

### ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

WDK WSME-200.

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

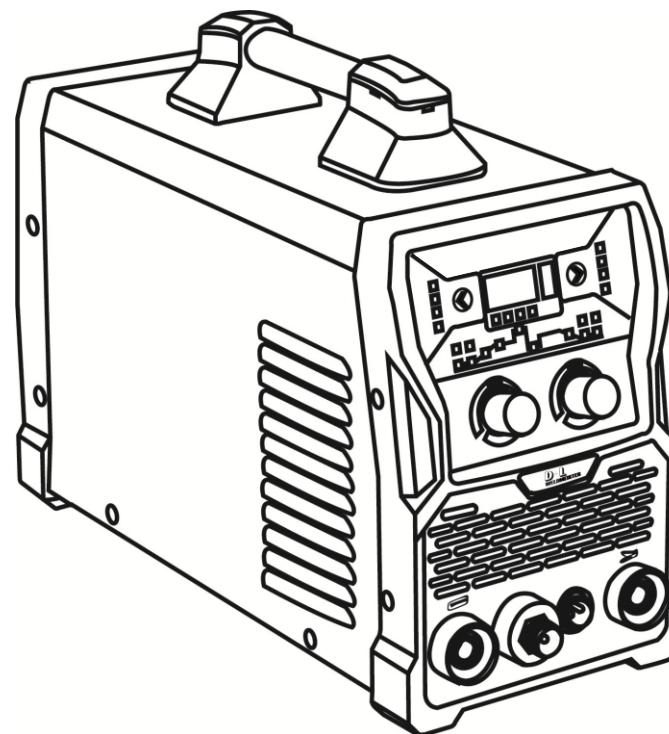
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

ОТК изготовителя

М.П.

8-812-642-10-04 [www.KratonShop.ru](http://www.KratonShop.ru)

# WIEDER KRAFT®



## WDK WSME-200

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

8-812-642-10-04 [www.KratonShop.ru](http://www.KratonShop.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.

**Назначение:**

1. Источник питания для дуговой сварки GROVERS WSME 200 Pulse AC/DC (далее источник или ИП) выполнен в однокорпусном исполнении и представляет собой современный инверторный источник нового поколения с микропроцессорным управлением, с расположенным внутри устройством бесконтактного возбуждения дуги (в режиме TIG), предназначенный для:
  - сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов (TIG) сталей, в том числе легированной, различных металлов и сплавов на переменном (AC) или постоянном токе (DC), а также в импульсном режиме (PULSE)
  - ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA, SMAW) на постоянном токе прямой или обратной полярности
  - сварки во всех пространственных положениях
2. Источник устойчив к колебаниям напряжения питающей однофазной электрической сети 220В ± 15%, 50 Гц.
3. ИП предназначен для работы в закрытых помещениях, удовлетворяющим требованиям:
  - температура окружающей среды от -20 С до +40 С
  - относительная влажность воздуха не более 80% при 20 С
  - температура окружающей среды от -20 С до +40 С
  - относительная влажность воздуха не более 80% при 20 С
  - среда, окружающая аппарат невзрывоопасная, не содержащая токопроводящей пыли, агрессивных паров и газов, разрушающих металлы и изоляцию.
4. Климатическое исполнение УХЛ4 по ГОСТ 15150-80.

**Требования по безопасности:**

1. Перед эксплуатацией сварочного генератора, необходимо иметь профессиональную подготовку.
  - Используйте при сварки средства индивидуальной защиты, одобренные Государственной инспекцией труда.
  - Сварщик должен иметь допуск на выполнение сварочных операций.

**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 данным изделием 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 течении 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.

### Техническое обслуживание:

Техническое обслуживание выполняется только на обесточенном аппарате.

Следите за устойчивым расположением ИП на рабочей поверхности. Не допускайте попадания расплавленного металла на аппарат и соединительные провода, а также их попадания на разогретые свариваемые детали. Не допускайте попадания металлической пыли и мелких предметов в вентиляционные отверстия ИП. Во время работы обращайте внимание на работу вентилятора и соответствие условий эксплуатации требованиям данного документа. Избегайте пребывания аппарата на солнце и под дождем.

