

WESTER



**СВАРОЧНЫЙ ШЛЕМ С
АВТОМАТИЧЕСКИМ ЗАТЕМНЕНИЕМ
WH-7
WH-8**



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за приобретение сварочного шлема Wester. Вся продукция Wester спроектирована и изготовлена с учетом самых высоких требований к качеству изделий.

Для эффективной и безопасной работы внимательно прочтите данную инструкцию и сохраните ее для дальнейших справок.

Сохраните эту инструкцию для дальнейших справок. При передаче шлема третьим лицам прилагайте к нему данную инструкцию.

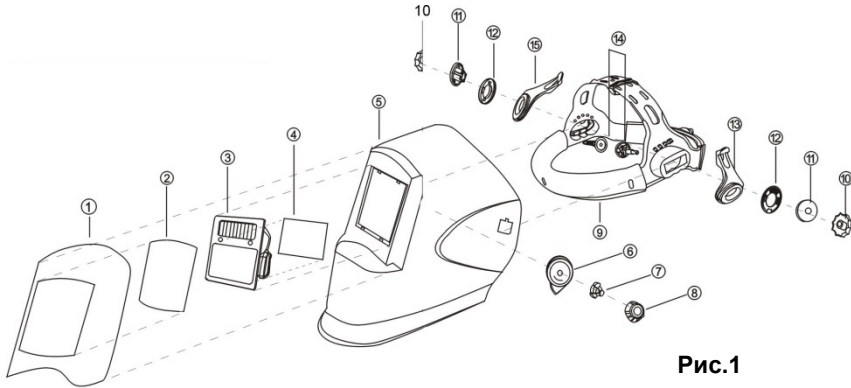
Категорически запрещается вносить изменения в конструкцию сварочной маски.

НАЗНАЧЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Маска предназначена для индивидуальной защиты лица сварщика от прямых ультрафиолетовых излучений сварочной дуги, брызг расплавленного металла и искр при сварочных работах. Светофильтр автоматически затемняется при зажигании сварочной дуги и автоматически возвращается в исходное состояние (прозрачное) после окончания сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель:	WH7	WH8
Оптический класс, EN379	1/1/1/2	1/2/1/2
Степень затемнения в режиме WELD, DIN	9-13	9-13
Степень затемнения в открытом состоянии, DIN	4	4
Защита от УФ/ИК-излучения	DIN16	DIN16
Размеры смотрового окна, мм	92x42	90x35
Размеры картриджа, сек	110x90	110x90
Время включения (при комнатной температуре), сек	<1/25000	<1/15000
Задержка открытия, сек	Плавная:0,1-1,0	Плавная:0,1-1,0
Регулировка чувствительности	Плавная регулировка	Плавная регулировка
Датчик дуги, шт	2, оптические	2, оптические
Источник питания	Фотоэлемент	Фотоэлемент
Сварка TIG	Возможна	Возможна
Режим GRIND	есть	нет
Температура эксплуатации	-10 - +55°C	-10 - +55°C
Температура хранения	-20 - +80°C	-20 - +80°C
Масса в комплекте, кг	0,490	0,460

ОПИСАНИЕ МАСКИ (Рис.1)**Рис.1**

- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|
| 1. Фиксирующая рама | 9. Наголовник |
| 2. Внешнее защитное стекло | 10. Регулировочный винт |
| 3. Фильтр авто-затемнения в сборе | 11. Наружная шайба |
| 4. Внутреннее защитное стекло | 12. Внутренняя шайба |
| 5. Шлем | 13. Ограничитель угла опускания маски |
| 6. Индикатор затемнения | 14. Ось ограничителя |
| 7. Фиксатор индикатора затемнения | 15. Регулировка глубины |
| 8. Регулятор затемнения | |

