

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Многофункциональный аппарат точечной сварки WDK-9B.

Зав. № _____

Модель _____

Дата продажи _____

Срок гарантии 1 год

Наименование _____

и адрес торговой организации _____

М.П. _____

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Продукция получена в полной комплектации. Претензий к внешнему виду не имею.

Ф.И.О. и подпись получателя _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

ОТК изготовителя

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

ОТК изготовителя

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

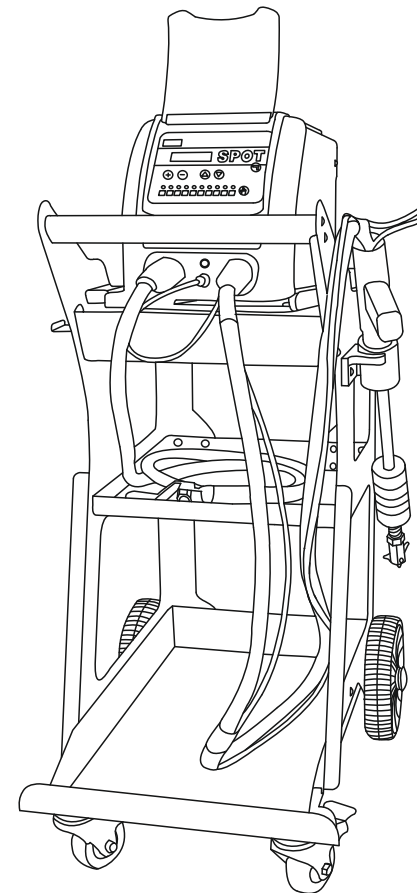
ОТК изготовителя

М.П.

По вопросам гарантийного обслуживания и приобретения комплектующих:

tech@wkraft.ru
(812) 325-30-10
8-800-250-30-80

WIEDER KRAFT®



МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ АППАРАТ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ WDK-9B

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ООО «Видеркрафт РУС»

8-800-250-30-80

www.widerkraft.ru

Оглавление:

- Введение - 2
- Назначение - 2
- Требования по безопасности - 2
- Комплектация - 3
- Технические характеристики - 4
- Подсоединение силового кабеля - 4
- Средства управления - 4
- Управление - 5
- Присоединение кабеля массы - 5
- Эксплуатация - 5
- Аксессуары для споттера - 7
- Возможные проблемы и варианты их решения - 8
- Схема споттера - 9
- Гарантийные обязательства - 10

Гарантийные обязательства:

Гарантийный срок эксплуатации исчисляется со дня продажи товара. В случае обнаружения неисправностей, вызванных заводскими дефектами, покупатель имеет право на бесплатный ремонт в течении гарантийного срока. При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи, заверенной печатью организации-продавца срок гарантии исчисляется со дня выпуска изделия. Все претензии по качеству будут рассмотрены только после получения Акта Рекламации, После получения акта рекламации сервисный центр в течение 3 рабочих дней выдает акт проверки качества,

Гарантия не распространяется:

-На изделия с механическими повреждениями, следами химического и термического воздействия, а также любыми воздействиями, происшедшими вследствие действия сторонних обстоятельств, не вызванных заводскими дефектами.

-На изделия, работоспособность, которых нарушена вследствие неправильной установки или несоблюдения требований технической документации.

-На изделия, вскрытые потребителем или необученным ремонту данного изделия персоналом.

-На расходные материалы, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы (клапана, плунжера, прокладки, уплотнения, сальники, манжеты и т.п.)

Место проведения гарантийного ремонта:

Гарантийный ремонт производится в уполномоченном сервисном центре, или на месте установки (для оборудования, требующего монтажа, при наличии акта о техническом освидетельствовании, или об установке)

Покупатель (юридическое лицо, или частный предприниматель) самостоятельно доставляет оборудование в сервисный центр, в соответствии с инструкциями изготовителя о транспортировке и упаковке.