Периодически очищайте ИП от пыли и грязи, для чего обесточьте аппарат, снимите наружный кожух и продуйте его струей сжатого воздуха давлением не более 0,2 МПа (2кгс/см<sup>2</sup>), а в доступных местах протрите мягкой тканью. Не допускается использовать растворители и другие активные жидкости.

Проводите контрольный осмотр до и после использования аппарата, для чего проверьте надежность крепления резьбовых соединений и разъемов, отсутствие повреждения аппарата, силовых и сварочных кабелей, состояние заземления. Периодичность проведения работ по техническому обслуживанию аппарата приведены в таблице.

- Выключайте сварочный генератор перед проведением его технического обслуживания или ремонта.
- 2. Электрический ток может быть причиной серьезной травмы, и даже смерти!
- Устанавливайте обратный кабель в соответствии с проводимыми работами.
- Заземляйте оборудование в соответствии с правилами эксплуатации электроустановок и техники безопасности
- Не касайтесь неизолированных деталей голыми руками. Сварщик должен осуществлять сварку в сухих сварочных перчатках, предназначенных для сварки.
- Сварщик должен держать заготовку на безопасном расстоянии от себя.
- 3. Дым и газ могут быть вредны для здоровья!
- Избегайте вдыхания газа и дыма, выделяемого при сварке.
- Поддерживайте хорошую вентиляцию рабочего места в процессе сварки с помощью вентиляционного оборудования.
- 4. Излучение дуги может быть причиной травмы глаз или ожогов.
- Надевайте специальный сварочный комбинезон, перчатки и маску для защиты глаз и тела в процессе сварки.
- Пользуйтесь специальными масками, экранами и шторами для защиты окружающих.
- 5. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать пожар или взрыв.
- Искры от сварки часто становятся причиной пожара, поэтому, убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняющихся материалов, и уделяйте особое внимание пожарной технике безопасности.
- Рядом с местом сварки должны находиться средства пожаротушения, персонал обязан знать, как ими пользоваться.
- Сварка в воздухонепроницаемых помещениях запрещена.
- Запрещается плавить трубы с помощью этого оборудования.
- 6. Горячая заготовка может стать причиной ожогов.
- Не трогайте горячую заготовку голыми руками.
- После продолжительного использования горелки необходимо дать ей остыть.
- 7. Магнитные поля могут воздействовать на электронный стимулятор сердца.
- Люди, с электронными сердечными стимуляторами не должны допускаться в зону сварки до консультации с врачом.
- 8. Движущиеся части оборудования могут нанести серьезные травмы.
- Держитесь на безопасном расстоянии от движущихся частей оборудования, таких как вентилятор.
- Все дверцы, панели, крышки и другие защитные приспособления должны быть закрыты и находится на своем месте.
- 9. Неисправность оборудования: при возникновении любых трудностей обращайтесь за помощью к профессионалам.
- При возникновении любых трудностей в процессе установки или эксплуатации оборудования обратитесь к соответствующему разделу настоящего Руководства.
- Обратитесь в сервисный центр за профессиональной помощью, если вы не можете до конца разобраться в возникшей проблеме, или устранить ее, после прочтения данного Руководства.

#### Технические характеристики:

Параметр	Значение		
Входное напряжение, (В)	Однофазный, 220В, 50/60Гц		
Потребляемый ток, (А)	35 (ММА)	29 (TIG)	
Потребляемая мощность, (кВт)	6,4 (ММА)	5,2 (TIG)	
Максимальное напряжение холостого хода, (В)	67		
Диапазон настройки начального тока, (А)	TIG AC	TIG DC	ММА
	10~200	5~200	10~170
Диапазон настройки сварочного тока, (А)	10~200	5~200	10~170
Спад тока, (сек)	0~10		
Время подачи защитного газа до начала сварки, (сек)	0,1~10		
Подача газа после сварки, (сек)	0,1~10		
Рабочий цикл, (40°C, 10 минут), ПВ	AC	DC	
	60% - 200А	60% - 200А	
	100% - 150А	100% - 150А	
Габариты аппарата (Д×Ш×В) (мм)	470 x 240 x 380		
Вес (кг)	20		