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**ВНИМАНИЕ!**

- Никогда не кладите светофильтр на горячую поверхность.
- Сварочный шлем не имеет защиты от взрывчатых веществ и агрессивных жидкостей.
- Не погружайте светофильтр в воду и другие жидкости.
- Защищайте светофильтр от попадания на него воды и грязи.
- Сварочный шлем защищает глаза и лицо ТОЛЬКО от излучений и попадания искр при сварке.
- До начала сварочных работ проверьте исправность светофильтра, используя лампу или зажигалку непосредственно вблизи светофильтра.
- Фильтр автоматически начинает работать при обнаружении светового излучения – не заслоняйте датчики и солнечную батарею от сварочной дуги.
- Для лучшей работы, располагайте сенсоры фильтра прямо напротив сварочной дуги. Если угол падения более 120°, фильтр может не сработать.
- Никогда самостоятельно не вскрывайте и не ремонтируйте светофильтр.
- Если светофильтр моментально не затемняется при зажигании сварочной дуги, НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СВАРОЧНЫЙ ШЛЕМ.

ВНИМАНИЕ! Данный сварочный шлем подходит для всех видов дуговой сварки. Не подходит при лазерной и ацетиленовой сварке.

ПЕРЕД СВАРКОЙ

- Снимите пленку с обеих сторон экрана, убедитесь в отсутствии загрязнения на сенсоре передней части экрана.
- Выберите и настройте необходимый уровень затемнения, вращая регулятор, находящийся на левой стороне шлема.
- В зависимости от условий сварки выберите уровень чувствительности и задержки затемнения (Рис.3).
- В зависимости от физических особенностей и вида сварочных работ, настройте положение защитного шлема.
- Выберите оптимальный режим работы (см. далее).

Установка речного наголовника (Рис.2).



1.Отвинтите регулировочный винт



2.Снимите наружную шайбу

3. Снимите внутреннюю шайбу и установите наиболее комфортное положение, фиксируя ограничитель угла опускания маски в одной из позиций.



4. Установите внутреннюю шайбу на прежнее место



5. Установите наружную шайбу



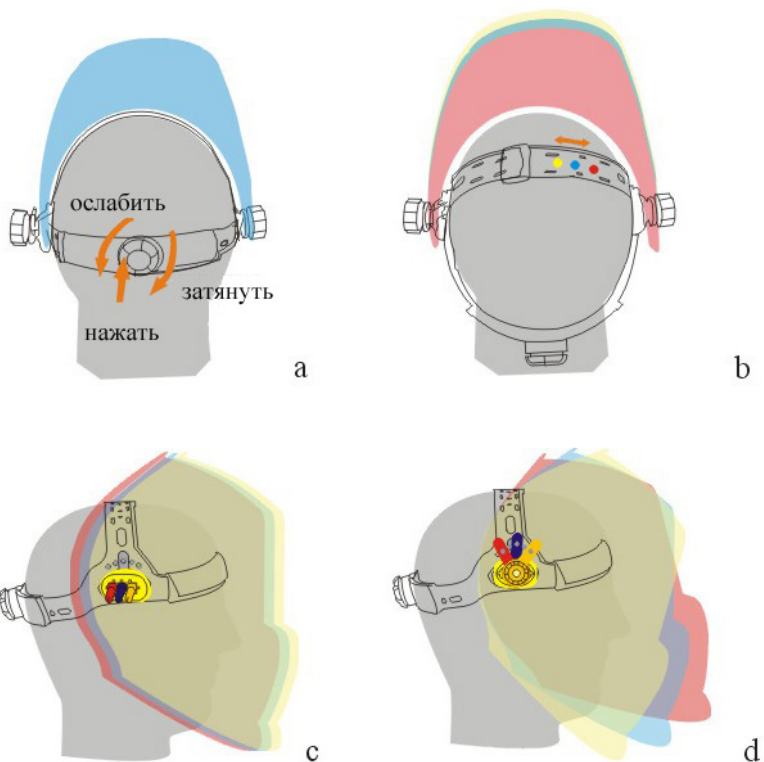
Рис.2

6. Затяните регулировочный винт



Регулировка положения шлема.