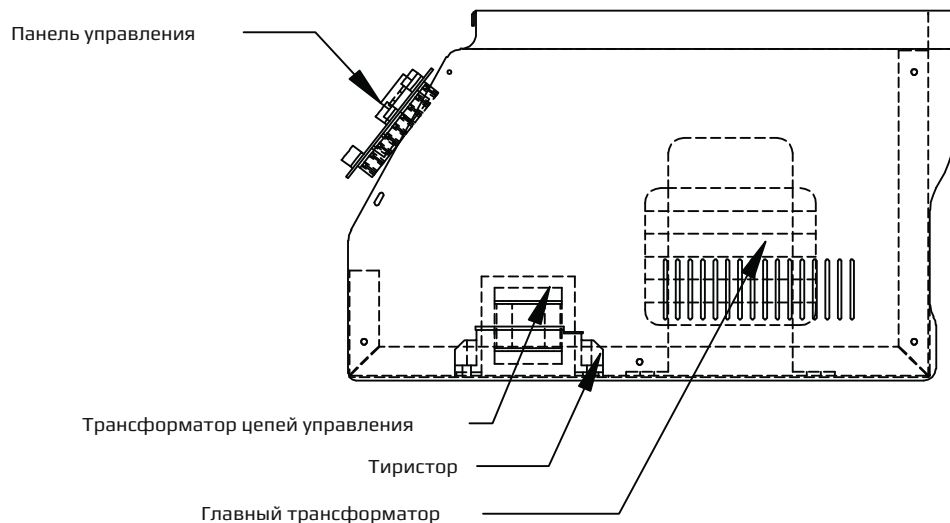
Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации. Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

Гарантийный ремонт оборудования осуществляется в течение 21 рабочего дня с момента получения акта экспертизы и при наличии запасных частей на складе. В случае признания ремонта гарантийным пересылка запчастей в другой город (в пределах РФ) осуществляется за счет поставщика только транспортной компанией по выбору поставщика.

Сроки приема рекламаций:

Рекламация по количеству принимается в течение 10 дней с даты получения товара клиентом или его представителем. Для региональных клиентов к этому сроку прибавляется срок доставки товара транспортной компанией. Рекламация по качеству на изделия с заводским дефектом принимается и течение всего гарантийного срока, указанного в инструкции. Рекламация на изделия с механическим повреждением принимается в течение месяца с даты получения товара клиентом или его представителем. Товар на экспертизу должен быть представлен в неповрежденной заводской упаковке. Эта исключит вероятность, что товар был поврежден при транспортировке или на складе покупателя.

Схема споттера:



Внимание! Прочитайте данную инструкцию, обратите внимание на требования по безопасности.

1. Данное изделие изготовлено в соответствии с требованиями высоких стандартов качества, что гарантирует длительную и безопасную работу, при условии соблюдения изложенного здесь руководства по эксплуатации и техническому обслуживанию.
2. Производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления покупателя вносить изменения в конструкцию, комплектацию или технологию изготовления изделия с целью улучшения его свойств.
3. Эксплуатация предоставленного изделия должна производиться в соответствии с руководством и строго по назначению!
4. Невыполнение данного требования может привести к неисправности оборудования и отказу производителя от гарантийных обязательств.

