



**СВАРОЧНЫЙ ШЛЕМ
С АВТОМАТИЧЕСКИМ
ЗАТЕМНЕНИЕМ**

WH 5

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за приобретение сварочного шлема Wester. Вся продукция Wester спроектирована и изготовлена с учетом самых высоких требований к качеству изделий.

Для эффективной и безопасной работы внимательно прочтите данную инструкцию и сохраните ее для дальнейших справок.

Сохраните эту инструкцию для дальнейших справок. При передаче шлема третьим лицам прилагайте к нему данную инструкцию.

Категорически запрещается вносить изменения в конструкцию сварочной маски.

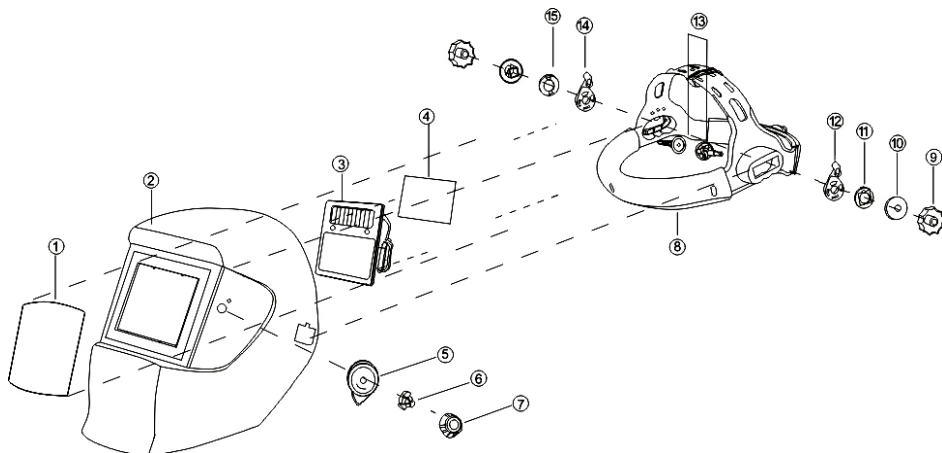
ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Маска предназначена для индивидуальной защиты лица сварщика от прямых ультрафиолетовых излучений сварочной дуги, брызг расплавленного металла и искр при сварочных работах. Светофильтр автоматически затемняется при зажигании сварочной дуги и автоматически возвращается в исходное состояние (прозрачное) после окончания сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Степень затемнения в режиме WELD, DIN	9-13
Степень затемнения в открытом состоянии, DIN	4
Защита от УФ/ИК-излучения	DIN16
Размеры смотрового окна, мм	92x42
Размеры картриджа, сек	110x90
Время включения (при комнатной температуре), сек	<1/15000
Задержка открытия, сек	0,1-0,25/0,45-0,65/0,65-0,85
Регулировка чувствительности	Два уровня: мин/макс
Датчик дуги, шт	2, оптические
Источник питания	Фотоэлемент + встроенный элемент питания
Сварка в режиме TIG	Не рекомендуется*
Режим GRIND	есть
Температура эксплуатации	-5 - +55°C
Температура хранения	-20 - +80°C
Масса в комплекте, кг	0,440

ОПИСАНИЕ МАСКИ



- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|
| 1. Внешнее защитное стекло | 9. Регулировочный винт |
| 2. Шлем | 10. Наружная шайба |
| 3. Фильтр авто-затемнения в сборе | 11. Внутренняя шайба |
| 4. Внутреннее защитное стекло | 12. Ограничитель угла опускания маски |
| 5. Индикатор затемнения | 13. Ось ограничителя |
| 6. Фиксатор индикатора затемнения | 14. Регулировка глубины |
| 7. Регулятор затемнения | 15. Внутренняя шайба |
| 8. Наголовник | |

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ!

