

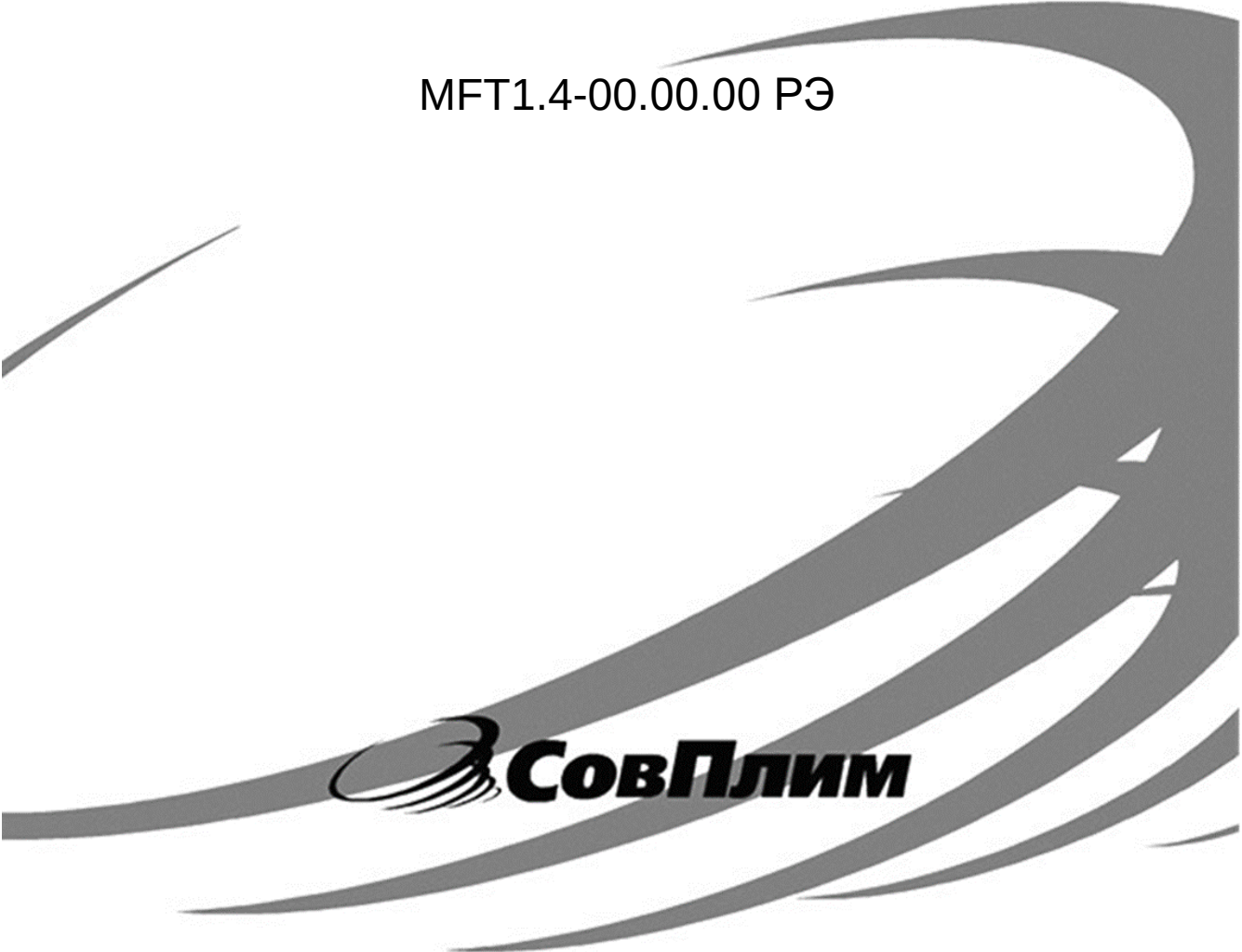
СТОЛ СВАРЩИКА

серии MFT-1400

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПАСПОРТ

MFT1.4-00.00.00 РЭ



СовПлим

АО "СовПлим", Россия, 195279, Санкт-Петербург, шоссе Революции, д.102, корп. 2

Тел.: +7 (812) 33-500-33

e-mail: info@sovplym.com

<https://www.sovplym.ru>

Содержание

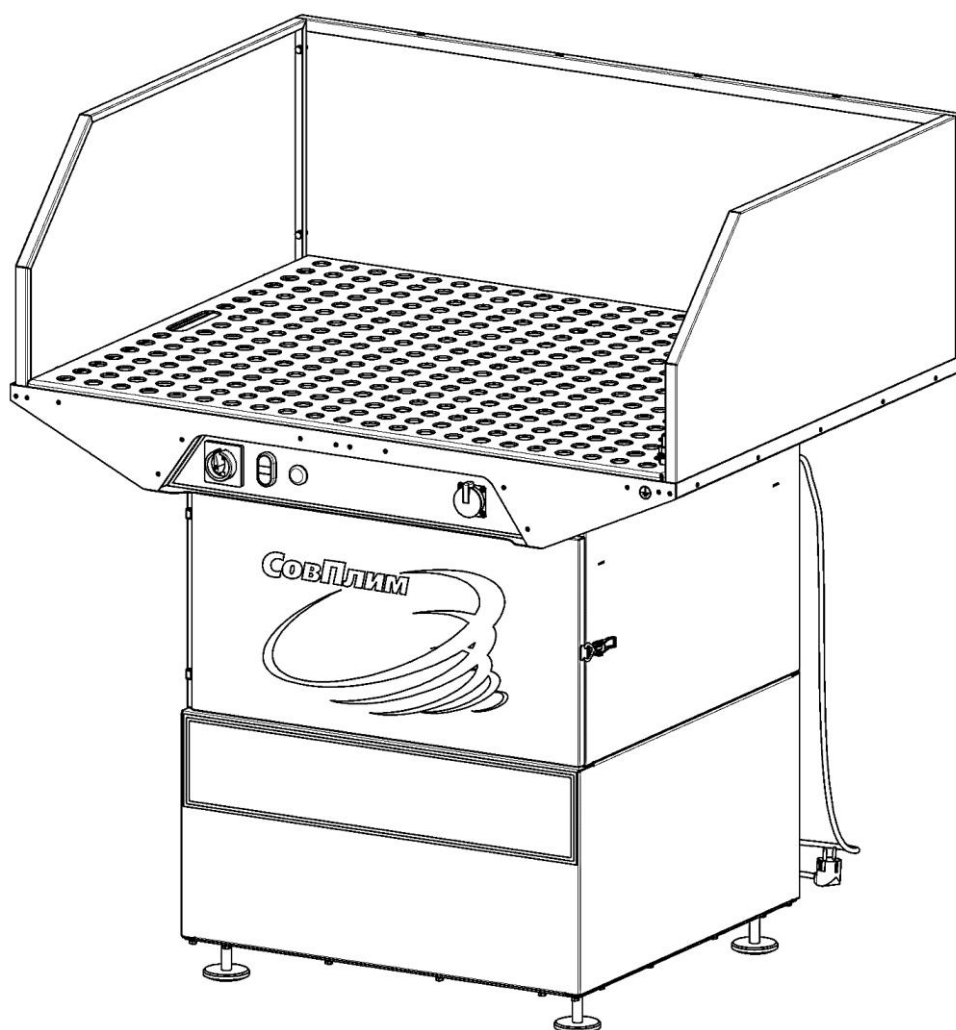
ВВЕДЕНИЕ	3
1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	4
1.1 Назначение	4
1.2 Условное обозначение	4
1.3 Конструктивные особенности	5
1.4 Основные технические данные и характеристики	6
2 КОМПЛЕКТНОСТЬ	7
2.1 Основная комплектность	7
2.2 Дополнительные комплектующие	7
3 ОПИСАНИЕ И РАБОТА СТОЛА СВАРЩИКА	8
3.1 Устройство стола сварщика	8
3.2 Принцип работы	8
3.3 Управление работой стола сварщика	9
4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	10
5 МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	12
5.1 Общие требования	12
5.2 Установка стола сварщика	12
5.3 Монтаж защитных экранов	13
6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	14
6.1 Подготовка к пуску	14
6.2 Порядок работы стола сварщика	14
6.3 Очистка префильтра	14
6.4 Замена картриджа	15
6.5 Замена угольного фильтра	16
7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	17
8 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	18
9 РЕСУРС, СРОК СЛУЖБЫ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ	19
10 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	19
11 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ	20
12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ОБ УПАКОВЫВАНИИ	20
13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	21
14 ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ	21
ПРИЛОЖЕНИЕ А – Габаритные размеры	22
ПРИЛОЖЕНИЕ Б – Схемы электрических подключений	23
ПРИЛОЖЕНИЕ В – Подтверждение соответствия	25

Настоящее руководство по эксплуатации, совмещённое с паспортом (далее — РЭ), предназначено для ознакомления технического, обслуживающего и эксплуатирующего персонала с назначением, устройством, принципом работы, техническими характеристиками, комплектностью, конструктивным исполнением, порядком монтажа, эксплуатации и технического обслуживания стола сварщика серии MFT-1400 (далее — стол сварщика).

