

**WIEDER KRAFT®**

АППАРАТ ДЛЯ ПРАВКИ КУЗОВА

WDK-051122AL-Fe

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Наименование	Серийный номер

Заполняет торговая организация:

Наименование и адрес предприятия: \_\_\_\_\_

Дата продажи: \_\_\_\_\_ м.п.

Продавец (ФИО) \_\_\_\_\_ подпись

С условиями гарантии ознакомлен. Претензий по комплектации и внешнему виду не имею".

Покупатель: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

(подпись, расшифровка)

Спасибо за ваш выбор! Чтобы полностью использовать возможности аппарата, пожалуйста, ознакомьтесь с данной инструкцией

Данный аппарат предназначен для осуществления следующих кузовных работ: рихтование; сварка гвоздиков, заклепок, кружков и шпилек для накладок; удаление выемок; выравнивание поверхности. Аппарат не предназначен для сборки металлических деталей. Аппарат поставляется с зажимом массы, пистолетом с кабелем и разъемом на 1/4 оборота, коробкой с аксессуарами и расходниками и кабелем питания типа H07RNF.

## **ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ**

WDK-051122AL-Fe: Однофазное питание 230В 50Гц. Прерыватель 16А кривая D или плавкие предохранители 16А (типа aM)

NB : Если при включении в сеть аппарата срабатывает защита сети, проверьте калибр и тип прерывателя или предохранителей.

· Эти аппараты относятся к Классу А. Они созданы для использования в промышленной и профессиональной среде. В любой другой среде ему будет сложно обеспечить электромагнитную совместимость из-за кондуктивных и индуктивных помех. Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.

Аппараты должны быть подключены к общественной системе питания низкого напряжения, пользователь должен удостовериться, что аппарат может быть подключен в сеть. При необходимости проконсультируйтесь у вашего энергосистемного оператора.

## ЗАПУСК АППАРАТА И НАСТРОЙКИ

I

1

2

Niveau	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
Tôle	0,3mm	0,4mm	0,5mm	0,6mm	0,7mm	0,8mm	0,9mm	1mm	1,1mm	1,2mm	1,3mm

3

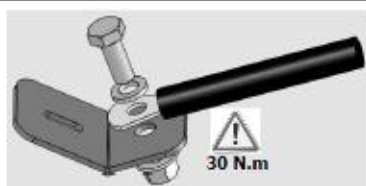
II

1

2

Puissance	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
Tension	70 V	75 V	80 V	85 V	90 V	100 V	108 V	118 V	125 V	135 V	150 V

III



Аппарат имеет 3-позиционный коммутатор :  
Положения: Алюминий / OFF (Выкл) / Сталь



Аппарат для правки кузова нового поколения 2 в 1. Gyspot Combi 230 Pro позволяет править стальные и алюминиевые кузова. Рентабельность и выигрыш времени обеспечивается благодаря технологии ремонта вытягиванием, с помощью одноточечного или мультиточечного приваривания без снятия детали.

Аппарат состоит из 2 аппаратов для правки с 2 панелями управления:

**1. Аппарат для правки стали с генератором, мультифункциональными пистолетами и кабелем массы.**

- Пистолет с курком подключается к коннектору n°5 и его кабель управления к коннектору n°4,
- Пистолет без курка подключается к коннектору n°6,
- Кабель массы подключается к коннектору n°7.

**2. Аппарат для правки алюминия с конденсаторами, пистолетом и 2 кабелями массы.**

- Пистолет подключается к коннектору n°2,
- Кабели массы подключаются к коннектору n°3,
- Кабель управления подключаются к коннектору n°1.

**А- Положение Сталь (Рис.1)**

Включите аппарат в соответствующую электрическую сеть.

Подключите пистолет с помощью коннектора.

WDK-051122AL-Fe имеет помимо коннектора мощности, коннектор управления курка :

- Подключите курковое управление, если вы хотите осуществить поджиг с помощью курка.
- Отключите его, если вы хотите использовать генератор в режиме автоматического поджига (см. раздел ИСПОЛЬЗОВАНИЕ)

Нажмите на кнопку «Вкл/Выкл» (6).

