

Автоматический электрический сварочный аппарат серии К

Руководство пользователя и паспорт изделия



Внимание!

1. Наша компания не несет ответственности за любые последствия, возникшие в результате несоблюдения инструкций.
2. Наша компания не несет ответственности за материальный ущерб или телесные повреждения, вызванные модификацией, неправильной эксплуатацией и разбором инструмента пользователем.
3. Кому-либо другому запрещено копировать или загружать это руководство в любой форме без разрешения.
4. Мы имеем право пересматривать содержание данного руководства без предварительного уведомления.

Осторожно!

Для предотвращения нанесения ущерба здоровью и имуществу Пользователю необходимо соблюдать следующие правила:

- К работе с инструментом допускаются только специально обученные люди.
- Не допускается разбор и модификация инструмента.
- Запрещена работа с инструментом в легковоспламеняющихся и взрывоопасных средах.
- Во время работы запрещено прикасаться к внутренним частям инструмента.
- При обнаружении неисправности инструмента, такой как шум, запах, немедленно отключите инструмент и свяжитесь с авторизованным сервисным центром.

Внимание!

Чтобы предотвратить потерю Вашего имущества, обратите внимание на следующее:

- Пожалуйста, подключайте питание в соответствии с маркировкой на инструменте.
- Присоедините заземляющий провод для предотвращения утечки и получения травм.
- Своевременно проводите чистку и обслуживание инструмента.
- При работе с электроинструментом обратите внимание на защиту от влаги.
- Во время работы с инструментом не допускайте нахождения посторонних лиц в рабочей зоне.

Продажа и сервис в России:



ПРОФСТРОЙСНАБ

профессиональный строительный
инструмент и оборудование

ООО «ПрофСтройСнаб»

+7 (495) 777-17-71, www.tool-tech.ru, info@tool-tech.ru

1.1 Общее описание модели: Электромуфтовый сварочный аппарат WP35K — универсальное устройство для монтажа инженерных сетей по водо- и газоснабжению, канализационных и отопительных систем. Аппарат предназначен для сварки труб из ПП и ПЭ. Мощность 3500 Вт позволяет проводить сварку фитингов диаметром от 20 до 315 мм. Оснащен сканером и принтером (опция), а так же USB разъемом для подключения периферийного оборудования

1.2. Технические характеристики

Габариты	Д x Ш x В, мм	530 x 300 x 390
Входное питание	Входное напряжение	Переменный ток 220В ± 20% (3.5кВт);
	Входная частота	50 Гц
Выходная мощность	Выходное напряжение	См. описание модели
	Выходной ток	См. описание модели
Основные характеристики	Температура окружающей среды	-15°C~45°C
	Температурный допуск	-30°C~70°C
	Режим управления	Постоянное напряжение Постоянный ток
	Количество символов строки ввода данных	500
	Точность данных стабильности выходных параметров	$\leq \pm 0.5\%$
	Относительная продолжительность включения при дуговой сварке	60%
	Интерфейс данных	USB (опция), Сканер, Принтер (опция)

2. Работа с оборудованием

2.1 Панель управления

Клавиша	Наименование	Описание
OK	Проверка	Подтверждение ввода данных / Переход к следующему окну / Начало сварки
ESC	Выход	Отменить ввод текущих данных/Возврат к предыдущему окну/Остановить сварку
▲	Добавить	Увеличение показателя
▼	Уменьшить	Уменьшение показателя
◀	Влево	Функциональная клавиша перемещения влево
▶	Вправо	Функциональная клавиша перемещения вправо

2.2 Меню

№	Наименование	Описание	Значение по умолчанию
0.01	Схема работы	Установка режима работы: 0: Авто 1: Ручная	0
0.02	Режим управления	Установка режима управления 0: постоянное напряжение 1: постоянный ток	0
0.03	Номер оператора	Установка номер оператора	0
0.04	Параметры 1 сегмента	Установка параметров сварки первой секции	0
0.05	Время сварки 1 сегмента	Установка времени сварки первой секции	0
0.06	Параметры 2 сегмента	Установка параметров сварки второй секции	0
0.07	Время сварки 2 сегмента	Установка времени сварки второй секции	0
0.08	Параметры 3 сегмента	Установка параметров сварки третьей секции	0

0.09	Время сварки 3 сегмента	Установка времени сварки третьей секции	0
0.10	Параметры 4 сегмента	Установка параметров сварки четвёртой секции	0
0.11	Время сварки 4 сегмента	Установка времени сварки четвёртой секции	0
0.12	Параметры 5 сегмента	Установка параметров сварки пятой секции	0
0.13	Время сварки 5 сегмента	Установка времени сварки пятой секции	0
0.14	Параметры 6 сегмента	Установка параметров сварки шестой секции	0
0.15	Время сварки 6 сегмента	Установка времени сварки шестой секции	0
0.16	Время охлаждения	Настройка диапазона времени охлаждения	0
0.17	Дополнительные настройки	Изменение заводских настроек	1000

3.1 Процесс работы с инструментом

3.1.1 Включение

1. Пожалуйста, установите входную мощность строго в соответствии с требованиями, указанными на табличке корпуса сварочного аппарата, и убедитесь, что провод верно подключен, чтобы избежать поражение электрическим током и другие травмы.

2. Проверьте прочность и герметичность соединений для предотвращения возникновения чрезмерного нагрева.

3.1.2 Сварка

1: После загрузки появляется несколько опций:

1. Настройка
2. Сварка
3. Расширенные настройки
4. Данные (**USB или Принтер**)

Нажимайте ▲ ▼ для выбора.

2: В разделе настроек нажмите «ОК», чтобы войти на страницу настроек параметров меню и установить параметры работы.