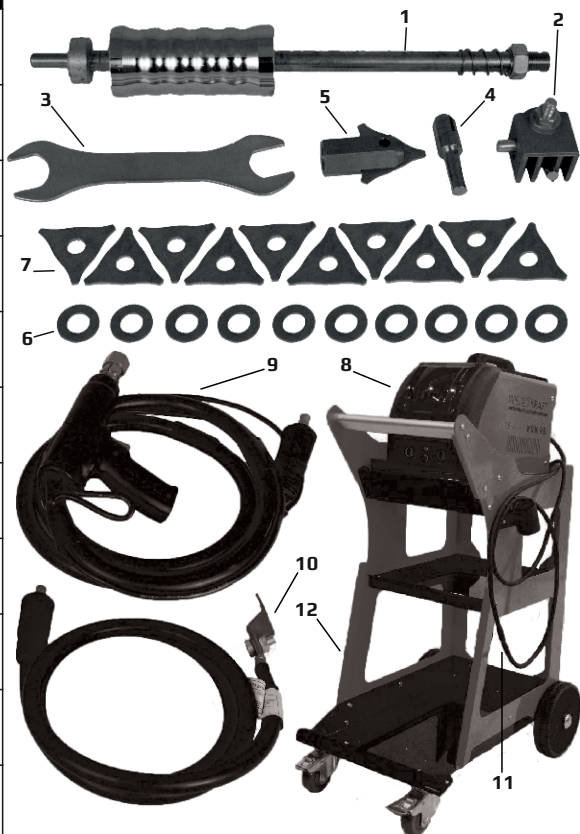
Назначение:

Данный аппарат предназначен для осуществления: рихтовочных работ, приваривания штифтов, заклепок, шайб и шпилек, для устранения неровностей; выравнивания поверхностей. Аппарат не предназначен для сборки металлических деталей.

Требования по безопасности.

- Не прикасайтесь к оголенным электрическим частям прибора.
- Не используйте мокрые или рваные изолирующие перчатки и одежду.
- Не обматывайте электрический кабель вокруг тела
- Аппарат должен быть обязательно заземлён.
- Газы и испарения могут быть опасны. В процессе сварки вырабатываются вредные газы и испарения. Вдыхание этих паров может нанести вред Вашему здоровью. При использовании сварки в помещении необходимо хорошее проветривание. В плохо проветриваемом помещении использовать сварку запрещено.
- Всегда используйте средства защиты (спецодежду с длинными рукавами, защитные перчатки и защитную маску, желательно использовать маску с антибликовым эффектом).
- Соблюдайте осторожность, раскалённая часть свариваемой поверхности может вызвать серьезные ожоги.
- Удалите все легковоспламеняющиеся материалы из зоны сварки.
- Создаваемые магнитные поля могут повлиять на работу электрокардиостимулятора. Носителям электрокардиостимуляторов не стоит приближаться к аппарату.
- Перегрузка может вызвать перегрев. Позвольте прибору охладиться, прежде чем продолжить работу.
- Не работайте с оборудованием в том месте, где оно будет неустойчиво и может опрокинуться.

Комплектация:			
№	Наименование	Артикул	кол-во (шт.)
1	Обратный молоток	F003	1
2	Зажим для массы	F018	1
3	Гаечный ключ	F076	1
4	Адаптер для точечной приварки круглых и "ОТ" шайб	F011	1
5	Адаптер для приварки треугольных шайб	F013	1
6	Круглые приварочные шайбы	F017	10
7	Треугольные приварочные шайбы	F05	10
8	Споттер	WDK-9B	1
9	Сварочный пистолет с кабелем 2м	-	1
10	Кабель массы 2м	-	1
11	Кабель питания 2,5м	-	1
12	Тележка для споттера (опционально)	-	1



