



莱斯特科技

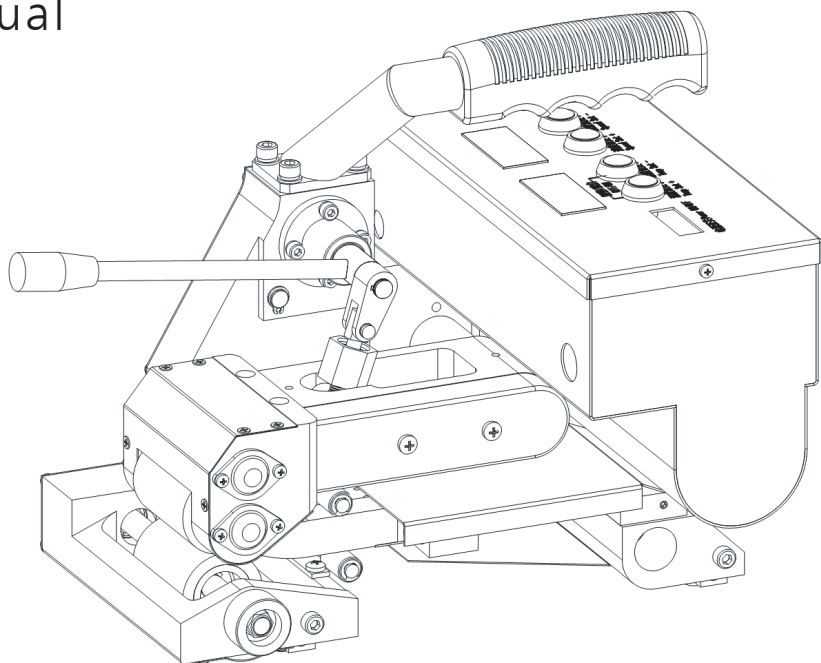
Lesite Technology

LST-GM2

土工膜热楔焊接机

使用说明书

Manual





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PE、PVC、HDPE、EVA、PP等一切热熔性材料的焊接



注意事项



请用带接地的三芯插座，容量在15A以上。切勿擅改插头，不要拉住电线拔插头。



焊机空转时压轮不要处于压合状态。



请不要接触楔刀（焊机工作后尚未完全冷却时），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。



焊机须在专人操纵下运行使用，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。



控制盒内电路板及各元器件有可能带电，非专业人员不得擅自拆卸。



焊机长时间不用或受潮，请在使用前开机预热30分钟。



由于本机功率较大，在没有焊接或焊接间隔时间较长时不要长时间加温空转以免机身温度过高。

LST-GM2技术参数

型 号	LST-GM2
输入电压	230 V
频率	50 Hz
功率	600 W
焊接速度	0.5 - 5.0 m/min
焊接温度	50 - 450 °C
焊接材料厚度	0.2 mm ~ 2.0 mm
焊缝宽度	15mm×2 中间空腔20mm
搭接宽度	120 mm
焊缝强度	≥85%母材 (剪切方向抗拉)
外形尺寸 (长×宽×高)	256×232×260 mm
整机重量	7.5 Kg