0.01 Схема работы : Автоматический режим выбирается только при наличии читаемого штрих-кода на электросварной муфте и отсутствии других неисправностей, препятствующих сварочному процессу , ручной режим сварки устанавливается, когда необходимо регулировать параметры сварки.

0.02 Режим управления: Установите постоянный ток или постоянное давление в соответствии с параметрами трубных фитингов, предоставленными производителем трубы.

0.03 Номер оператора: Убедитесь, что параметры сварки оператором установлены правильно, в зависимости от типа работы.

0.04~0.15 Параметры и время сварки устанавливаются в соответствии с фитингами, предоставленными производителем, по умолчанию 0.

Если вы покупаете сварочный аппарат с функцией сканирования, вы можете отсканировать вышеуказанные параметры с помощью штрих-кода, нет необходимости устанавливать параметры вручную. Перед запуском сварочного аппарата повторно проверьте, правильно ли установлены параметры, чтобы не повлиять на качество сварки.

3: Нажмите кнопку ОК на интерфейсе сварочного аппарата, чтобы перейти на страницу сварки, нажмите кнопку ОК, чтобы начать сварку, нажмите клавишу Esc, чтобы выйти из режима сварки.

Когда выбрана автоматическая сварка, параметры сварки будут автоматически настраиваться в соответствии с указанными значениями. Если выбрана ручная сварка, клавиши

▲ ▼ используются для установки напряжения и тока.

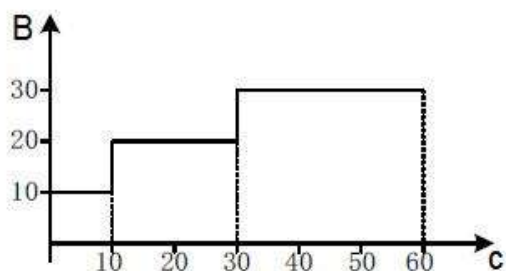
4: В интерфейсе данных нажмите «ОК», чтобы войти в операционный интерфейс и вставьте USB-диск. Затем нажмите кнопку ОК, чтобы выполнить

4.1. Пример:

Автоматическое постоянное напряжение, требуется сварка трёх секций, напряжение при сварке одного сегмента 10В, время сварки 10с, сварка двух сегментов под напряжением 20В, время сварки 20с, сварка трёх сегментов под напряжением 30В, время сварки 30 с. Параметры устанавливаются следующим

Меню	Настройка
0.01 режим работы	АВТО
0.02 режим управления	Пост.напря жение
0.03 номер оператора	0
0.04 1 ^{ый} Сварочные параметры	10.0 В
0.05 1 ^{ый} Время сварки	10 с
0.06 2 ^{ой} Сварочные параметры	20.0 В
0.07 2 ^{ой} Время сварки	20 с
0.08 3 ^й Сварочные параметры	30.0 В
0.09 3 ^й Время сварки	30 с
0.10 4 ^й Сварочные параметры	0.0 В
0.11 4 ^й Время сварки	0 с
0.11 5 ^й Сварочные параметры	0.0 В
0.12 5 ^й Время сварки	0 с
0.13 6 ^й Сварочные параметры	0.0 В
0.15 6 ^й Время сварки	0 с

Схема выходного напряжения



5 Причины и устранение неисправностей

5.1 Устранение неисправностей

Неисправность	Причина	Способ устранения
Высокое напряжение питания	Слишком высокое входное напряжение	Проверьте систему электропитания
Значение сопротивления трубы превышает норму	Измеренное значение сопротивления трубы превышает номинальное значение сопротивления	Проверьте соединение или замените трубу
Короткое замыкание нагрузки	Короткое замыкание нагрузки	Переустановите трубу
Нагрузка при разомкнутой цепи	Отключение нагрузки или плохой контакт	Проверьте соединения нагрузки
Сварочный аппарат перегревается	Температура сварочного радиатора выше 75 °C	Проверьте отвод тепла и вентиляцию
Высокое выходное напряжение	Выходное напряжение на 5% выше установленного значения	Остановите сварку. Если неисправность появляется постоянно, обратитесь к поставщику оборудования.
Низкое выходное напряжение	Выходное напряжение ниже, чем установлено настройками	Остановите сварку. Если неисправность появляется постоянно, обратитесь к поставщику оборудования.
Отказ привода	Короткое замыкание между сегментами при сварке	Выключите и включите питание. При повторном возникновении проблемы обратитесь к поставщику оборудования.
Повреждение памяти	Повреждение микросхемы внешней памяти	Замена основной платы управления

Обязательство послепродажного обслуживания

- 1) Объем гарантии относится к самому инструменту.
- 2) Гарантийный срок составляет 12 месяцев, при соответствующем использовании инструмента, в случае обнаружения сбоя или повреждения предоставляется бесплатное обслуживание.
- 3) Время начала гарантийного срока – это заводская дата.
- 4) В течение гарантийного срока будет взиматься определенная плата за техническое обслуживание при следующих условиях:
 - Неисправность машины, вызвана несоблюдением инструкции пользователя.
 - Повреждение оборудования в результате пожара, наводнения, аномального напряжения и т. д.
 - Повреждение оборудования из-за неправильного использования изделия.
- 5) Плата за обслуживание рассчитывается по фактической стоимости, если иное не оговорено в контракте.
- 6) Если у вас есть какие-либо вопросы, вы можете связаться с агентом или с нами напрямую.

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Аппарат электромуфтовой сварки

Модель _____ WP35K _____

ТИП _____ ЗНРЗНШ _____

Серийный номер _____

Дата выпуска _____

Покупатель _____

Соответствует требованиям нормативных документов:

ГОСТ Р ИСО 12176-2-2011

Срок службы _____

Дата передачи «__» _____ 20__ г.