Экран и светодиоды загораются на короткое время, затем аппарат показывает:

· инструмент (№1 по умолчанию): приварка звездочек или использование зажима для вытягивания мелких вмятин и града.

· уровень мощности (№5 по умолчанию): (параметр для работы с железным листом до 0,8 мм).

Чтобы изменить мощность, нажмите на кнопки + или -. Если поддерживать нажатой одну из этих двух кнопок, изменение уровня мощности будет происходить в беглом режиме.

Предусмотренные уровни мощности позволяют работать с кузовами разной толщины (Рис I-2).

Чтобы сменить тип используемого инструмента, нажмите на кнопку (I-3). Указатель номера инструмента

моргает в течение 5 сек. Во время данной паузы возможно поменять номер инструмента, нажимая на кнопки « + » и « - » (3).

Инструменты (Рис III-Ⓑ)

1. работы по вытягиванию с помощью инерционного молотка, звездочек и зажима для мелких вмятин (град и т.д.)
2. приварка волнообразных проволочек или колец для работ по рихтовке
3. выравнивание бугорков с помощью специального электрода с омедненным наконечником.
4. Осадка поверхностей с помощью угольного электрода.

5. приварка заклепок с помощью омедненного электрода для установки на них защитной окантовки дверей и крыльев
6. приварка шайб с помощью омедненного электрода для фиксации на них зажима массы аппарата
7. приварка крепежных болтов с помощью специального омедненного электрода для крепления контактов массы автомобиля и его связей проводов

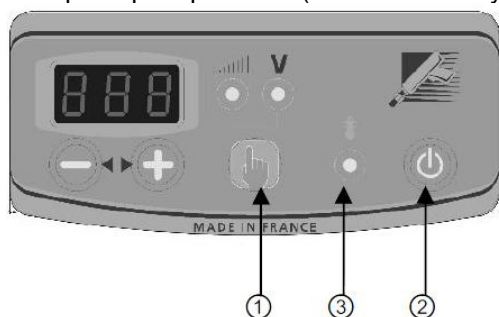
#### В- Положение Алюминий (Рис.II)

WDK-051122AL-Fe разработан для ремонтных работ по алюминиевым кузовам с небольшими повреждениями, царапинами или вмятинами от града. Этот метод ремонта обеспечивает рентабельность и выигрыш времени благодаря одноточечному или многоточечному вытягиванию без демонтажирования кузова.

WDK-051122AL-Fe приваривает шпильки М4 разрядом конденсатора.

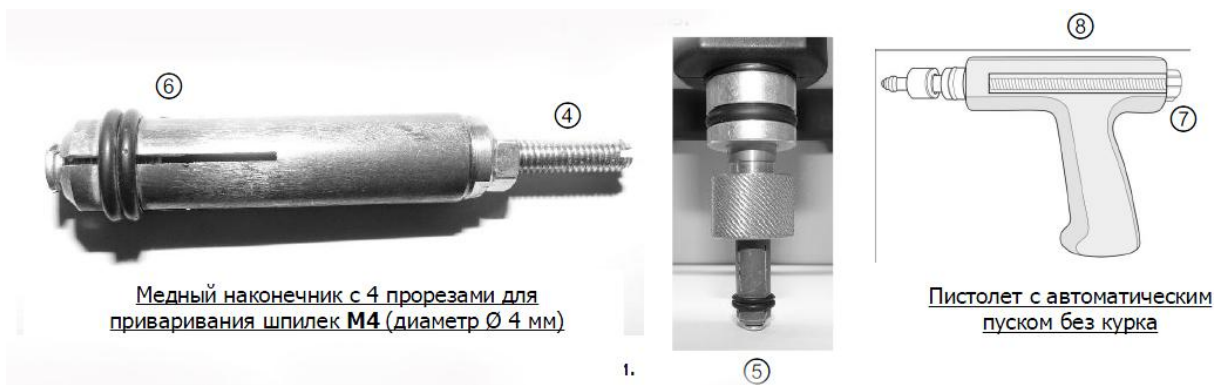
Разряд конденсаторов происходит как только насадка пистолета вдавлена.

Быстрое приваривание (2 - 3 миллисекунды).