1. Наденьте шлем на голову. Нажмите на задний регулятор наголовника и вращайте его, меняя диаметр наголовника, пока наголовник не будет плотно прижат к голове (рис. а).
2. Установите направляющие таким образом, чтобы видимая область светофильтра находилась напротив глаз сварщика (рис. б).
3. Выбрав оптимальное положение фиксатора из трех возможных, настройте расстояние от глаз до светофильтра (рис. с).
4. Угол опускания маски: установите наиболее комфортное положение, фиксируя ограничитель в трех возможных позициях (рис. d).



Регулировка чувствительности (Рис.3).

Вы можете настроить степень чувствительности при помощи соответствующего регулятора (Рис.3). Высокая степень чувствительности необходима для сварки с низкими токами, где свет дуги слабый. В особых условиях (работа на солнце, в ярко освещенном помещении или рядом с другим сварщиком) необходимо снизить степень чувствительности, чтобы предотвратить ненужное переключение фильтра. Рекомендуется изначально настроить наивысшую степень

чувствительности и потом постепенно снижать ее до той степени, когда ненужные переключения не прекратятся.

Регулировка времени задержки (Рис.3).

Задержка просветления фильтра – период времени с момента окончания сварки, во время которого фильтр автоматически возвращается в светлое состояние. Настройка времени задержки может исключить преждевременное открытие по окончании сварки, когда дуги уже нет, но раскаленный металл еще ярко светится, а также для предотвращения «мигания» светофильтра при кратковременных паузах.

Плавная настройка осуществляется с помощью ручки регулятора «Delay/Задержка», расположенной на внутренней стороне светофильтра.

Для быстрой или точечной сварки рекомендуется устанавливать короткое время просветления, а для сварки с высоким током, когда свариваемые материалы сильно раскаляются, - более долгое время просветления. Длинная задержка также подходит для TIG сварки на малых токах, и TIG/MIG/MAG сварки в импульсном режиме.

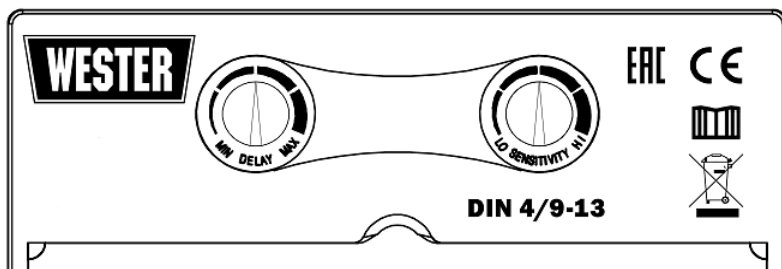


Рис.3

Выбор режима работы (Рис.4).

Режим шлифовки «Grind» используется при обработке металла абразивными кругами, шлифовании. В данном режиме светофильтр отключается. Степень затемнения зафиксирована на 4 DIN, что дает чистую видимость для работы с УШМ.

**Рис.4**

При сварочных работах светофильтр автоматически затемняется при обнаружении сварочной дуги оптическими датчиками. В этом режиме вы можете настроить степень затемнения, время задержки и чувствительность. Степень затемнения настраивается при помощи регулировочного винта (см. рис.4).

ВНИМАНИЕ! В случае повреждения внешнее защитное стекло подлежит немедленной замене.

Замена внешнего защитного стекла (Рис.5).

Защитное стекло снимается путем нажатия изнутри на лапки крепления фиксирующей рамки. Замените внешнее защитное стекло, предварительно удалив защитные пленки с обеих сторон. Установите фиксирующую раму (В).



Рис.5

Замена светофильтра.

1. Снимите фиксирующую раму, сдвинув ее вверх (рис.5, А)
2. Продвиньте фиксирующие защелки к середине светофильтра и снимите его.
3. Вставьте новый светофильтр, повторив процедуру в обратном порядке.
4. Защелкните фиксаторы и убедитесь в надежном креплении светофильтра.
5. Установите фиксирующую раму (рис.5, В).