РЭ содержит основные сведения об изделии и его составных частях, описание принципа работы, требования к безопасной эксплуатации, указания по подготовке к использованию и техническому обслуживанию, сведения о ресурсе, сроке службы, хранении, транспортировании и утилизации, а также свидетельство о приёме и информацию о гарантийных обязательствах изготовителя.

Стол сварщика изготавливается в соответствии с требованиями ТУ 3646-024-05159840-2013 и конструкторской документации предприятия-изготовителя.

В рамках развития конструкции и совершенствования эксплуатационных характеристик изготовитель оставляет за собой право вносить в изделие изменения, не ухудшающие его технические параметры, безопасность и функциональное назначение.



1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.1 Назначение

1.1.1 Стол сварщика является специализированным фильтровентиляционным оборудованием, предназначенным для выполнения сварочных, зачистных и шлифовальных работ, а также для локального улавливания дыма, пыли и аэрозольных загрязнений, образующихся в зоне обработки изделий.

1.1.2 Стол сварщика применяется при выполнении периодических работ в учебных классах образовательных учреждений, аттестационных пунктах, лабораториях, механических мастерских и производственных помещениях промышленных предприятий. Допустимая интенсивность сварочных работ: расход сварочной проволоки — не более 30 кг/мес., электродов — не более 15 кг/мес.

1.1.3 Фильтровальный блок стола сварщика работает по рециркуляционной схеме: загрязнённый воздух улавливается через перфорированную рабочую поверхность, проходит последовательную очистку на фильтровальных элементах и возвращается в производственное помещение.

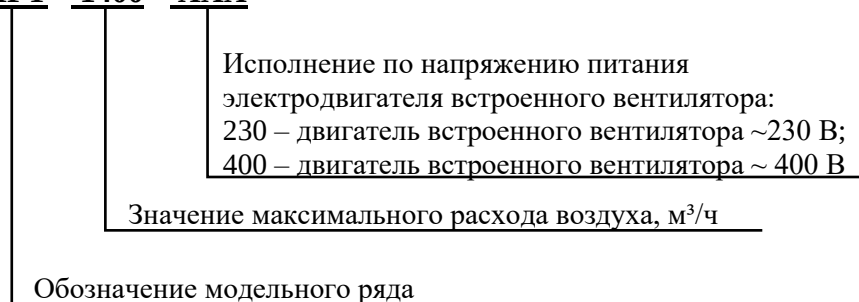
1.1.4 Изделие предназначено для продолжительной эксплуатации в закрытых отапливаемых и вентилируемых помещениях при следующих условиях:

- климатическое исполнение по ГОСТ 15150 — УХЛ4;
- диапазон температуры окружающей среды при эксплуатации от 5 °С до 45 °С;
- относительная влажность воздуха — не более 80 % при плюс 25 °С, без образования конденсата;
- окружающая среда — невзрывоопасная, при отсутствии агрессивных паров и газов в концентрациях, разрушающих металлы, лакокрасочные покрытия и полимерную изоляцию;
- в очищаемом воздухе не должно быть слипающейся и волокнистой пыли, а также материалов, склонных к тлению, самовозгоранию или образованию взрывоопасных смесей.

1.2 Условное обозначение

1.2.1 Схема обозначения стола сварщика:

MFT – 1400 – XXX



1.2.2 Пример записи условного обозначения стола сварщика MFT-1400 с электродвигателем встроенного вентилятора напряжением ~230 В при заказе и в технической документации:

«Стол сварщика MFT-1400-230 ТУ 3646-024-05159840-2013».

1.3 Конструктивные особенности

1.3.1 Стол сварщика конструктивно представляет собой стационарный фильтровентиляционный блок, объединяющий металлический корпус, рабочую столешницу с перфорированной плитой, встроенный радиальный вентилятор, фильтровальную камеру, элементы управления и металлические защитные экраны рабочей зоны.

1.3.2 Корпус стола разделён внутренней перегородкой на камеры загрязнённого и очищенного воздуха. В корпусе размещены встроенный вентилятор, фильтровальная камера, выпускная решётка и элементы электрического подключения.

1.3.3 Рабочая поверхность стола выполнена в виде столешницы со съёмной перфорированной плитой, через отверстия которой осуществляется нижний отбор загрязнённого воздуха из зоны обработки изделия.

1.3.4 На столешнице предусмотрен заземляющий болт для подключения заземления сварочного аппарата.

1.3.5 Рабочая зона стола оснащается съёмными металлическими защитными экранами: одним задним и двумя боковыми. Экраны предназначены для ограничения разлёта частиц, образующихся при сварке, зачистке и шлифовке.

1.3.6 В фильтровальной камере установлены фильтр предварительной очистки (далее — префильтр), основной фильтровальный картридж класса H13 (далее — картридж) и угольный фильтр.

1.3.7 Префильтр расположен перед картриджем и предназначен для предварительного задержания крупных частиц пыли, искр, окалины, стружки и других загрязнений. Картридж выполнен из стекловолоконного фильтровального материала и относится к фильтровальным элементам накопительного типа. Угольный фильтр установлен в качестве заключительной ступени очистки.

1.3.8 Элементы управления и сигнализации размещены на панели управления. Панель управления включает выключатель нагрузки, кнопку «ПУСК/СТОП» вентилятора, световой индикатор «АВАРИЯ ΔР», розетку 230 В мощностью до 2 кВт для подключения дополнительного оборудования и элементы защиты цепей управления.

1.3.9 В зависимости от исполнения стол сварщика оснащается сетевым шнуром для подключения к системе электроснабжения:

- для MFT-1400-230 — с вилкой 230 В с заземляющим контактом;
- для MFT-1400-400 — с разъёмом 400 В, 3 ф.

1.3.10 На корпусе стола предусмотрена дополнительная розетка 230 В мощностью до 0,5 кВт для подключения светильника. Светильник в основную комплектность стола сварщика не входит и заказывается отдельно, если его поставка предусмотрена заказом.

1.4 Основные технические данные и характеристики

1.4.1 Основные технические характеристики стола сварщика приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра или характеристики	Значение параметра	
	MFT-1400-230	MFT-1400-400
Максимальный расход воздуха, м³/ч	1400	
Мощность встроенного радиального вентилятора, кВт	1,1	
Параметры питающей сети	1N~ 230 В, 50 Гц	3N~ 400/230 В, 50 Гц
Требования к качеству электрической энергии	по ГОСТ 32144	
Мощность цепей управления, Вт	100	
Мощность подключаемого оборудования, кВт, не более: — розетка на панели управления; — розетка на корпусе	2,0 0,5	
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150	УХЛ4	
Класс защиты от поражения электрическим током	I	
Степень защиты электрооборудования изделия по ГОСТ 14254	IP20	
Степень защиты панели управления по ГОСТ 14254	IP54	
Тип картриджа	Не подлежит регенерации	
Модель картриджа	МК-005	
Материал картриджа	Стекловолокно	
Площадь фильтрующей поверхности картриджа, м²	21	
Начальный перепад давления, Па	250	
Максимальный перепад давления, Па	600	
Класс фильтрации картриджа по ГОСТ Р 71176-2023	H13	
Заключительная ступень очистки	Угольный фильтр	
Уровень шума, дБА, не более	70	
Габаритные размеры стола сварщика, мм, не более	1205 × 910 × 1400	
Высота рабочей поверхности, мм	960...1020	
Масса стола, кг, не более	160	

1.4.2 Общий вид и габаритные размеры стола сварщика приведены в приложении А.

1.4.3 Принципиальные электрические схемы исполнений MFT-1400-230 и MFT-1400-400 приведены в приложении Б.

2 КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1 Основная комплектность

2.1.1 Перечень комплектующих, входящих в основную комплектность стола сварщика, приведён в таблице 2.

Таблица 2

№ п. п.	Наименование	Кол-во, шт.
1	Стол сварщика MFT-1400	1
2	Комплект металлических защитных экранов боковых в упаковке	1
3	Экран металлический защитный задний в упаковке	1
4	Плита перфорированная	1
5	Болт М6×20	10
6	Шайба 6	10
7	Шайба пружинная 6	10
8	Гайка М16	4
9	Опора регулируемая	4
10	Комплект упаковки стола сварщика	1
11	Руководство по эксплуатации MFT-1400	1

2.2 Дополнительные комплектующие

2.2.1 Стол сварщика может поставляться с дополнительными комплектующими, не входящими в основную комплектность. Необходимость поставки дополнительных комплектующих определяется при оформлении заказа.