Возможные проблемы и варианты их решения:		
Проблема	Возможная причина	Решение
Агрегат не работает.	1. Неправильно подключено электропитание. 2. Выключатель электропитания в положении «выкл.».	1. Подключите аппарат к электропитанию согласно инструкции производителя. 2. Поставьте выключатель в положение «вкл.».
Не работает кнопка пускового механизма пистолета.	1. Повреждена кнопка. 2. Повреждён контрольный провод пистолета. 3. Ослаблено соединение контрольного провода. 4. Указан неверный режим работы.	1. Замените кнопку. 2. Подсоедините провод заново, при необходимости замените. 3. Заново воткните вилку контрольного провода. 4. Укажите правильный режим работы.
Плохое качество сварки.	1. Очень низкая сила тока. 2. Интервал времени слишком мал. 3. Кабель питания не отвечает требованиям. 4. Плохой контакт кабеля массы. 5. Низкое качество проводки.	1. Увеличьте подачу тока. 2. Увеличьте интервал времени. 3. Замените кабель питания. 4. Измените положение массы кабеля. 5. Замените проводку; подключитесь к другой сети.
Прожигание поверхности.	1. Слишком высокая сила тока. 2. Интервал времени слишком большой. 3. Плохой контакт между заготовкой и наконечником электрода или шайбой.	1. Уменьшить подачу тока. 2. Уменьшить интервал времени сварки. 3. Удалите покрытие с рабочей поверхности. Уменьшите давление на поверхность.
Работа угольного электрода нестабильна.	1. Угольный электрод или рабочая поверхность загрязнены. 2. Неверно выставлены сила тока и время работы.	1. Очистите угольный электрод и рабочую поверхность перед началом работы. 2. Установите силу тока и время работы в соответствии с толщиной заготовки.
Во время выполнения операции сварочный аппарат перестал работать.	1. Ослаблено соединение кнопки пускового механизма. 2. Контрольный провод пистолета повреждён. 3. Перегрев.	1. Проверьте пусковой механизм и контрольный провод. 2. Дождитесь остывания прибора.

Аксессуары для споттера:					
Наименование	Фото	Артикул	Наименование	Фото	Артикул
Треугольные приварочные шайбы (10шт)		F015	Вакуумная присоска (ручная) для обратного молотка		F019
«ОТ» шайбы (20шт)		F030	Зажим для массы		F018
Круглые приварочные шайбы (30шт)		F017	Цанговый зажим		F012
Волнообразная проволока для споттера (50шт)		F006	Сварочный пистолет с курком		F020
Контактные наконечники 6мм / 20 мм (10шт)		F016	Магнитная масса		WDK-65012
Карбоновый нагревательный электрод (5шт)		F007	Молоток обратный с захватом с 6-тью крюками		F014/4
Металлический стержень для шайб (2шт)		F064	Пневматическая вакуумная присоска с обратным молотком		F001
Электрод для волнистой проволоки		F010	Обратный молоток		F002
Адаптер для точечной приварки круглых и «ОТ» шайб		F011	Обратный молоток увеличенной массы		Fh002
Адаптер - держатель карбонового электрода		F009	Обратный молоток для споттера		F003
Адаптер для приварки треугольных шайб		F013	Обратный молоток увеличенной массы для споттера		Fh003
Крюк для обратного молотка		F005	Захват с 6-ю крюками для использования с обратным молотком		F014

Внимание! Данные аксессуары не представлены в стандартной комплектации. Вы можете заказать их на нашем сайте - <https://wiederkraft.ru/shop/>; или по телефону 8 (800) 320 30 80.

Технические характеристики:			
Напряжение питающей сети	220В	Диапазон регулирования сварочного цикла	0,1 - 5,0сек
Частота тока питающей сети	50/60Гц	Потребляемая мощность (макс)	14,3кВА
Максимальный входной ток	40А	ПВ при макс. мощности	5%
Максимальный ток	3800А	Масса без тележки	25кг
Пределы регулирования тока	200-3800А	Габаритные размеры	220x300x380мм
Напряжение на выходе	1-13В	Габаритные размеры на тележке	440x545x1025мм
Толщина свариваемых металлов	0,6 - 1,2мм		

Подсоединение силового кабеля:

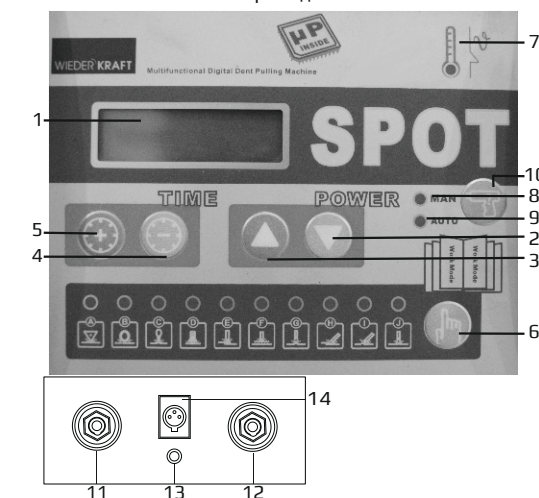
Кабель питания состоит из трех проводов:

РЕ (заземление) - желто-зеленый провод. Используется исключительно для заземления.

