁空气风嘴和风枪进气滤网; 3.光敏故障, 更换光敏; 4.更换加热芯;
	加热芯故障	1.更换加热芯; 2.外罩连接端子断线, 更换外罩总成; 3.驱动板故障, 更换驱动板;
 179V	电压低于180V报警	升高电压
 251V	电压高于250V报警	降低电压
 --- 281V	电压达到280V报警	切断电源, 降低电压

日常维护

用钢丝刷清洁风嘴

清洁风枪后部的空气入口

质量保证

- 本产品自向消费者销售之日起保证12个月的保质期。我们将负责材料或制造缺陷造成的故障。我们将自行决定维修或更换有缺陷的部件, 以满足保修要求。
- 质量保证不包括易损件的损坏, 不包括由于不当处理或维护而造成的损坏或缺陷, 也不包括由于产品掉落而造成的破损。对非正常使用和擅自改装的情况应都不在质保范围内。

维修和备件

- 强烈建议将产品送到莱斯特公司或者授权的维修中心进行专业检查和维修。
- 只允许使用莱斯特原装的备件。



1 年
保 修



福州萊斯特塑料焊接科技有限公司



电话: 400-668-7810



邮箱: info@lesite.com.cn
网址: www.lesite.com.cn



福建省福州市仓山区金山
浦上工业区(台江园) 镜浦路5号