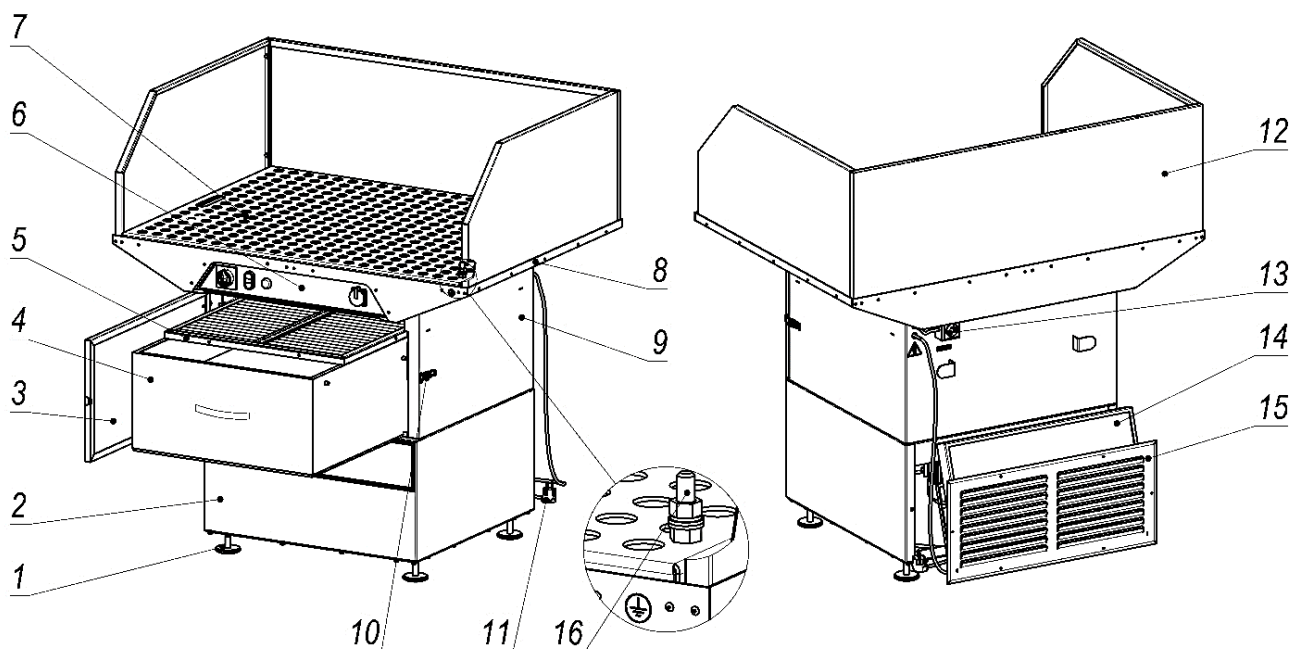
2.2.2 К дополнительным комплектующим относится светильник для дополнительного освещения рабочей зоны. Светильник в основную комплектность стола сварщика не входит и заказывается отдельно.

2.2.3 Для подключения светильника на корпусе стола сварщика предусмотрена розетка напряжением 230 В мощностью до 0,5 кВт. Наличие данной розетки не означает включение светильника в основную комплектность изделия.

3 ОПИСАНИЕ И РАБОТА СТОЛА СВАРЩИКА

3.1 Устройство стола сварщика

3.1.1 Общий вид и состав основных узлов стола сварщика показаны на рисунке 1.



- 1 - опора регулируемая;
- 2 - корпус со встроенным вентилятором;
- 3 - дверь фильтровальной камеры;
- 4 - картридж МК-005;
- 5 - префильтр;
- 6 - панель управления;
- 7 - плита перфорированная;
- 8 - столешница;
- 9 - фильтровальная камера;

- 10 - защёлка двери;
- 11 - сетевой шнур;
- 12 - экраны защитные;
- 13 - розетка (230 В, 0,5 кВт макс.) для подключения светильника;
- 14 - угольный фильтр;
- 15 - выходная решётка;
- 16 - болт для заземления сварочного аппарата

Рисунок 1 — Общий вид и состав стола сварщика MFT-1400

3.2 Принцип работы

3.2.1 Принцип работы фильтровального блока стола сварщика основан на нижнем улавливании загрязнённого воздуха через перфорированную рабочую поверхность, его последовательной очистке на фильтровальных элементах и возврате очищенного воздуха в производственное помещение.

3.2.2 Обрабатываемое изделие размещается на перфорированной плите (рисунок 1, поз. 7), установленной в столешнице (поз. 8). Встроенный вентилятор, размещённый в корпусе стола (поз. 2), создаёт разрежение в фильтровальной камере (поз. 9), за счёт чего дым, пыль и аэрозольные загрязнения всасываются через отверстия перфорированной плиты.

3.2.3 Металлические защитные экраны (поз. 12) ограничивают разлёт частиц, образующихся при сварке, зачистке и шлифовке, и способствуют локализации рабочей зоны.

3.2.4 Загрязнённый воздух поступает в фильтровальную камеру (поз. 9) и проходит через префильтр (поз. 5), который задерживает крупные частицы пыли, окалину, стружку и случайные включения, а также снижает риск попадания раскалённых и тлеющих частиц на поверхность фильтровального картриджа (поз. 4).

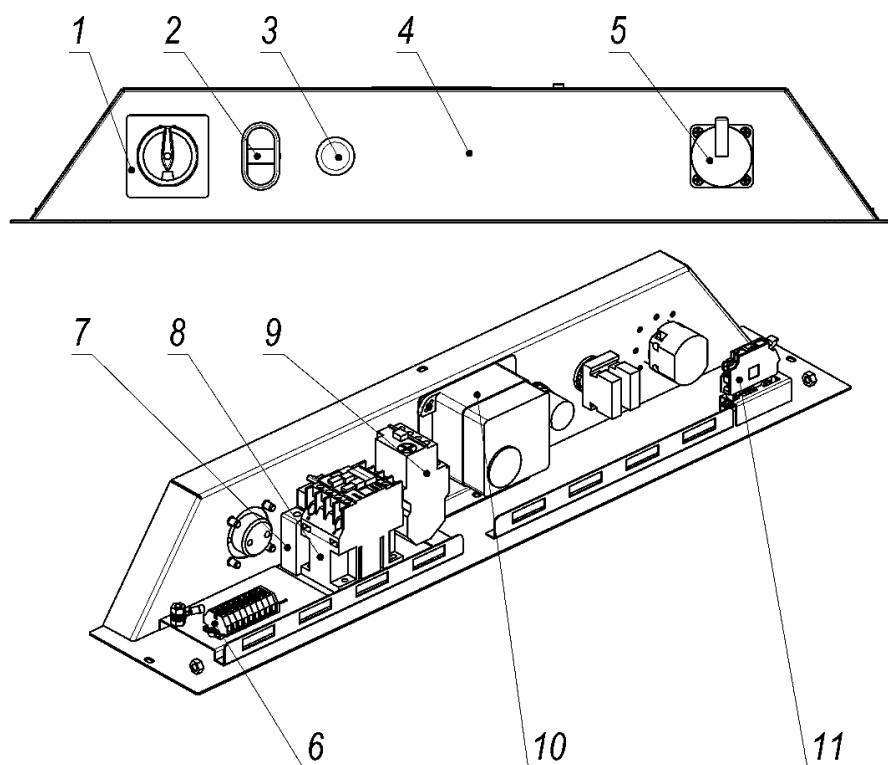
3.2.5 После предварительной очистки воздух проходит через фильтровальный материал картриджа МК-005 (поз. 4). На поверхности картриджа осаждаются мелкодисперсные твёрдые частицы, образующиеся при выполнении технологических операций.

3.2.6 Далее воздух проходит через угольный фильтр (поз. 14), предназначенный для снижения содержания газовых составляющих, летучих соединений и запахов. После прохождения фильтровальных элементов очищенный воздух через выходную решётку (поз. 15) возвращается в производственное помещение.

3.2.7 Контроль загрязнённости фильтровального картриджа осуществляется по перепаду давления. При достижении предельного значения на панели управления (поз. 6) загорается световой индикатор «АВАРИЯ ДР», указывающий на необходимость проверки состояния фильтровальных элементов и замены картриджа.

3.3 Управление работой стола сварщика

3.3.1 Общий вид панели управления и расположение её основных элементов показаны на рисунке 2.



