

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Многофункциональный аппарат точечной сварки для правки вмятин кузова WDK-5000.

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

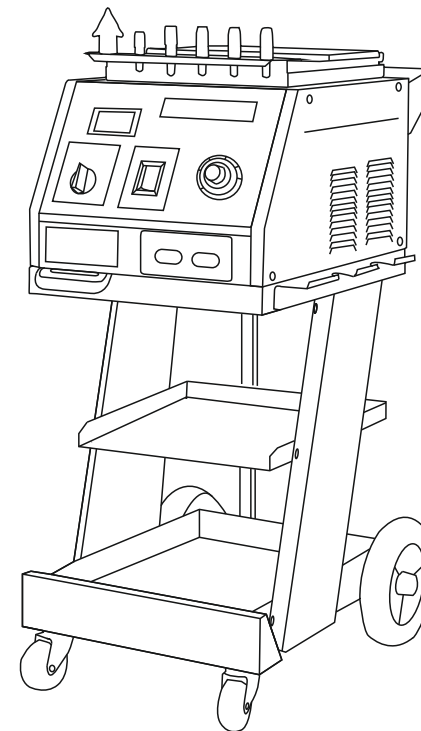
ОТК изготовителя

М.П.

По вопросам гарантийного обслуживания и приобретения комплектующих:

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

WIEDERKRAFT®



МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ АППАРАТ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ДЛЯ ПРАВКИ ВМЯТИН КУЗОВА WDK-5000



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ООО «Видеркрафт РУС»

8-800-250-30-80

www.wiederkraft.ru

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

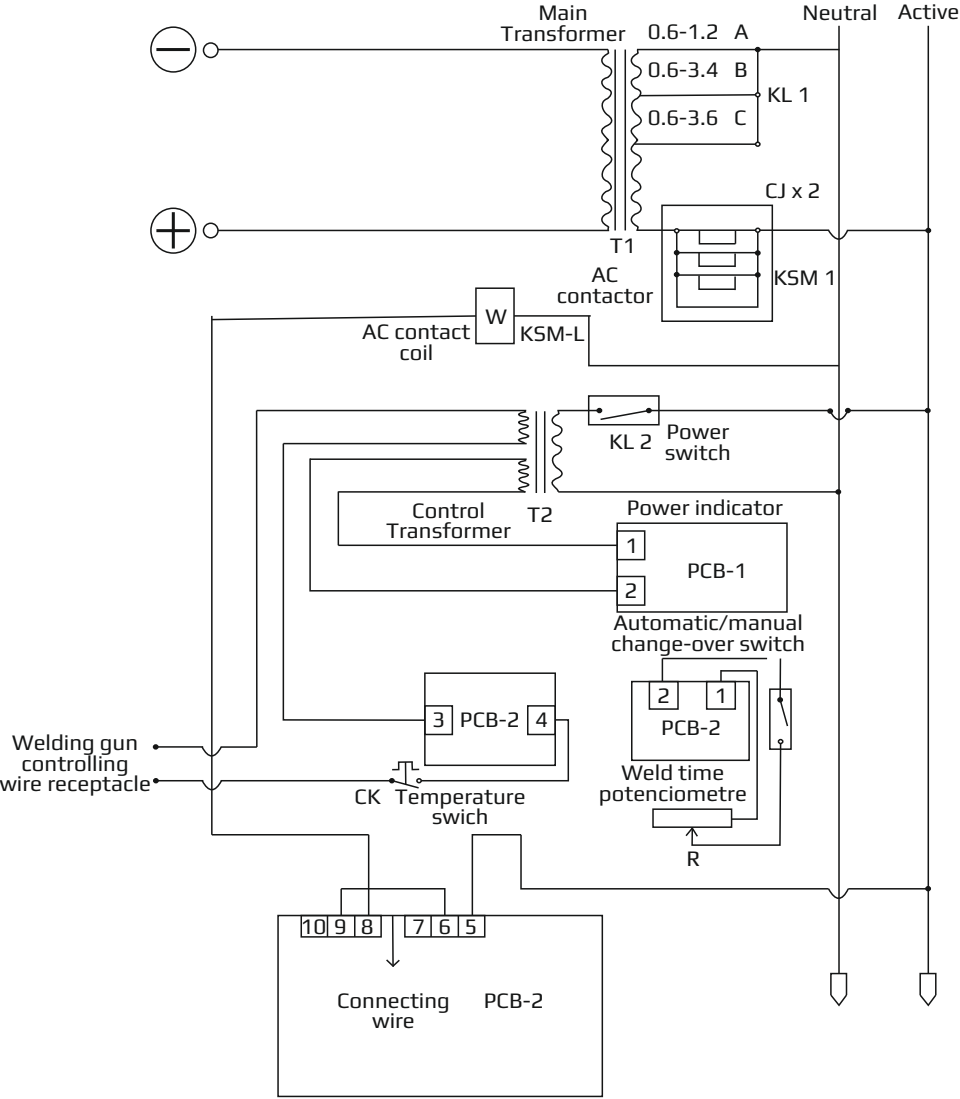
- 1. Данное изделие изготовлено в соответствии с требованиями высоких стандартов качества, что гарантирует длительную и безопасную работу при условии соблюдения изложенного здесь руководства по эксплуатации и техническому обслуживанию.
- 2. Производитель оставляет за собой право без предварительного 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.