LST-GM2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。



土工膜热楔焊接机

型号: LST-GM2

焊接材料厚度: 0.2-2.0mm

焊接速度: 0.5-5.0m/min

搭接宽度: 12cm

焊缝宽度: 15mm*2

电压/频率: 230V 50/60Hz

功率: 600W

加热温度: 50-450°C

重量: 7.5Kg

SN码: 见机身

福州莱斯特塑料焊接科技有限公司

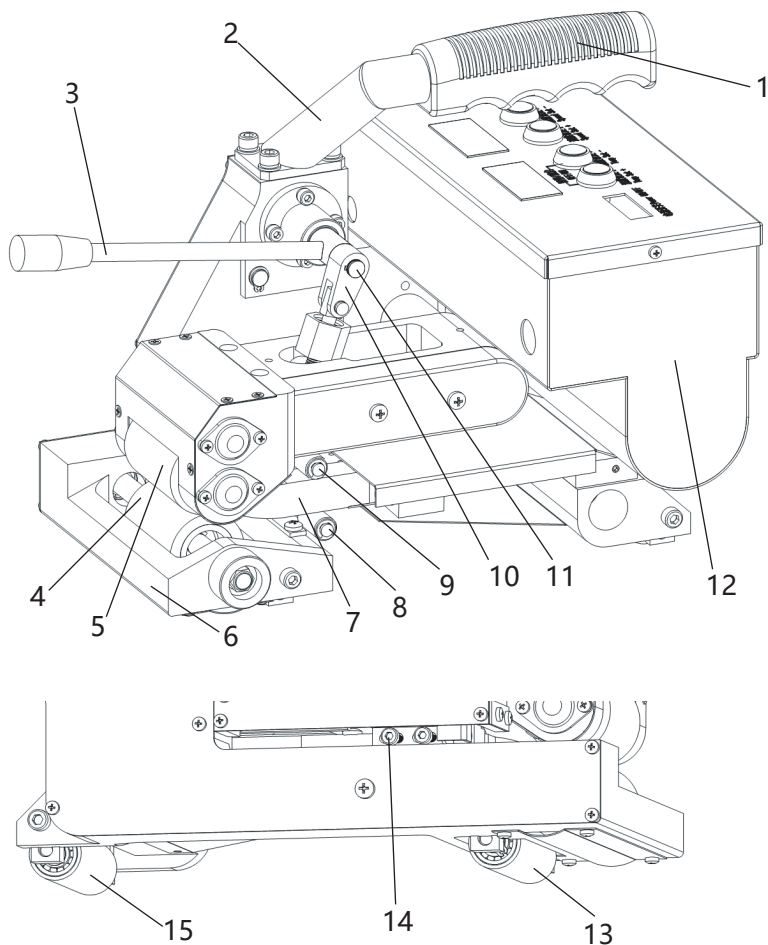
邮箱: info@lesite.com.cn

网址: www.lesite.com

产品执行标准: Q/350100LST 001

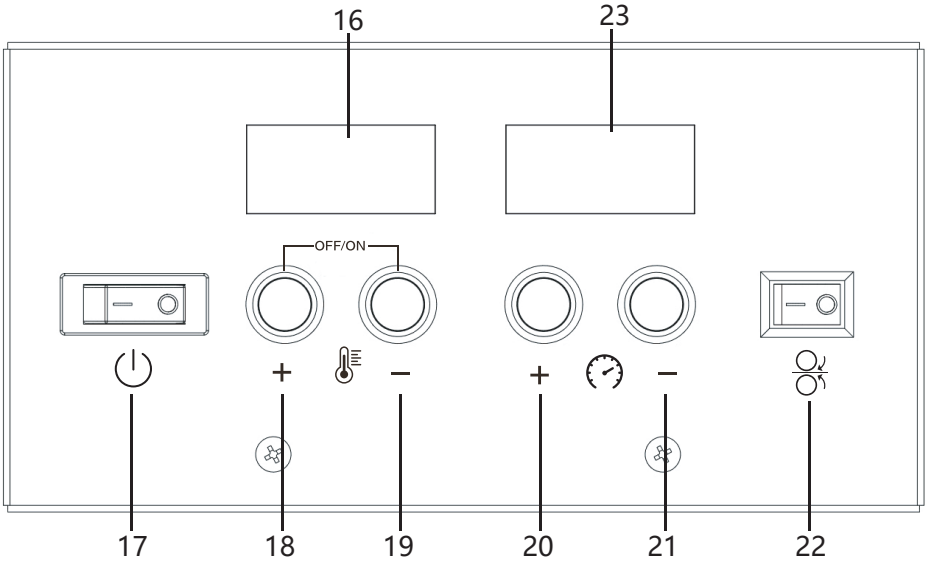


LST-GM2主要部位



- | | | | |
|---------|-----------|---------|--------|
| 1、把手套 | 2、把手 | 3、压力手柄 | 4、下压轮 |
| 5、上压轮 | 6、机架 | 7、楔刀 | 8、下压合轮 |
| 9、上压合轮 | 10、凸轮 | 11、调整螺钉 | 12、控制盒 |
| 13、后爬行轮 | 14、楔刀调整螺钉 | 15、前爬行轮 | |

LST-GM2操控面板



16、焊接温度显示屏

17、电源开关

18、温度增加按钮

19、温度降低按钮


20、速度增加按钮

21、速度降低按钮


22、行走开关

23、焊接速度显示屏

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、焊接压力：

可通过旋转压力调整螺钉 (11) 来改变焊接压力，顺时针旋转降低压力，逆时针旋转升高压力。

4、楔刀位置调整：

松开楔刀调整螺钉 (14)，可前后移动楔刀，选择合适的位置后锁紧楔刀调整螺钉 (14)。

- 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。

LST-GM2开关机步骤

- 1、电源开关 (17) 用于开关焊机总电源。
- 2、打开电源开关 (17)，液晶显示屏显示如图1所示，此时楔刀不加热处于自然状态。



图1

- 3、同时按下按钮 (18) 与 (19)，显示屏显示如图2所示，此时楔刀开始加热，直到设定温度。



图2

- 4、再次同时按下按钮 (18) 与 (19)，液晶显示屏显示如图1所示，此时楔刀不加热处于自然状态。
- 5、行走开关 (22) 用于控制焊机的行走与停止。
- 6、当焊机开始行走时，显示屏显示如图3所示。



图3

焊接步骤

- 1、提起焊机压力手柄 (3) 使上、下压轮 (5、4) 分开，插上电源插头，打开电源开关 (17)。
- 2、设定焊接参数 (通过试焊进行确定)。
- 3、待温度到达设定值。
- 4、把焊机放到待焊位置，装入待焊上、下焊膜。
- 5、压下焊机压力手柄 (3)，使上、下压轮 (5、4) 压合到位，打开行走开关 (22)，焊机开始自动行走进行焊接。
- 6、要随时观察焊痕与焊膜边缘的相对位置，如有偏差要及时纠正。
- 7、在焊机行走材料尽头时要及时提起压力手柄 (3) 使上、下压轮 (5、4) 分离。
- 8、完成焊接工作后，同时按下操控面板上按钮 (18) 和 (19) 使楔刀停止加热。
- 9、用电源开关 (17) 关掉电源。

常见故障及排除

现象	原因	排除方法
电机不转	电源没接通	检查电源情况并接通
	保险烧断	更换保险
	调速电路板烧坏	更换调速电路板
	电机烧坏	更换电机
电机无法调速		
楔刀不加热	热电偶失灵	更换热电偶
热楔烧红	热电偶失灵	更换热电偶

质量保证

- 本产品自向消费者销售之日起保证12个月的质保期。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（楔刀、轴承、链条、压轮等），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。

执行标准

本公司声明，此项由本公司制造、行销的产品，符合企业执行标准要求。

产品执行标准：Q/350100LST 001。

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。





福州莱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