- | | |
|---|--|
| 1 - выключатель нагрузки; | 6 - блок клемм; |
| 2 - кнопка запуска и остановки вентилятора «ПУСК/СТОП»; | 7 - автоматический выключатель; |
| 3 - световой индикатор «АВАРИЯ ДР»; | 8 - контактор; |
| 4 - панель; | 9 - тепловое реле; |
| 5 - розетка 230 В (2 кВт макс.) для подключения дополнительного оборудования; | 10 - дифференциальное реле давления; |
| | 11 - клемма с предохранителем (плавкой вставкой) |

Рисунок 2 — Панель управления стола сварщика MFT-1400

3.3.2 Подача электропитания на стол сварщика осуществляется выключателем нагрузки (рисунок 2, поз. 1), расположенным на панели управления (поз. 4). После перевода выключателя нагрузки в положение «Включено» питание подаётся на цепи управления и розетки стола сварщика.

3.3.3 Запуск и остановка встроенного вентилятора выполняются кнопкой «ПУСК/СТОП» (поз. 2). Управление электродвигателем вентилятора осуществляется через контактор (поз. 8). При работающем вентиляторе световой индикатор кнопки «ПУСК/СТОП» светится жёлтым цветом; при отключённом вентиляторе индикатор не светится.

3.3.4 Тепловое реле (поз. 9) предназначено для защиты электродвигателя вентилятора от перегрузки. Автоматический выключатель (поз. 7) и клемма с предохранителем (поз. 11) обеспечивают защиту соответствующих электрических цепей панели управления.

3.3.5 Контроль перепада давления на фильтровальных элементах осуществляется дифференциальным реле давления (поз. 10). При достижении предельного значения перепада давления загорается световой индикатор «АВАРИЯ ДР» (поз. 3), указывающий на критическую загрязнённость картриджа и необходимость его замены.

3.3.6 Подключение дополнительного оборудования, используемого при выполнении технологических операций, осуществляется через розетку 230 В мощностью до 2 кВт (поз. 5), расположенную на панели управления.

3.3.7 Розетка 230 В мощностью до 0,5 кВт, расположенная на корпусе стола сварщика (рисунок 1, поз. 13), предназначена для подключения светильника дополнительного освещения рабочей зоны. Светильник в основную комплектность стола сварщика не входит и заказывается отдельно.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 К монтажу, эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту стола сварщика допускается персонал, изучивший настоящее руководство по эксплуатации, устройство изделия, порядок его работы и прошедший инструктаж по охране труда.

4.2 Работы, связанные с подключением, проверкой и ремонтом электрооборудования стола сварщика, должны выполняться квалифицированным электротехническим персоналом в соответствии с требованиями действующих правил по охране труда при эксплуатации электроустановок.

4.3 При эксплуатации стола сварщика должны соблюдаться требования настоящего руководства, правил противопожарного режима, правил охраны труда и иных нормативных документов, действующих на предприятии эксплуатирующей организации.

4.4 Стол сварщика относится к оборудованию класса защиты I от поражения электрическим током и должен эксплуатироваться только при исправном подключении защитного заземления. Перед началом работы необходимо проверить наличие и надёжность подключения защитного проводника.

4.5 Подключение стола сварщика к системе электроснабжения допускается выполнять только в соответствии со схемой электрических соединений, приведённой в приложении Б. Эксплуатация изделия при повреждении сетевого шнура, вилки, разъёма, элементов управления, защитных аппаратов, розеток или заземляющих соединений не допускается.

4.6 Перед выполнением технического обслуживания, очистки, замены фильтровальных элементов и ремонта стол сварщика должен быть отключён от сети электроснабжения. Выполнение указанных работ при включённом электропитании запрещается.

4.7 Подключение к розеткам стола оборудования с потребляемой мощностью, превышающей допустимые значения, не допускается, так как может привести к повреждению электрооборудования и нарушению безопасной работы изделия.

4.8 Стол сварщика должен эксплуатироваться строго по назначению. Использование изделия для технологических операций, не предусмотренных настоящим руководством, не допускается.

4.9 Эксплуатация стола сварщика во взрывоопасной среде, при наличии агрессивных газов и паров, слипающейся или волокнистой пыли, а также материалов, склонных к тлению, самовозгоранию или образованию взрывоопасных смесей, не допускается.

4.10 Стол сварщика должен устанавливаться на ровной горизонтальной поверхности с обеспечением устойчивого положения на всех регулируемых опорах. При размещении изделия должен быть обеспечен свободный доступ к органам управления, фильтровальной камере, розеткам, сетевому шнуру и другим зонам обслуживания.

4.11 Эксплуатация стола без установленных фильтровальных элементов, перфорированной плиты и предусмотренных конструкцией металлических защитных экранов не допускается. Перед началом работы необходимо убедиться в правильности установки и надёжности крепления защитных экранов.

4.12 Превышение допустимых нагрузок на столешницу, перфорированную плиту, защитные экраны и другие элементы конструкции стола сварщика не допускается.

4.13 Погрузку, разгрузку, перемещение и монтаж стола сварщика следует выполнять с соблюдением требований охраны труда при проведении погрузочно-разгрузочных работ. Перемещение изделия рекомендуется выполнять механизированным способом с применением соответствующих средств механизации.

4.14 Очистку префильтра, замену картриджа, замену угольного фильтра и удаление производственных загрязнений следует выполнять в защитной одежде, перчатках, респираторе и защитных очках.

4.15 Извлечённые фильтровальные элементы и отходы, образующиеся при эксплуатации стола сварщика, следует помещать в пыленепроницаемую упаковку и передавать на утилизацию в порядке, установленном на предприятии эксплуатирующей организации.

5 МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

5.1 Общие требования

5.1.1 Стол сварщика поставляется заказчику в частично собранном виде. Перед монтажом необходимо удалить упаковочные материалы с корпуса, комплектующих и элементов, подлежащих установке на месте эксплуатации.

5.1.2 После распаковки следует проверить изделие на отсутствие механических повреждений, а также убедиться в наличии комплектующих в соответствии с разделом 2 настоящего РЭ. При обнаружении повреждений, некомплектности или иных несоответствий необходимо уведомить поставщика; ввод изделия в эксплуатацию до устранения выявленных несоответствий не допускается.

5.1.3 Место установки стола сварщика следует выбирать с учётом его габаритных размеров, зоны обслуживания, расположения панели управления, фильтровальной камеры, сетевого шнура, розеток и точки подключения защитного заземления. Необходимые зоны обслуживания приведены в приложении А.

5.1.4 Для установки изделия должна быть подготовлена ровная горизонтальная площадка, обеспечивающая устойчивое положение стола на всех регулируемых опорах и свободный доступ для монтажа, осмотра, эксплуатации и технического обслуживания.

5.2 Установка стола сварщика

5.2.1 Установку стола сварщика на месте эксплуатации выполняют после подготовки площадки в соответствии с требованиями раздела 5.1. До перевода изделия в рабочее положение необходимо смонтировать регулируемые опоры.

5.2.2 Перед монтажом на каждую регулируемую опору следует навинтить гайку М16, после чего опоры вворачиваются в резьбовые отверстия, расположенные в нижней части корпуса стола сварщика, как показано на рисунке 3.

5.2.3 После установки опор стол переводят в рабочее положение и выравнивают по уровню вращением регулируемых опор до достижения устойчивого горизонтального положения корпуса.

5.2.4 По завершении выравнивания регулируемые опоры фиксируют затяжкой гаек М16. Фиксация опор предотвращает самопроизвольное изменение высоты и обеспечивает устойчивость стола в процессе эксплуатации.

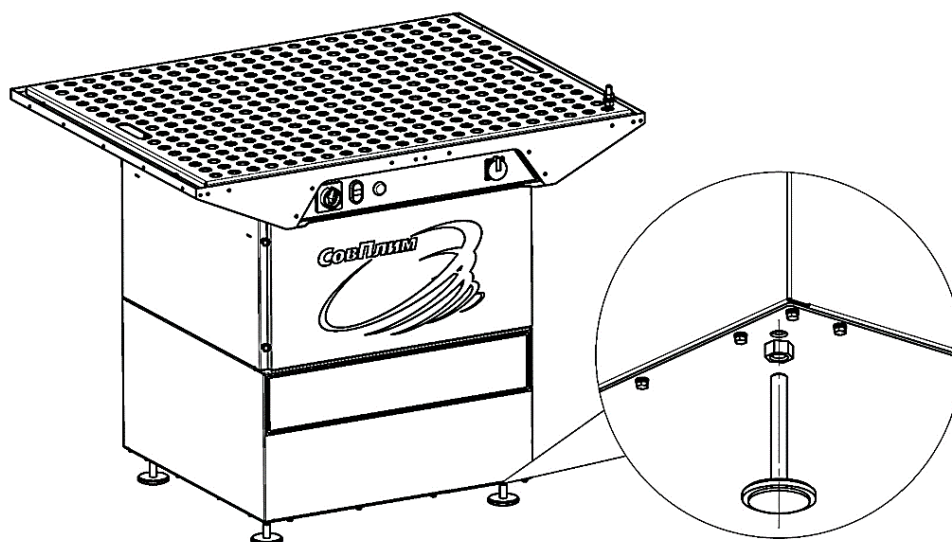


Рисунок 3

5.3 Монтаж защитных экранов

5.3.1 Монтаж металлических защитных экранов следует выполнять после установки стола сварщика в рабочее положение и выравнивания корпуса на регулируемых опорах.