Технические характеристики:	
Входящее напряжение	220В, 50/60Гц
Напряжение на выходе (нагрев угольным электродом)	AC1V-13V
Напряжение на выходе (приварка шайбы)	AC6V-12V
Полная мощность	10кВА
Мах. сварочный ток	3800А
Входящий ток	47А
Режим работы	Циклический
Регулировка времени точечной сварки	1-10
Регулировка силы тока	A.B.C.
Усилие на отрыв вакуумной присоски	150кг
Габаритные размеры в упаковке (В.Ш.Г.)	850x520x650мм
Вес аппарата	60кг

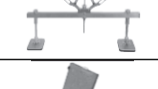
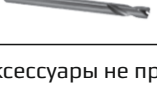
Гарантийные обязательства:

- 1. Гарантийный срок эксплуатации исчисляется со дня продажи товара. В случае обнаружения неисправностей, вызванных заводскими дефектами, покупатель имеет право на бесплатный ремонт в течение 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.
- 2. 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.)
- 3. Место и сроки 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 при наличии запасных частей на складе.
- 4. Сроки приема рекламаций:
Рекламация по комплектации и 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 в 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 повреждения товара при транспортировке или на складе покупателя.

Схема электрической цепи:



Аксессуары для споттера:					
Наименование	Фото	Артикул	Наименование	Фото	Артикул
Треугольная приварочная шайба		F015	Шайба треугольная, звезда		WDK-F015A
Круглая приварочная шайба		F017	«ОТ» шайба		F030
Алюминевая приварочная «ОТ» шайба		WDK-F030AL U	Скрученная «ОТ» шайба		WDK-F031
«ОТ»-шайба резьбовая		WDK-F024	Волнообразная проволока для споттера		F006
Контактный наконечник 6мм / 20 мм		F016	Карбоновый нагревательный электрод		F007
Металлический стержень для шайб		F064	Электрод для волнистой проволоки		F010
сварочное жало 80x6.5мм		WDK-F022	Адаптер для сварочных жал		WDK-F021
Адаптер для точечной приварки круглых и "ОТ" шайб		F011	Адаптер для точечной приварки "ОТ" шайб		WDK-F029
Адаптер для приварки треугольных шайб		F013	Адаптер - держатель карбонового электрода		F009
Крюк для обратного молотка		F005	Вакуумная присоска (ручная) для обратного молотка		F019
Захват с 6-ю крюками для использования с обратным молотком		F014	Зажим для массы		F018
Увеличенная магнитная масса		WDK-65012	Мини магнитная масса		F060
Сварочный пистолет с курком		F020	Цанговый зажим		F012

Аксессуары для споттера:					
Наименование	Фото	Артикул	Наименование	Фото	Артикул
Пневматическая вакуумная присоска с обратным молотком		F001	Молоток обратный с захватом с 6-тью крюками		F014/4
Обратный молоток увеличенной массы		FH002	Обратный молоток		F002
Обратный молоток для споттера		F003	Усиленный обратный молоток		FH003
Рычаг для правки вмятин		F052	Пулер для выправления вмятин		F051
Набор сварочных зажимов с фиксаторами		WDK-65612	Мостик выравнивающий		F053
Сварочное покрывало 1.8x1.0м		WDK-65507	Набор фрез для удаления точечной сварки.		WDK-65037
Сверло для точечной сварки 6x70мм		WDK-65119	Набор фрез для удаления точечной сварки.		WDK-65120

Внимание! Данные аксессуары не представлены в стандартной комплектации. Вы можете заказать их на нашем сайте - <https://wiederkraft.ru/shop/>; или по телефону 8 (800) 250-30-80.

Комплектация:

1. Споттер WDK-5000;
2. Универсальный обратный молоток F004 (1шт.);
3. Адаптер для приварки шайб F011 (1шт.);
4. Адаптер для приварки треугольных шайб F013 (1шт.);
5. Держатель кабеля массы F018 (1шт.);
6. Вакуумная присоска для обратного молотка F019 (1шт.);
7. Треугольная шайба F015 (10шт.);
8. Шайба приварочная омедненная F017 (10шт.).

Требования по безопасности.

- Не прикасайтесь к оголенным электрическим частям прибора.
- Не используйте мокрые или рваные изолирующие перчатки и одежду.

Советы по устранению проблем:		
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. Поврежден 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.	1. Увеличьте подачу тока. 2. Увеличьте интервал времени. 3. Замените кабель питания. 4. Измените положение массы кабеля.
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 поврежден. 3. Перегрев.	1. Подтяните соединение кнопки пускового механизма. 2. Проверьте пусковой механизм и контрольный провод. 3. Дождитесь остывания прибора.