Ph1 (L1) - зеленый провод и Ph2 (L2) - красный провод.

Подключите Ph1 (L1) подключить к нейтрали, а Ph2 (L2) подключите к фазе. Внимание: кабель заземления (желто-зеленый провод) используется только для заземления. Ни в коем случае не подключайте его к нейтрали или фазе.

Для полноценной работы споттера необходимо использовать промышленную розетку, рассчитанную на 40А. Низкое качество проводки также может повлиять на качество работы споттера.



Средства управления:

1. Дисплей
2. Настройка силы тока (уменьшение)
3. Настройка силы тока (увеличение)
4. Настройка времени (уменьшение)
5. Настройка времени (увеличение)
6. Выбор программ
7. Индикатор перегрева
8. Ручной режим
9. Автоматический режим
10. Выбор режима
11. Заземление
12. Кабель сварочного пистолета
13. Спусковой трос сварочного пистолета
14. Розетка для сварочного пистолета

Управление:

1. У споттера WDK-9B предусмотрены 2 режима работы: ручной и автоматический. Для прекращения между ними нажмите кнопку «10». В ручном режиме споттер подает напряжение после нажатия спускового триггера на сварочном пистолете. В автоматическом нажатие на триггер не требуется, споттер срабатывает автоматически при соприкосновении с металлом.

2. Также у споттера WDK-9B есть 10 предустановленных программ для различных видов работ:

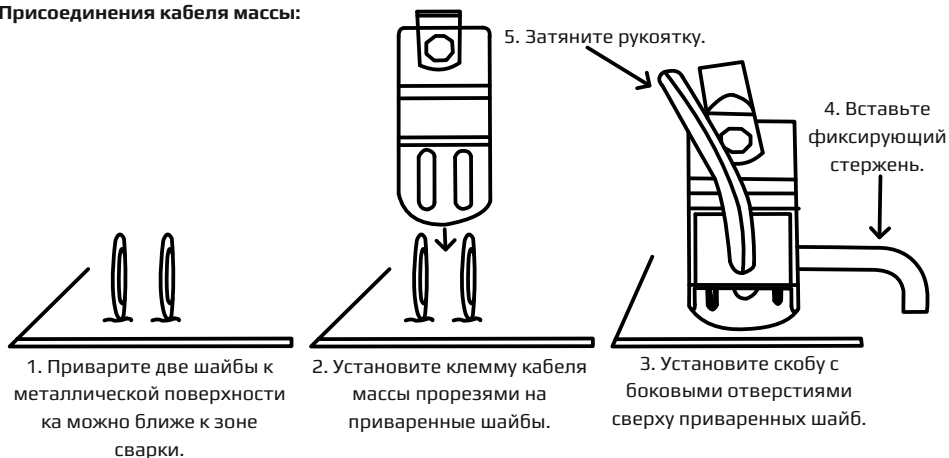
A - Приварка треугольных шайб	F - Приварка волнообразной проволоки
B - Приварка круглых шайб	G - Точечный прогрев электродом
C - Приварка «ОТ» шайб	H - Приварка электродом
D - Приварка резьбовых шпилек	I - Прогрев площади электродом
E - Односторонняя точечная сварка	J - Рез электродом

В случае необходимости, вы можете изменить силу тока и время сварки любой из предустановленных программ. Для изменения силы тока нажмите кнопку «3», или «2», чтобы увеличить или уменьшить силу тока, соответственно. Время сварки изменяется при помощи кнопок «4» и «5».

Внимание: Рекомендуется начинать работу со споттером с предустановленных режимов и изменять время сварки и силу тока только в случае необходимости. Не правильно подобранные параметры могут привести к перегреву и повреждению свариваемых материалов.