Аппарат можно запрограммировать в двух разных режимах:

- Режим напряжения: Напряжение регулируется от 50 до 200 В.
- Режим мощности: Мощность регулируется от L,1-9,Н :
- Переход из одного режима в другой совершается нажатием на кнопку ①Процентное соотношение мощности в зависимости от напряжения. Нажмите на переключатель вкл/выкл ② находящийся на клавишном интерфейсе справа (Рис. II-2).
- Закрепите зажим массы на конце пистолета.
- Поместите шпильку в патрон. При надобности подкрутите регулировочный упорный винт (см. фото ниже).
- Для хорошего приваривания шляпка шпильки должна выходить примерно на миллиметр из наконечника (⑥на фото ниже).
- Отрегулировать это положение шляпки шпильки можно завинчиванием/отвинчивание гайки на регулировочном винте (④Фото ниже).
- Пистолет поставляется с открученной регулировочным винтом ⑦и скользящий контакт ⑧ продвинул до упора. Эта регулировка позволяет оказывать усилие примерно 40Н в момент выстрела, что подходит для приваривания алюминиевых шпилек М4. Винт позволяет регулировать опорную реакцию пружины при выстреле, а также выравнивать износ.
- Отрегулируйте величину напряжения с помощью кнопок + и -. Как правило, чтобы осуществить хорошее приваривание шпильки диаметра 4 для выправки кузова, напряжение должно быть 90 В. Это соответствует мощности 4.
- Величина напряжение увеличивается с увеличением толщины металла. Внимание: Слишком высокое напряжение может повредить кузов.
- Для качественного приваривания только « иголка шпильки » должна быть в контакте с поверхностью.
- Слегка надавите на пистолет, не раздавливая « иголку » шпильки, держите пистолет перпендикулярно к поверхности. Разряд конденсаторов происходит автоматически как только насадка пистолета войдет в кольцо.
- В этот момент шпилька приварена. Сварка происходит меньше, чем за 3 миллисекунды.
- Для оптимальной правки мы советуем подогреть деталь.



Не надавливайте слишком сильно, чтобы не раздавить иголку. Одна лишь иголка находится в контакте с поверхностью.

6 - Шляпка шпилька должна выступать примерно на один миллиметр.

7 - Рифлёный винт со скользящим контактом -8- позволяет отрегулировать сжатие пружины по время выстрела.

Мигание дисплея указывает что WDK-051122AL-Fe заряжает конденсаторы до заданной величины.

Пистолет с автоматическим пуском без курка

- Во время включения под напряжение величина мощности по умолчанию равна 5, что соответствует 100 вольтам.

- При нарушении заряда конденсаторов появляется сообщение « DEF ». Выключите и снова включите аппарат. Если сообщение появляется снова, свяжитесь с сервисной службой компании WIEDERKRAFT.

### Термозащита

Аппарат оснащен автоматической системой термозащиты. Эта система блокирует использование генератора во время нескольких минут в случае слишком интенсивного использования. В этом случае, желтая сигнальная лампочка термического нарушения ③ включается и горит, пока нарушение не устранено.

Защита против перенапряжения

В аппарате срабатывает защита, если напряжение питания превышает 265В. Аппарат препятствует заряду конденсаторов. 3 горизонтальных сегмента в центре дисплея загораются, указывая на присутствие этого нарушения, и горят, пока дефект не устранен.

### ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

#### 1- Поджиг

Когда курок активирован

WDK-051122AL-Fe имеет 2 системы поджига:

- ручную: с помощью курка (подключены коннекторы мощности и управления)
- автоматическую : см раздел ниже. (подключен только коннектора мощности)

В ручном режиме подключить коннектор мощности и коннектор куркового управления.

В ручном режиме автоматический режим не работает. Электрический контакт совершается только нажатием на курок. Переключатель позволяет включить или выключить курок пистолета.

#### Когда курок выключен

Аппарат оснащен системой автоматического поджига сварной точки.

Генератор автоматически определит электрический контакт и произведет сварную точку меньше чем за 1 секунду. Чтобы произвести 2ую точку, нужно прервать контакт на конце пистолета в течение по меньшей мере секунды и затем снова установить контакт.