#### Подготовка к работе:

1. Аргонно-дуговая сварка - TIG Сварка в режиме TIG, (4Т) Значения начального тока и кратерного тока могут быть предварительно заданными. Эта функция позволит контролировать кратер в начале и конце сварки. Таким образом, 4-тактный режим подходит для сварки металлических листов средней толщины.

Описание :

0 : Нажмите и удерживайте кнопку сварочной горелки. Включается электромагнитный газовый клапан. Защитный газ начинает поступать; 0~t1 : Время подачи защитного газа до начала сварки (0,1~10сек.);

t1~t2 : Дуга зажигается в момент t1, а затем возникает начальный ток заданного значения;

t2 : Отпустите кнопку сварочной горелки, значение тока начинает повышаться относительно значения начального тока;

t2~t3 : Выходной ток повышается до заданного значения (Iw или Ib), время повышения можно настраивать;

t3~t4 : Процесс сварки. В этот период кнопка сварочной горелки не удерживается; Примечание: выберите значение импульсов, базовый ток и сварочный ток изменятся соответственно этому значению или же настройте значение сварочного тока;

t4 : Повторно нажмите кнопку сварочной горелки, сварочный ток снизится за заданное время понижения.

t4~t5 : Выходной ток понижается до кратерного тока. Время понижения можно настраивать;

t5~t6 : Время кратерного тока;

t6 : Отпустите кнопку сварочной горелки, дуга прекратит работу, аргон по-прежнему поступает;

t6~t7 : Время подачи защитного газа после окончания процесса сварки можно настроить при помощи регулятора на передней панели (0,1~10сек.);

t7 : Электромагнитный клапан закрывается, аргон перестаёт поступать. Сварка окончена.

#### Сварка в режиме TIG (2Т):

Данная функция без настройки начального тока и кратерного тока подходит для сварки прихваточным швом, кратковременной сварки, сварки тонких листов металла и т.д.

Описание :

0: Нажмите и удерживайте кнопку сварочной горелки. Включается электромагнитный газовый клапан. Защитный газ начинает поступать.

0~t1: Время подачи защитного газа до начала сварки (0,1~10сек.).

t1~t2: Дуга зажигается, выходной ток повышается от минимального сварочного тока до заданного значения (Iw или Ib). t2~t3: Во время всего процесса сварки кнопку сварочной горелки необходимо постоянно удерживать.

Примечание: выберите значение импульсов, базовый ток и сварочный ток изменятся соответственно этому значению или же настройте значение сварочного тока;

t3: Отпустите кнопку сварочной горелки, сварочный ток упадёт в соответствии с выбранным временем понижения.

t3~t4: Ток понижается от заданного тока (Iw or Ib) до минимального сварочного тока, затем происходит обрыв дуги.

t4~t5: Время подачи защитного газа после окончания процесса сварки можно настроить при помощи регулятора на передней панели (0,1~10сек.).

t5: Электромагнитный клапан закрывается, защитный газ перестаёт поступать. Сварка окончена. Функция защиты от короткого замыкания :

TIG /DC/LIFT : Если вольфрамовый электрод касается рабочей детали во время сварки, ток падает до значения 20А, что позволяет продлить срок службы электрода и предотвратить его залипание.

TIG /DC/HF : Если вольфрамовый электрод касается рабочей детали во время сварки, ток падает до нуля за 1 секунду, что позволяет продлить срок службы электрода и предотвратить его залипание.

ММА : Если электрод касается рабочей детали более двух секунд, сварочный ток автоматически падает до нуля, чтобы защитить сварочный аппарат от короткого замыкания.