3. Изменения, внесенные в предустановленные программы сохраняются даже после отключения питания. Чтобы вернуть настройки «по умолчанию» одновременно нажмите кнопки «5» и «6».

Присоединения кабеля массы:



Эксплуатация:

1. Точечная сварка:

-Присоедините кабель массы к чистой не окрашенной металлической рабочей поверхности на столько близко к зоне сварки, на сколько это возможно.

-Вставьте электрод для точечной сварки в сварочный пистолет и затяните крепление.

-Выберите соответствующий режим, в случае необходимости отрегулируйте время сварки и силу тока.

-Расположите сварочный пистолет под углом 90° к рабочей поверхности, надавите на него. В автоматическом режиме пистолет сработает при касании с поверхностью, в ручном режиме необходимо нажать спусковой триггер.

В ручном режиме необходимо нажать спусковой триггер.

-Отсоедините сварочный пистолет. Зацепите шайбу крюком обратного молотка. Бойком обратного молотка наносите легкие удары для выправления вмятины.

2. Нагрев угольным электродом:

-Присоедините кабель массы к чистой не окрашенной металлической рабочей поверхности на столько близко к зоне сварки, на сколько это возможно.

-Присоедините угольный электрод через адаптер к сварочному пистолету.

-Выберите соответствующий режим, в случае необходимости отрегулируйте время сварки и силу тока.

-Вращайте угольный электрод по часовой стрелке, чтобы нагреть всю выпуклую поверхность.

-Для охлаждения поверхности используйте влажную ткань или сжатый воздух, что позволит убрать выпуклость.

3. Использование треугольных шайб:

-Присоедините кабель массы к чистой не окрашенной металлической рабочей поверхности на столько близко к зоне сварки, на сколько это возможно.

-Вставьте обратный молоток с треугольной шайбой в сварочный пистолет и затяните крепление.

-Выберите соответствующий режим, в случае необходимости отрегулируйте время сварки и силу тока.

-Расположите сварочный пистолет под углом 90° к рабочей поверхности, надавите на него. В автоматическом режиме пистолет сработает при касании с поверхностью, в ручном режиме необходимо нажать спусковой триггер.

-Бойком обратного молотка наносите легкие удары для выправления вмятины.

4. Использование волнообразной проволоки:

-Присоедините кабель массы к чистой не окрашенной металлической рабочей поверхности на столько близко к зоне сварки, на сколько это возможно.

-Подсоедините к сварочному пистолету электрод для точечной приварки волнообразной проволоки.

-Выберите соответствующий режим, в случае необходимости отрегулируйте время сварки и силу тока.

-Расположите волнистую проволоку для сварки горизонтально во вмятине. Затем установите пистолет под углом 90° к рабочей поверхности. В автоматическом режиме пистолет сработает при касании с поверхностью, в ручном режиме необходимо нажать спусковой триггер.

-Присоедините захват с крюками к обратному молотку. Подцепите волнистую проволоку и бойком обратного молотка наносите легкие удары для выправления вмятины.

Внимание! Не правильно подобранные параметры могут привести к перегреву и повреждению свариваемых материалов.

5. Применение вакуумного выпрямителя поверхности:

-Ручной вакуумный выпрямитель (присоска):

Присоедините ручную присоску к обратному молотку. Надавите на присоску, чтобы закрепить её на вмятине. Потяните молоток в обратном направлении для выправления вмятины. При необходимости используйте боек обратного молотка.

-Пневматический вакуумный выпрямитель (присоска):

Подсоедините вакуумный выпрямитель с помощью быстроразъемного соединения к источнику сжатого воздуха. Включите подачу воздуха на рукоятке вакуумного выпрямителя и прижмите присоску к поверхности вмятины. Потяните молоток в обратном направлении для выправления вмятины. При необходимости используйте боек обратного молотка. Чтобы отсоединить присоску от поверхности - отключите подачу сжатого воздуха.