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

Внимание! Неправильно 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 быстроразъёмного 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.

- Не обматывайте электрический кабель вокруг тела

- Аппарат должен быть обязательно заземлён.

- 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.

Рабочий цикл и перегрев:

Рабочий цикл составляет 10 минут - это время, когда в процессе сварки аппарат может выдержать номинальную нагрузку, не перегреваясь. Если аппарат перегрелся, сварку необходимо прекратить и дать ему остыть в течение 15 минут и более (в зависимости от окружающей температуры). Уменьшите силу тока или цикл нагрузки, прежде чем начать процесс сварки снова.

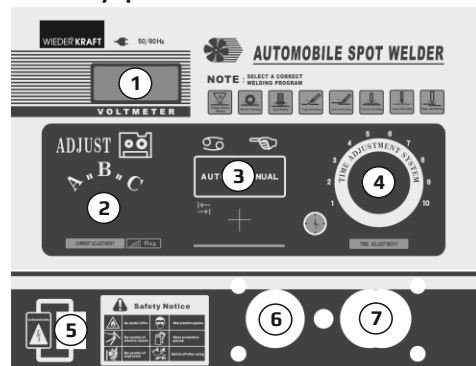
Подключение:

Кабель питания включает в себя три провода: фаза, нулевая фаза и кабель заземления. Кабель заземления визуально отличается меньшим диаметром сечения.

Внимание! Споттер WDK-5000 рассчитан на однофазное подключение к сети 220В. Запрещается подключать аппарат к сети 380В, это может привести к поломке. Поломка, вызванная неправильным подключением споттера, может привести к отказу производителя от гарантийных обязательств.

Установку и подключение оборудования должны осуществлять только обученные специалисты.

Панель управления:



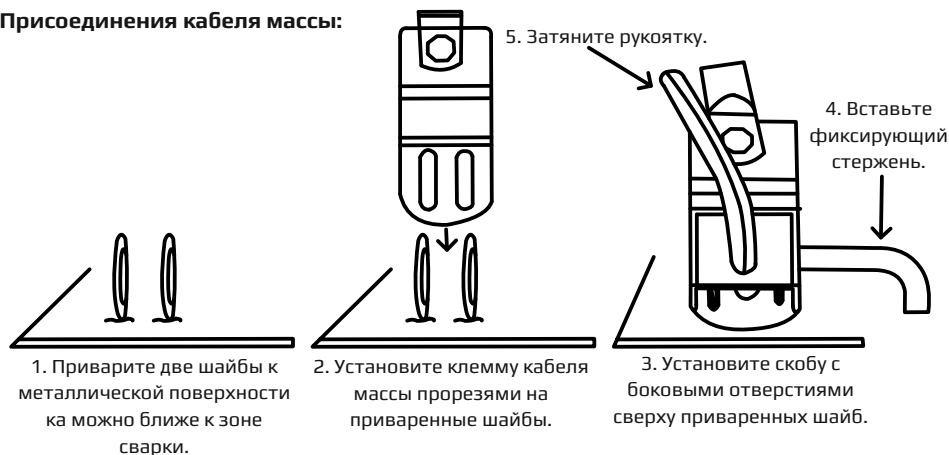
1. Дисплей индикатора напряжения;
2. Переключатель силы сварочного тока;
3. Выбор режима работы;
4. Настройка времени;
5. Выключатель питания;
6. Кабель массы;
7. Кабель сварочного пистолета.

Управление:

У споттера WDK-5000 предусмотрены 2 режима работы: ручной и автоматический. Для переключения между ними нажмите кнопку «3». В ручном режиме споттер подает напряжение пока, нажат спусковой триггер на сварочном пистолете. В автоматическом режиме достаточно один раз нажать на спусковой триггер и напряжение будет подаваться в течение установленного времени (настраивается регулятором «4»). Чтобы увеличить силу тока, поверните переключатель «2» по часовой стрелке, чтобы уменьшить - против часовой.

Внимание: Неправильно подобранные параметры (сила тока и время сварки) могут привести к перегреву и повреждению свариваемых материалов.

Присоединения кабеля массы:



Эксплуатация:

1. Точечная сварка:

- Присоедините кабель массы к чистой неокрашенной металлической рабочей поверхности настолько близко к зоне сварки, насколько 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 и нажмите на 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 неокрашенной металлической рабочей поверхности настолько близко к зоне сварки, насколько 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, это позволит убрать выпуклость.

3. Использование треугольных шайб:

- Присоедините кабель массы к чистой неокрашенной металлической рабочей поверхности настолько близко к зоне сварки, насколько 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 и нажмите на спусковой триггер.
- Бойком обратного молотка наносите легкие удары для выправления вмятины.

4. Использование волнообразной проволоки:

- Присоедините кабель массы к чистой неокрашенной металлической рабочей поверхности настолько близко к зоне сварки, насколько 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 и приварите волнообразную проволоку.