#### 2- Функционирование

Действовать как следует:

- Подсоедините зажим массы генератора к металлической поверхности, которую нужно выровнять, соблюдая следующие советы:
  - Подсоедините ее в точке, близлежащей к месту, где вы хотите варить.
  - Не подсоединяйте ее к соседней детали. (Например: не подсоединяйте массу к дверце, если вам надо выправить крыло машины)
  - Хорошо зачистите поверхность в месте подсоединения
- Зачистите рабочую зону детали.

- На конец пистолета закрепите нужную насадку и плотно затяните гайку на конце пистолета
- Выберите инструмент и мощность (см раздел запуск и настройки)
- Приставьте инструмент на конце пистолета вплотную к детали.
- Совершите сварную точку.

Внимание: Для оптимальной работы рекомендуется использование кабеля массы и пистолета, поставляемых производителем аппарат

### **ТЕРМОЗАЩИТА**

Аппарат снабжен автоматической системой защиты. Данная система останавливает работу генератора на несколько минут в случае слишком интенсивного использования. В этом случае загорается желтый светодиод(рис. I-5 и рис. II-3) температурного перегрева.

### **ОБСЛУЖИВАНИЕ**

- Отключите питание, вынув вилку из розетки, и дождитесь остановки вентилятора перед тем, как приступить к тех. обслуживанию. Внутри аппарата высокие и опасные напряжение и ток.
- Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным персоналом.
- Два или три раза в год открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным персоналом.
- Проверяйте состояние провода питания. Если он поврежден, он должен быть заменен производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.

### **БЕЗОПАСНОСТЬ**

Контактная сварка может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения. Защититесь сами и защитите окружающих.

Соблюдайте следующие правила безопасности :

Лучеиспускание Защититесь с помощью маски сварщика с фильтрами, соответствующими нормам дуги: EN 169 или EN 379.

Дождь, пар, влага: Используйте аппарат в чистой среде (степень загрязнённости  $\leq 3$ ), на ровной поверхности и на расстоянии более метра от свариваемой детали. Не использовать под дождём или снегом. Удар электрическим ЭТОТ аппарат можно подключать только к трехфазному питанию с 4 проводами шокот: и с заземлением. Не дотрагивайтесь до частей, находящихся под напряжением.

Проверьте, что электрическая сеть подходит для этого аппарата. Не использовать горелку в плохом состоянии (дефект изоляции электричества), существует риск повреждения аппарата и электропроводки.

Падение: Не переносить аппарат над людьми или предметами.

Ожоги: Носите рабочую одежду из огнеупорной ткани (хлопок, спецовка или джинсовка).

Работайте в защитных перчатках и фартуке из огнеупорной ткани. Защитите окружающих с помощью защитных огнестойких экранов или предупредите их не смотреть на дугу и оставаться на безопасном расстоянии.

Риск пожара: Уберите все возгораемые предметы из рабочего пространства. Не работайте в присутствии возгораемого газа.

Дым: Не вдыхайте сварочные газ и дым. Используйте аппарат в хорошо проветриваемом месте. Если вы варите в помещении, то должна быть вытяжка

Дополнительные Любые сварочные работы:

предостережения: - в помещениях с высоким риском удара электрическим шокот,

- в закрытых помещениях,

- в присутствии возгораемых или взрывоопасных материалов, всегда должна быть предварительно одобрены «ответственным экспертом» и выполнены в присутствии людей, специально обученных, чтобы прийти на помощь в случае необходимости. Необходимо использовать технические средства защиты, описанные в Технической Спецификации CEI 62081.

Сварка на высоте запрещена, кроме случаев использования платформ безопасности

Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами. Не используйте этот аппарат для размораживания канализаций. Обращайтесь с газовым баллоном осторожно. Это может быть опасно, если газовый баллон или вентиль баллона повреждены.

## ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Гарантийное обслуживание и ремонт оборудования WIEDERKRAFT с соблюдением требований и норм изготовителя производятся на территории РФ только в специализированных сервисных центрах.

Гарантийные претензии принимаются только при наличии правильно заполненного оригинального гарантийного талона установленного образца, а при его отсутствии - товарного (кассового) чека или счета-фактуры, подтверждающих дату продажи.

Без предъявления этих документов ремонт не производится.

Техническое освидетельствование инструмента (дефектация) для установления гарантийного случая производится только в специализированных сервисных центрах.