5.3.2 Перед установкой экранов необходимо снять перфорированную плиту со столешницы, как показано на рисунке 4а.

5.3.3 Боковые металлические защитные экраны соединяются с задним металлическим защитным экраном болтами М6×20 через пружинную шайбу 6 и шайбу 6. Крепление выполняется в гайки-заклёпки М6, установленные в заднем экране, как показано на рисунке 4б.

5.3.4 Собранный комплект металлических защитных экранов устанавливается на столешницу и закрепляется болтами М6×20 через пружинную шайбу 6 и шайбу 6 в гайки-заклёпки М6, установленные в столешнице, как показано на рисунке 4в.

5.3.5 После закрепления экранов перфорированную плиту необходимо установить на штатное место, как показано на рисунке 4г.

5.3.6 По завершении монтажа следует проверить надёжность крепления заднего и боковых экранов, отсутствие перекосов и правильность установки перфорированной плиты.

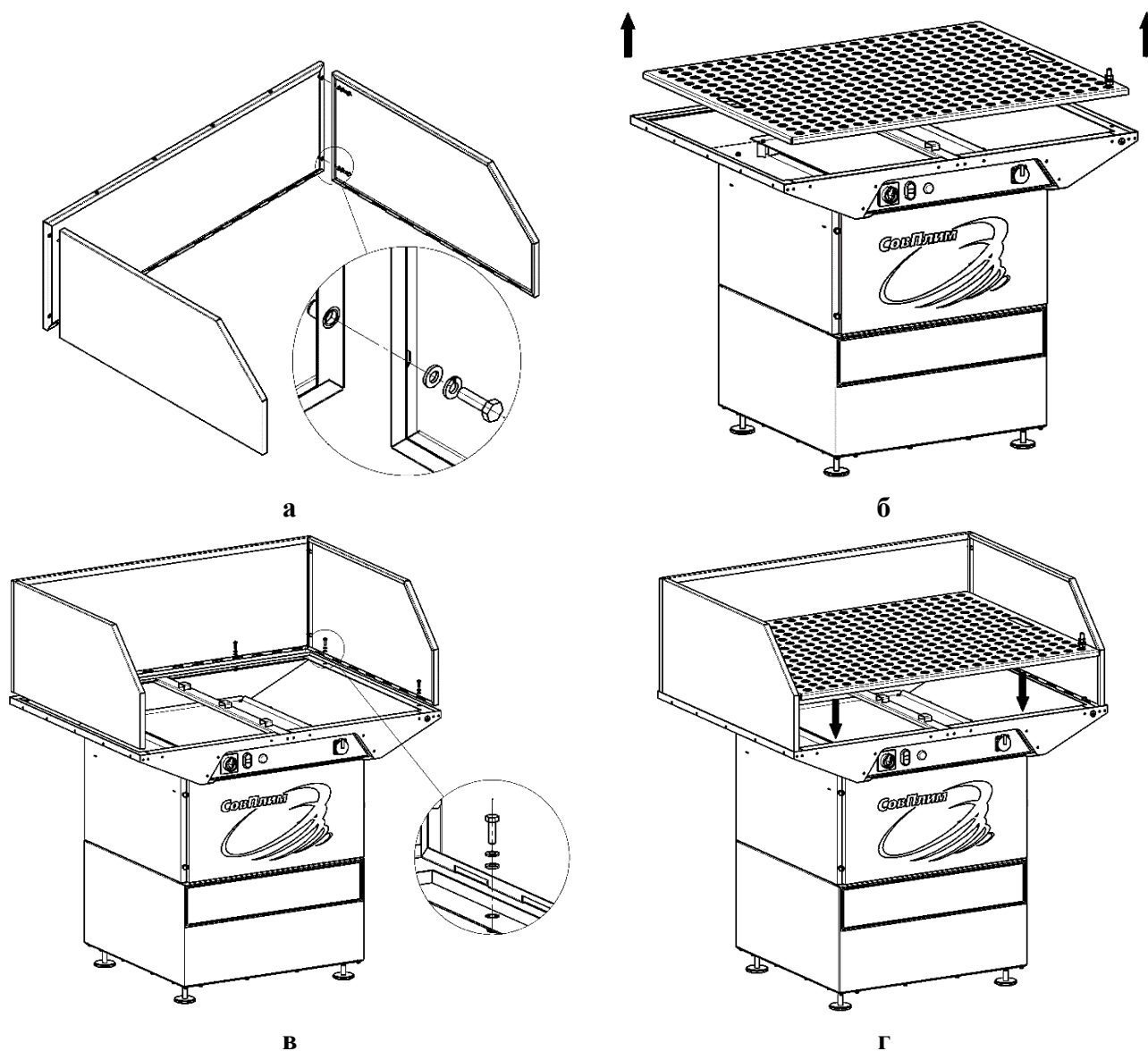


Рисунок 4

6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1 Подготовка к пуску

6.1.1 Перед первым пуском стола сварщика необходимо проверить готовность изделия к работе после завершения монтажа и электрического подключения.

6.1.2 Перед включением следует убедиться, что перфорированная плита установлена на штатное место, фильтровальная камера закрыта, металлические защитные экраны закреплены, а доступные элементы рабочей зоны не имеют видимых повреждений.

6.1.3 Со стороны фильтровальной камеры необходимо открыть дверь корпуса, проверить правильность установки картриджа, состояние уплотнения и плотность его прилегания. Наличие зазоров, перекосов и повреждений уплотнения не допускается. После проверки дверь фильтровальной камеры следует плотно закрыть и зафиксировать защёлкой.

6.1.4 Для проверки работы стола необходимо перевести выключатель нагрузки на панели управления в положение «Включено» и кратковременно запустить встроенный вентилятор нажатием кнопки «ПУСК/СТОП». После подтверждения штатной работы вентилятора его следует выключить повторным нажатием кнопки.

6.1.5 После выполнения указанных проверок стол сварщика считается подготовленным к эксплуатации.

6.2 Порядок работы стола сварщика

6.2.1 Для начала работы необходимо перевести выключатель нагрузки на панели управления в положение «Включено» и нажать кнопку «ПУСК/СТОП» для запуска встроенного вентилятора.

6.2.2 Обрабатываемое изделие размещают на перфорированной плите. При выполнении технологической операции загрязнённый воздух улавливается через отверстия перфорированной плиты и направляется в фильтровальную камеру.

6.2.3 При необходимости допускается подключение дополнительного оборудования к розеткам стола сварщика. Мощность подключаемого оборудования не должна превышать значения, указанные в разделе технических характеристик.

6.2.4 В процессе работы необходимо контролировать устойчивость размещения обрабатываемого изделия, состояние рабочей зоны, положение металлических защитных экранов и показания световой сигнализации на панели управления. При срабатывании индикатора «АВАРИЯ ΔР» следует проверить состояние фильтровальных элементов и при необходимости заменить картридж.

6.2.5 Для завершения работы необходимо нажать кнопку «ПУСК/СТОП» для выключения вентилятора, затем перевести выключатель нагрузки в положение «Выключено».

6.2.6 По окончании работы перфорированную плиту, столешницу и пространство под плитой следует очистить от брызг, наплывов металла, окалины, стружки и других производственных загрязнений.

6.3 Очистка префильтра

6.3.1 В процессе эксплуатации на префильтре накапливаются крупные частицы пыли, окалина, стружка и другие загрязнения, задерживаемые перед поступлением воздушного потока

на картридж. Очистку префильтра следует выполнять по мере загрязнения, с учётом интенсивности эксплуатации стола сварщика.

6.3.2 Для очистки необходимо открыть дверь фильтровальной камеры и извлечь префильтр, как показано на рисунке 5.

6.3.3 Загрязнения с поверхности префильтра удаляют продувкой сжатым воздухом или промывкой с применением промышленных моющих средств. После промывки префильтр должен быть полностью просушен.