- Никогда не кладите светофильтр на горячую поверхность.
- Сварочный шлем не имеет защиты от взрывчатых веществ и агрессивных жидкостей.
- Не погружайте светофильтр в воду и другие жидкости.
- Защищайте светофильтр от попадания на него воды и грязи.
- Сварочный шлем защищает глаза и лицо ТОЛЬКО от излучений и попадания искр при сварке.
- До начала сварочных работ проверьте исправность светофильтра, используя лампу или зажигалку непосредственно вблизи светофильтра.
- Фильтр автоматически начинает работать при обнаружении светового излучения – не заслоняйте датчики и солнечную батарею от сварочной дуги.
- Для лучшей работы, располагайте сенсоры фильтра прямо напротив сварочной дуги. Если угол падения более 120°, фильтр может не сработать.
- Никогда самостоятельно не вскрывайте и не ремонтируйте светофильтр.
- Если светофильтр моментально не затемняется при зажигании сварочной дуги, НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СВАРОЧНЫЙ ШЛЕМ.

ВНИМАНИЕ! Данный сварочный шлем подходит для всех видов дуговой сварки. Не подходит при лазерной и ацетиленовой сварке.

ПЕРЕД СВАРКОЙ

- Снимите пленку с обеих сторон экрана, убедитесь в отсутствии загрязнения на сенсоре передней части экрана.
- Отрегулируйте и выберите необходимый уровень затемнения, вращая регулятор, находящийся с левой стороны шлема.
- В зависимости от условий сварки выберите уровень чувствительности и задержки затемнения (Рис.3).
- В зависимости от физических особенностей и вида сварочных работ, отрегулируйте защитный шлем.

Установка речного наголовника.



1.Отвинтите регулировочный винт

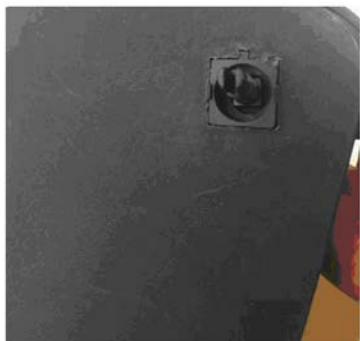


2.Снимите наружную шайбу

3. Снимите внутреннюю шайбу и установите наиболее комфортное положение, фиксируя ограничитель угла опускания маски в одной из позиций.



4. Установите внутреннюю шайбу на прежнее место



5. Установите наружную шайбу



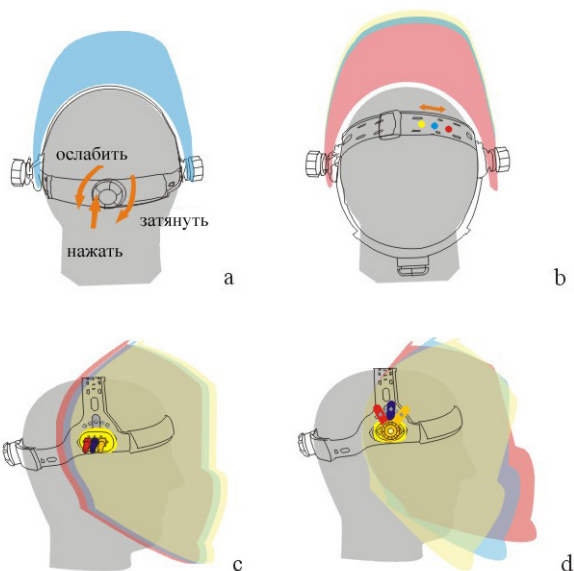
6. Затяните регулировочный винт



Регулировка положения шлема.

1. Наденьте шлем на голову. Задний регулятор наголовника (а): нажмите на регулятор и вращайте его, изменяя диаметр наголовника, чтобы наголовник плотно обжимал голову.
2. Верхнее крепление (b): перемещайте направляющие, чтобы глаза сварщика были напротив середины видимой области светофильтра.
3. Настройте расстояние от глаз до светофильтра: выберите оптимальное положение фиксатора из трех возможных (d).

4. Угол опускания маски: установите наиболее комфортное положение, фиксируя ограничитель в 3 возможных позициях.



Регулировка чувствительности.