Гарантийный срок для оборудования WIEDERKRAFT, с даты продажи потребителю, составляет 12 месяцев.

В течение гарантийного срока устраняются бесплатно:

- повреждения, возникшие из-за применения некачественного материала при производстве оборудования;
- дефекты сборки, допущенные по вине изготовителя.

Заменяемые детали переходят в собственность службы сервиса.

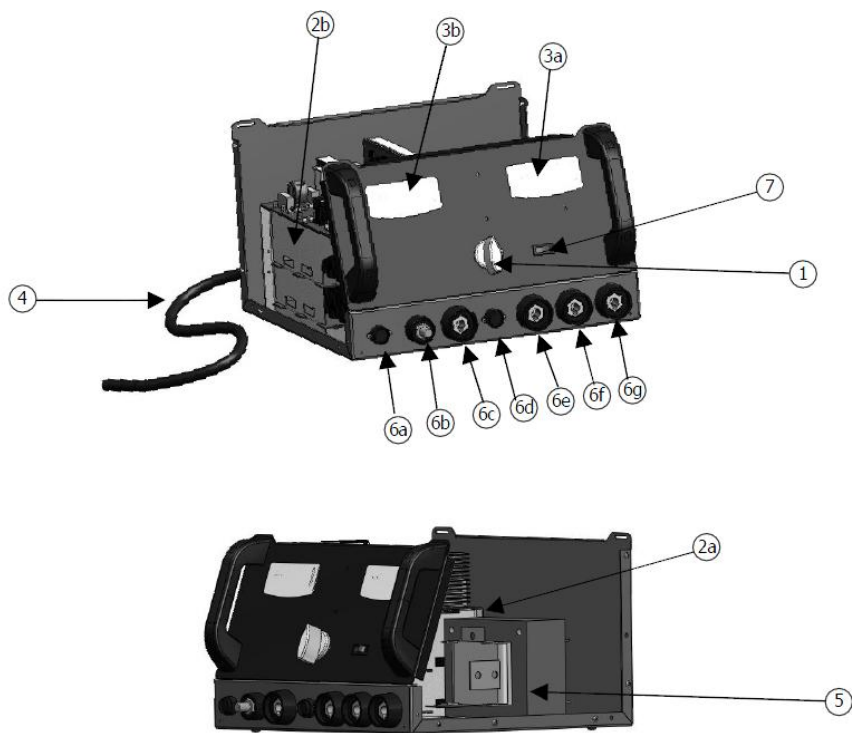
Гарантия не распространяется:

- на механические повреждения (трещины, сколы и т. п.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных сред, а также повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей);
- на оборудование с неисправностями, возникшими вследствие перегрузки или неправильной эксплуатации, применения оборудования и инструмента не по назначению, а также нестабильности параметров электросети, превышающих нормы, установленные ГОСТ13109-97;
- на естественный износ оборудования, полная выработка ресурса;
- на расходные материалы;
- на оборудование, вскрывавшееся или ремонтировавшееся в течение гарантийного срока вне авторизованного сервисного центра или вне сервисных центров, имеющих договор на проведение гарантийного сервисного обслуживания;
- на оборудование и инструмент с удаленным, стертым или измененным заводским номером, а также, если данные на оборудовании и инструменте не соответствуют данным в гарантийном талоне;
- на профилактическое обслуживание оборудования и инструмента, например: чистку, промывку, смазку.

Адреса сервисных центров уточняйте у поставщика.



## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



- 1 Переключатель 51059
- 2A Электронная плата для стали 97196C
- 2B Электронная плата для алюминия 97126C
- 3A Дисплей для стали 51913
- 3B Дисплей для алюминия 51926
- 4 Сетевой шнур 21481
- 5 Трансформатор 96043
- 6A Коннектор кабеля управления 51138
- 6B Коннектор пистолета для алюминия 51476
- 6C Коннектор массы пистолета для алюминия 51461
- 6D Коннектор кабеля куркового управления 51138
- 6E / Коннектор пистолета для стали с курком 51461
- 6F Коннектор пистолета для стали без курка 51461
- 6G Коннектор кабеля массы 51461
- 7 Черный прерыватель с красной кнопкой 52464