Таблица 1. Уровень защиты DIN при разных типах сварки и токах дуги (А).

Welding Process	ARC Current (Amperes)																							
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
SMAW								9	10				11				12					13		14
MIG (heavy)												10	11				12					13		14
MIG (light)												10	11	12			13					14		15
TIG, GTAW					9		10		11		12					13						14		
MAG/CO₂										10	11	12				13					14		15	
SAW													10	11	12	13	14	15						
PAC													11		12							13		
PAW				8	9	10	11	12	13	14	15													

SMAW - ручная дуговая сварка покрытым электродом



MIG (heavy) - сварка MIG тяжелых металлов

MIG (light) - сварка MIG легких металлов

TIG, GTAW - сварка TIG, дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде защитных газов

SAW – дуговая сварка под флюсом

PAC – плазменно-дуговая резка

PAW – плазменная дуговая сварка

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

1. Не используйте растворители.
2. Не погружайте светофильтр в воду и другие жидкости.
3. Храните сварочный шлем в чистом/сухом месте, убедитесь, что светофильтр не находится под воздействием яркого света.
4. Протирайте светофильтр чистой безворсовой тканью.
5. При повреждении меняйте переднее и внутреннее покрытие стекла.

ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА И УТИЛИЗАЦИЯ

Изделие следует хранить при комнатной температуре, вне досягаемости детей и домашних животных.

Транспортировку рекомендуется производить в упаковке производителя.

По истечению срока службы, изделие должно быть утилизировано в соответствии с нормами, правилами и способами, действующими в месте утилизации бытовых приборов.

Данное изделие и комплектующие узлы изготовлены из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, по окончании использования, изделие (по истечению срока службы) или его непригодности к дальнейшей эксплуатации, изделие подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома и пластмасс.

Утилизация изделия и комплектующих узлов заключается в его полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

Утилизация изделия должна быть произведена без нанесения экологического ущерба окружающей среде, в соответствии с нормами и правилами, действующими на территории Российской Федерации.



ИНФОРМАЦИЯ

В связи с постоянным совершенствованием производства изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изменения, не описанные в данном руководстве, которые не снижают потребительских качеств изделия.

Изделие соответствует требованиям ТР ТС.

Информацию о сертификатах см. на сайте <http://www.hammer-pt.com>

Декларация о соответствии единым нормам ЕС.

Настоящим производитель заверяет, что сварочные шлемы марки **WESTER** модели **WH7** и **WH8** соответствуют директиве 89/686/ЕЕС.

Изготовитель:

Фирма "Hammer Werkzeug s.r.o.", "Хаммер Веркцойг с.р.о."

Адрес:

Roháčova 145/14, Žižkov, 130 00 Praha 3, Prague, Czech Republic

Рохачова 145/14, Жижков, 130 00 Прага 3, Прага, Чешская Республика

Произведено в КНР.

Импортер:

Наименование: ООО "ТДСЗ"

Адрес местонахождения: 188669, Россия, Ленинградская область, Всеволожский район, город Мурино, Центральная улица, дом 46, помещение 21

Информация для связи: почтовый адрес 190000, г. Санкт-Петербург, BOX 1284, ООО "ТДСЗ"

Дата изготовления указана на этикетке изделия.

Срок службы изделия составляет 5 (пять) лет при соблюдении условий хранения и правил эксплуатации, а также правильности сбора и монтажа инструмента, указанных в данном руководстве по эксплуатации.

В случае если, несмотря на тщательный контроль процесса производства, оборудование вышло из строя, его ремонт и замена любых частей должна производиться только в специализированной сервисной мастерской.

WESTER

5 ЛЕТ
гарантия

Зарегистрируй
на сайте
hammer-pt.com

*



220V
50 Hz



Месяц и год изготовления.
МЕСЯЦ / ГОД



EAC