6.3.4 Очищенный и высушенный префильтр устанавливают в фильтровальную камеру до упора, после чего дверь фильтровальной камеры плотно закрывают и фиксируют защёлкой.

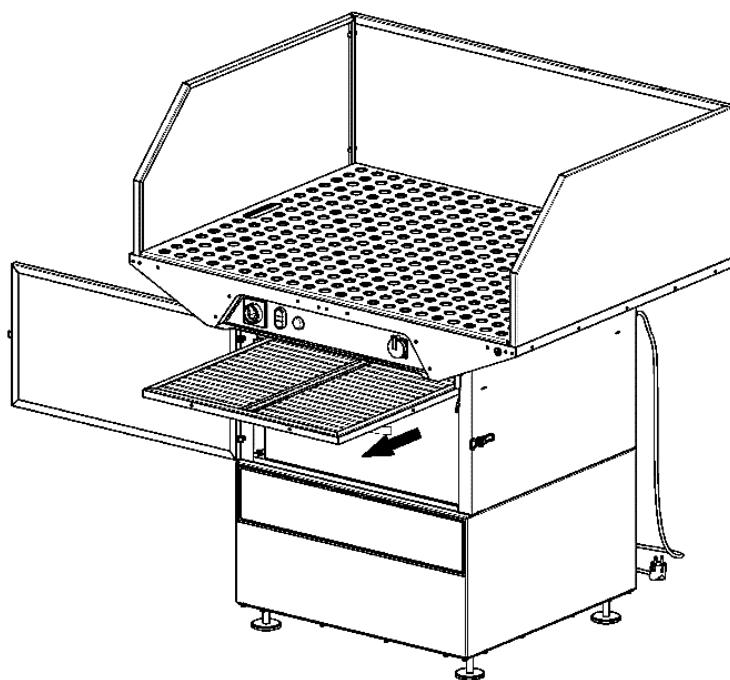


Рисунок 5

6.4 Замена картриджа

6.4.1 В процессе эксплуатации на поверхности фильтровального материала накапливаются загрязнения, что приводит к увеличению аэродинамического сопротивления фильтровальной камеры и снижению расхода воздуха.

6.4.2 Контроль перепада давления осуществляется встроенным дифференциальным реле. При достижении предельного значения перепада давления на панели управления загорается световой индикатор «АВАРИЯ ΔP », указывающий на критическую загрязнённость картриджа и необходимость его замены.

6.4.3 Для замены картриджа необходимо:

- 1) открыть дверь фильтровальной камеры;
- 2) извлечь префильтр из фильтровальной камеры;
- 3) извлечь картридж, аккуратно выкатив его по направляющим, как показано на рис. 6;
- 4) поместить использованный картридж в пыленепроницаемую упаковку и передать на утилизацию в порядке, установленном на предприятии эксплуатирующей организации;
- 5) установить новый картридж в фильтровальную камеру, обеспечив его правильное положение на направляющих и плотное прилегание уплотнения;
- 6) установить префильтр на штатное место до упора;
- 7) плотно закрыть дверь фильтровальной камеры и зафиксировать её защёлкой.

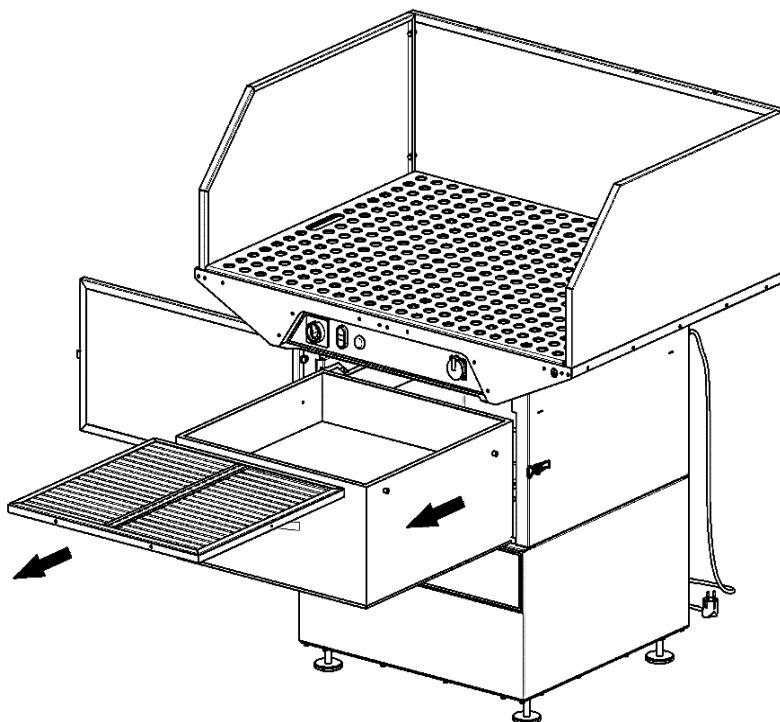


Рисунок 6

6.5 Замена угольного фильтра

6.5.1 Угольный фильтр является расходным элементом и подлежит замене не позднее одного года с начала эксплуатации стола сварщика. При интенсивной эксплуатации замену угольного фильтра рекомендуется выполнять не реже одного раза в шесть месяцев.

6.5.2 Для замены угольного фильтра необходимо:

- 1) вывинтить крепёжные винты и демонтировать выпускную решётку (рис. 7);
- 2) извлечь использованный угольный фильтр;
- 3) установить новый угольный фильтр на штатное место;
- 4) установить выпускную решётку на место;
- 5) зафиксировать выпускную решётку крепёжными винтами.

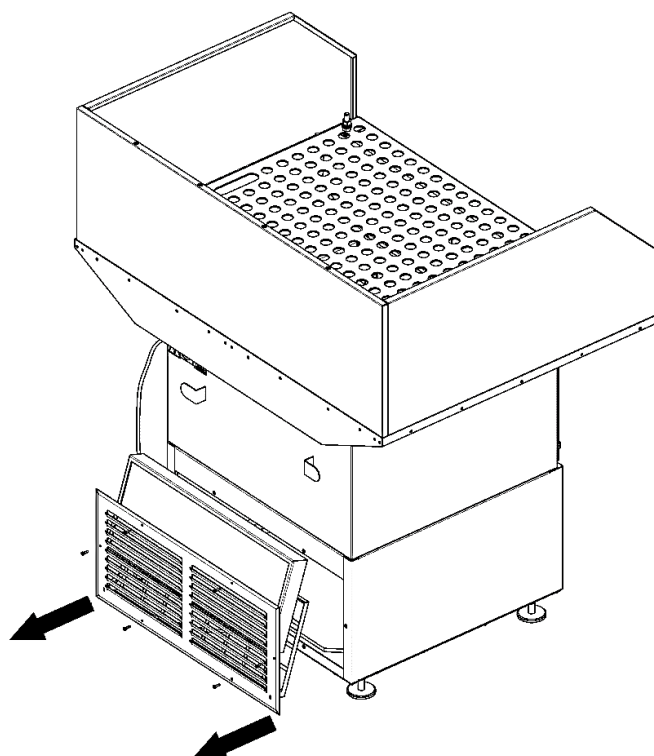


Рисунок 7

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Техническое обслуживание стола сварщика должно проводиться с периодичностью, установленной на предприятии эксплуатирующей организации, но не реже одного раза в год.

7.2 Все работы по ремонту и техническому и сервисному обслуживанию стола сварщика должны отражаться в журнале технического обслуживания по форме, приведённой в таблице 3.

Таблица 3

Дата	Замечания о техническом состоянии	Должность, ФИО и подпись ответственного лица	Примечание

8 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

8.1 Перечень возможных неисправностей, вероятных причин и способов устранения приведён в таблице 4.

8.2 Перед диагностикой и устранением неисправностей стол сварщика должен быть выключен и отключён от сети электроснабжения. Работы, связанные с проверкой и ремонтом электрооборудования, должны выполняться квалифицированным электротехническим персоналом.