Отрегулировать степень чувствительности Вы можете при помощи регулятора чувствительности (Рис.3). Высокая степень чувствительности (В) необходима для сварки с низкими токами, где свет дуги слабый. В особых условиях работы (работа на солнце, в ярко освещенном помещении или рядом с другим сварщиком) необходимо снизить степень чувствительности до (Н), чтобы предотвратить ненужное переключение фильтра.



Регулировка времени задержки.

Задержка просветления фильтра – когда фильтр автоматически возвращается в светлое состояние по окончанию сварки. Регулирование времени задержки

может исключить преждевременное открытие по окончании сварки, когда дуги уже нет, но раскаленный металл еще ярко светится, а также для предотвращения «мигания» светофильтра при кратковременных паузах.

Регулировка осуществляется с помощью переключателя «Задержка», расположено на внутренней стороне светофильтра. Два положения: 0,8 и 0,15 секунд.

Для быстрой или точечной сварки рекомендуется устанавливать короткое время просветления, а для сварки с высоким током, когда свариваемые материалы сильно раскаляются, - более долгое время просветления. Длинная задержка также подходит для TIG сварки на малых токах, и TIG/MIG/MAG сварки в импульсном режиме.

Выбор режима работы.

Режим шлифовки «Grind» используется при обработке металла абразивными кругами, шлифовании. В данном режиме светофильтр отключается. Степень затемнения фиксирована на 4 DIN, что дает чистую видимость для работы с УШМ.



При сварочных работах светофильтр автоматически затемняется при обнаружении сварочной дуги оптическими датчиками. В этом режиме регулируется степень затемнения, время задержки и чувствительность. Степень затемнения отрегулируйте винтом 7.

Таблица 1. Уровень защиты DIN при разных типах сварки и токах дуги (A).

Welding Process	ARC Current (Amperes)														
	0.5	2.5	10	20	40	60	80	125	175	225	275	350	450		
SMAW					9	10		11		12			13		14
MIG (heavy)								10	11		12		13		14
MIG (light)								10	11		12		13		14
TIG, GTAW				9	10		11		12		13		14		
MAG/CO₂							10	11	12		13		14		15
SAW										10	11	12	13	14	15
PAC									11		12		13		
PAW			8	9	10	11		12		13		14		15	

SMAW - ручная дуговая сварка покрытым электродом

MIG (heavy) - сварка MIG тяжелых металлов

MIG (light) - сварка MIG легких металлов

TIG, GTAW - сварка TIG, дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде защитных газов

SAW – дуговая сварка под флюсом

PAC – плазменно-дуговая резка

PAW – плазменная дуговая сварка

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

1. Не используйте растворители.
 2. Не погружайте светофильтр в воду и другие жидкости.
 3. Храните сварочный шлем в чистом/сухом месте, убедитесь, что светофильтр не находится под воздействием яркого света.
 4. Протирайте светофильтр чистой безворсовой тканью.
- Замените переднее или внутреннее покрытие стекла, если оно повреждено.

ИЗМЕНЕНИЯ

В связи с постоянным совершенствованием производства изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изменения, не описанные в данном руководстве, которые не снижают потребительских качеств изделия.

Изделие соответствует требованиям ТР ТС.

Информацию о сертификатах см. на сайте <http://www.hammer-pt.com>



Изготовитель:

Фирма "Hammer Werkzeug GmbH", "Хаммер Веркцойг ГмбХ"

Адрес:

Niedenau 25, 60325, Frankfurt am Main, Germany

Ниденау 25, 60325, Франкфурт-на-Майне, Германия

Произведено в КНР

Срок службы изделия составляет 5 (пять) лет при соблюдении условий хранения и правил эксплуатации, а также правильности сбора и монтажа инструмента, указанных в данном руководстве по эксплуатации.

В случае если, несмотря на тщательный контроль процесса производства, оборудование вышло из строя, его ремонт и замена любых частей должна производиться только в специализированной сервисной мастерской.

Дополнительную информацию по инструменту и обслуживанию можно узнать на сайте: <http://www.hammer-pt.com>