Таблица 4

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Встроенный вентилятор не включается	Отсутствует напряжение электропитания	Проверить наличие и соответствие параметров питающей сети в зависимости от исполнения стола: 1N~ 230 В, 50 Гц или 3N~ 400/230 В, 50 Гц
	Выключатель нагрузки находится в положении «Выключено»	Перевести выключатель нагрузки в положение «Включено»
	Сработало тепловое реле электродвигателя	Проверить причину срабатывания защиты; после устранения причины выполнить повторное включение
	Неисправен предохранитель	Заменить предохранитель на предохранитель соответствующего номинала
	Неисправна кнопка «ПУСК/СТОП», контактор или цепи управления	Проверить исправность элементов управления; при необходимости обратиться в сервисную службу
Снижен расход воздуха	Загрязнён картридж	Проверить состояние картриджа и при необходимости заменить его
	Загрязнён или неправильно установлен префильтр	Проверить состояние префильтра, очистить его и установить на штатное место
	Перфорированная плита или доступные каналы прохождения воздуха загрязнены	Очистить перфорированную плиту, рабочую поверхность и доступные зоны прохождения воздуха
	Нарушена плотность прилегания картриджа или уплотнения	Проверить правильность установки картриджа и состояние уплотнения
Загорается индикатор «АВАРИЯ ΔР»	Достигнут предельный перепад давления на картридже	Заменить картридж
	Префильтр загрязнён или установлен с перекосом	Проверить состояние и правильность установки префильтра
Снижена эффективность улавливания загрязнений	Загрязнены фильтровальные элементы	Проверить состояние префильтра, картриджа и угольного фильтра; выполнить очистку или замену соответствующих элементов
	Перфорированная плита загрязнена или частично перекрыта	Очистить перфорированную плиту и не допускать перекрытия рабочей поверхности посторонними предметами

Продолжение таблицы 4

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Повышенный уровень шума или вибрации при работе	Ослаблены крепления корпуса, вентилятора, панели управления или защитных экранов	Проверить и подтянуть крепёжные элементы
	Стол установлен неустойчиво или не выровнен на регулируемых опорах	Проверить положение стола, выполнить выравнивание и фиксацию регулируемых опор
	В корпус или зону вентилятора попали посторонние предметы	Отключить стол от сети электроснабжения, проверить изделие и удалить посторонние предметы
Розетка 230 В не обеспечивает питание подключённого оборудования	Отсутствует питание на розетке или сработала защита цепи	Проверить состояние защитных аппаратов и цепи питания розетки
	Мощность подключённого оборудования превышает допустимое значение	Отключить оборудование и проверить соответствие его мощности допустимому значению

Примечание — Если неисправность устранить не удалось, необходимо обратиться в отдел гарантийного и сервисного обслуживания завода-изготовителя.

Контактный телефон: (812) 335-00-33, доб. 1651, 1650.

9 РЕСУРС, СРОК СЛУЖБЫ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

9.1 Стол сварщика обладает показателями надёжности, установленными конструкторской документацией и соответствующими требованиям ГОСТ 27.003.

9.2 Номинальный срок службы стола сварщика составляет не менее 10 лет при соблюдении требований настоящего руководства по эксплуатации, условий транспортирования и хранения, правил технического обслуживания и своевременной замены расходных элементов.

9.3 Стол сварщика в упаковке изготовителя должен храниться в крытых складских помещениях в условиях хранения категории 1 по ГОСТ 15150 при соблюдении следующих требований:

- относительная влажность воздуха — 65–70 %;
- температура хранения — от плюс 5 °С до плюс 25 °С;
- размещение изделия — на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов и других источников тепла;
- складирование изделия в упаковке — в один ряд, без штабелирования;
- воздействие атмосферных осадков, агрессивных паров, газов и механических повреждений упаковки не допускается.

10 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

10.1 Транспортирование стола сварщика допускается любым видом крытого транспорта при соблюдении правил перевозки грузов, действующих для соответствующего вида транспорта.

10.2 Стол сварщика отгружается заказчику в упаковке изготовителя, обеспечивающей сохранность изделия при транспортировании и хранении.

10.3 При транспортировании изделие должно быть надёжно закреплено в транспортном средстве. Перемещение, опрокидывание, удары и повреждение упаковки не допускаются.

10.4 Погрузку, разгрузку и перемещение упакованного изделия следует выполнять с соблюдением требований маркировки на упаковке и правил охраны труда при погрузочно-разгрузочных работах.

10.5 Условия транспортирования стола сварщика по воздействию механических факторов должны соответствовать группе С по ГОСТ 23216, по воздействию климатических факторов условиям категории 3 по ГОСТ 15150.

11 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

11.1 Стол сварщика в поставляемом изготовителем состоянии не содержит токсичных веществ и драгоценных металлов.

11.2 Сбор, временное хранение, транспортирование и утилизация отходов, образующихся при эксплуатации стола сварщика, должны выполняться в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.3684, Федерального закона от 24.06.1998 № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления» и нормативных документов, действующих на предприятии эксплуатирующей организации.

11.3 Отработанные фильтровальные элементы, пыль, окалина, шлак и другие загрязнения, образующиеся при эксплуатации изделия, должны собираться с применением средств индивидуальной защиты и помещаться в пыленепроницаемую тару или упаковку.

11.4 Класс опасности и способ утилизации отходов определяются эксплуатирующей организацией с учётом состава улавливаемых загрязнений и характера выполняемых технологических операций.

11.5 По окончании срока службы стол сварщика подлежит разборке, сортировке по видам материалов и передаче на утилизацию в порядке, установленном действующими нормативными документами.

12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ОБ УПАКОВЫВАНИИ

12.1 Стол сварщика **MFT-1400-**_____ заводской № _____ изготовлен и принят в соответствии с требованиями ТУ 3646-024-05159840-2013, конструкторской документации предприятия-изготовителя и признан годным к эксплуатации.

12.2 Изделие упаковано АО «СовПлим» в соответствии с требованиями конструкторской документации. Упаковка обеспечивает сохранность изделия при соблюдении установленных условий транспортирования и хранения.

Начальник ОТК _____
(личная подпись) (расшифровка подписи)

МП

Дата выпуска _____
(число, месяц, год)

13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

13.1 Гарантийный срок на стол сварщика составляет 12 (двенадцати) месяцев с момента исполнения предприятием-изготовителем обязательств по поставке при условии соблюдения покупателем требований настоящего руководства по эксплуатации, правил транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и технического обслуживания изделия.

13.2 Гарантийные обязательства не распространяются на фильтровальные элементы и иные расходные материалы, срок службы которых зависит от интенсивности эксплуатации, состава улавливаемых загрязнений и соблюдения правил обслуживания.

13.3 Гарантийные обязательства не распространяются на повреждения, возникшие вследствие нарушения условий эксплуатации, подключения оборудования с превышением допустимой мощности, несвоевременной замены фильтровальных элементов, механических повреждений, самостоятельного изменения конструкции или ремонта, выполненного без согласования с изготовителем.

14 ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

Реквизиты предприятия-изготовителя:

АО "СовПлим", Россия, 195279, Санкт-Петербург, шоссе Революции, д. 102, корп. 2

Тел.: (812) 33-500-33

E-mail: info@sovplym.com

Сайт: www.sovplym.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ А – ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ
(справочное)

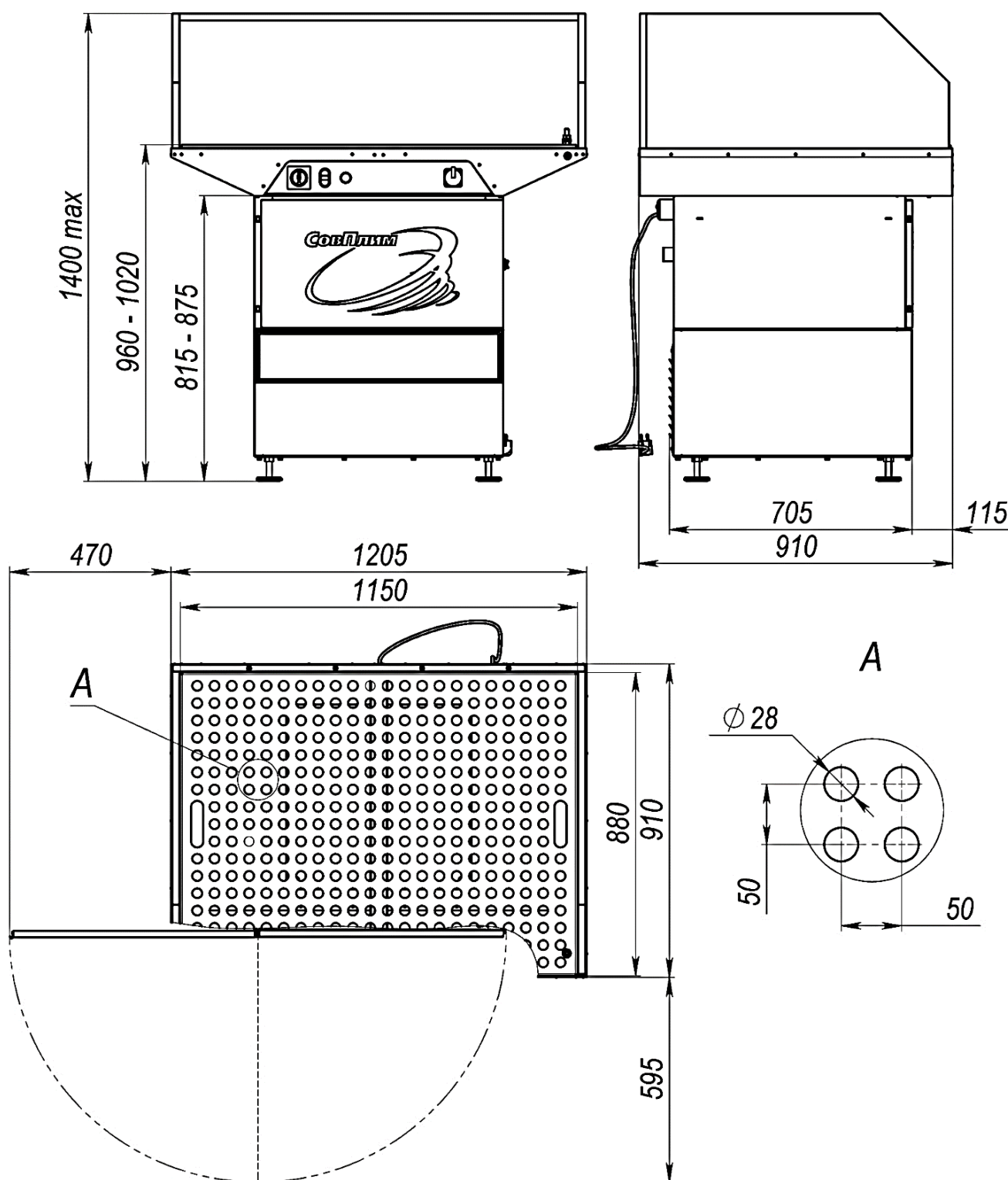


Рисунок А.1 – Габаритные размеры стола сварщика

ПРИЛОЖЕНИЕ Б – СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПОДКЛЮЧЕНИЙ (справочное)

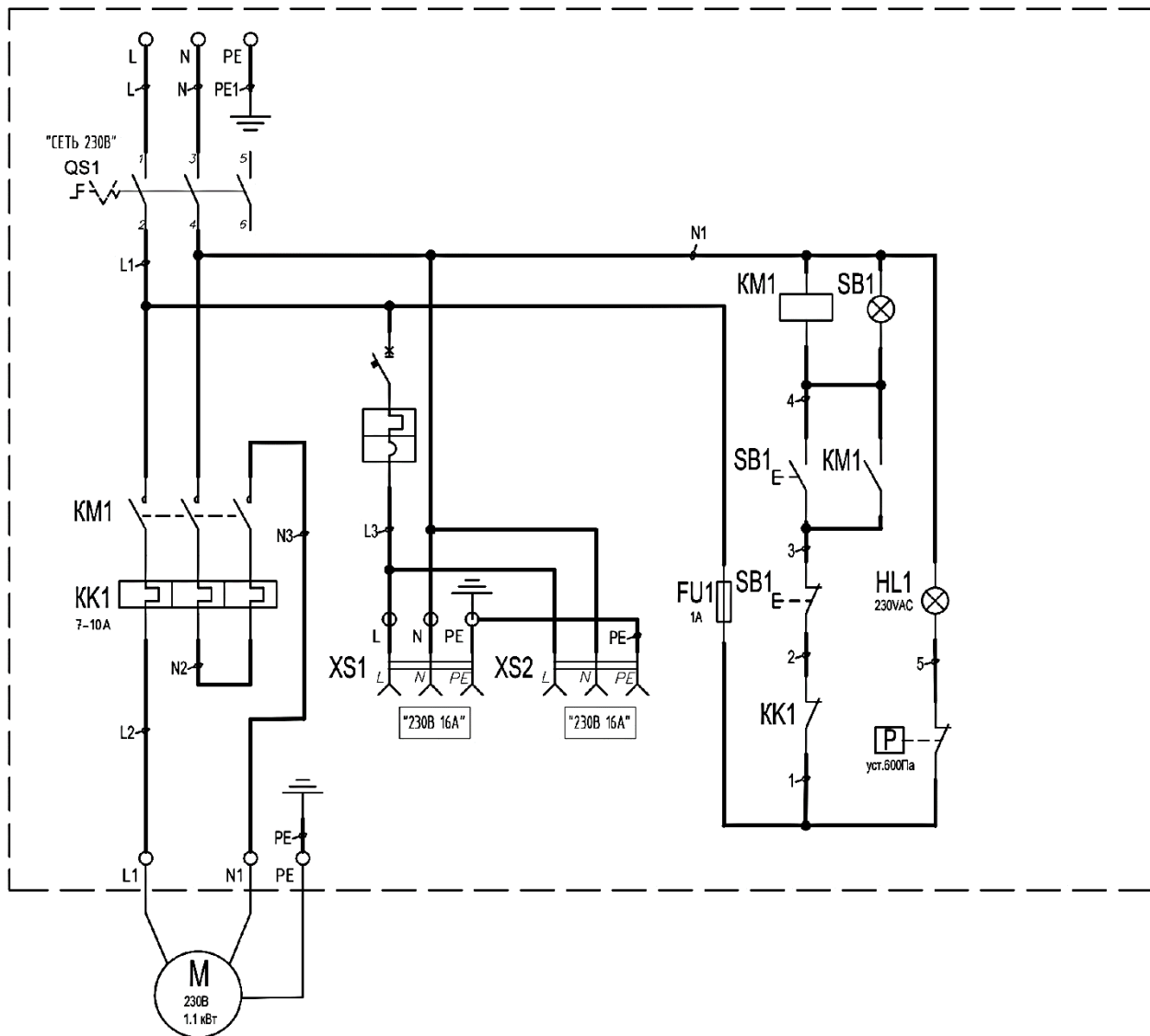


Рисунок Б.1 – Схема электрических подключений для модели MFT-1400-230

ПРИЛОЖЕНИЕ В– ПОДТВЕРЖДЕНИЕ СООТВЕТСТВИЯ



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "СОВПЛИМ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 195279, Россия, город Санкт-Петербург, шоссе Революции, 102, 2

Основной государственный регистрационный номер 1027804185001.

Телефон: 8 (812) 335-00-33 Адрес электронной почты: info@sovplym.com

в лице Генерального директора Ханина Александра Мироновича

заявляет, что Оборудование для сварки и газотермического напыления: Столы сварщика серии: FTW, MFT, ССБ, ССМ с комплектующими: ОЗМ (Ограждение защитное металлическое), ОР-ОЗ (Освещение рабочее для ограждения защитного.), СП (Стол поворотный), CART-T12 (Сменный фильтрующий картридж), CART-OV-T12 (Сменный фильтрующий картридж), CART-OV-TC12 (Сменный фильтрующий картридж), CART-OV-D12 (Сменный фильтрующий картридж), HFME-3-25 (Сменный фильтрующий картридж), HFME-4-25 (Сменный фильтрующий картридж), HFME-5-25 (Сменный фильтрующий картридж), CF-003 (Сменный фильтрующий угольный картридж), CF-012 (Сменный фильтрующий угольный картридж).

Фильтр передвижной ПМСФ-7 с комплектующими сменными фильтрующими картриджами: CART-S-D12, CART-S-C12, CART-S-T12, CART-S-TC12, FF-007 (Фильтр предварительной очистки), CF-007 (Фильтр из активированного угля).

Торговая марка: СовПлим.

Изготовитель АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "СОВПЛИМ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 195279, Россия, город Санкт-Петербург, шоссе Революции, 102, 2 Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3646-018-05159840-2007 Агрегаты вытяжные фильтрующие механические.

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8421

Серийный выпуск

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности низковольтного оборудования" (ТР ТС 004/2011)

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

Технического регламента Таможенного союза "Электромагнитная совместимость технических средств" (ТР ТС 020/2011)

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № 0419КТ22 от 25.03.2022 года, выданного ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ ЛАБОРАТОРИЕЙ ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "Комтест" (регистрационный номер аттестата аккредитации РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ31)

Схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация

ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности". ГОСТ МЭК 60204-1-2007 (IEC 60204-1:1997) "Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования". ГОСТ 30804.6.2-2013 Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах. Требования и методы испытаний; ГОСТ 30804.6.4-2013 Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в промышленных зонах. Нормы и методы испытаний. Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды. Условия хранения конкретного изделия, срок хранения (службы) указываются в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 24.03.2027 включительно.



Ханин Александр Миронович

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA02.B.68779/22

Дата регистрации декларации о соответствии: 25.03.2022