

**СТОЛ СВАРЩИКА
С СИСТЕМОЙ САМООЧИСТКИ
серии FTW-2000**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ПАСПОРТ**

FTW.00.00.00 РЭ



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

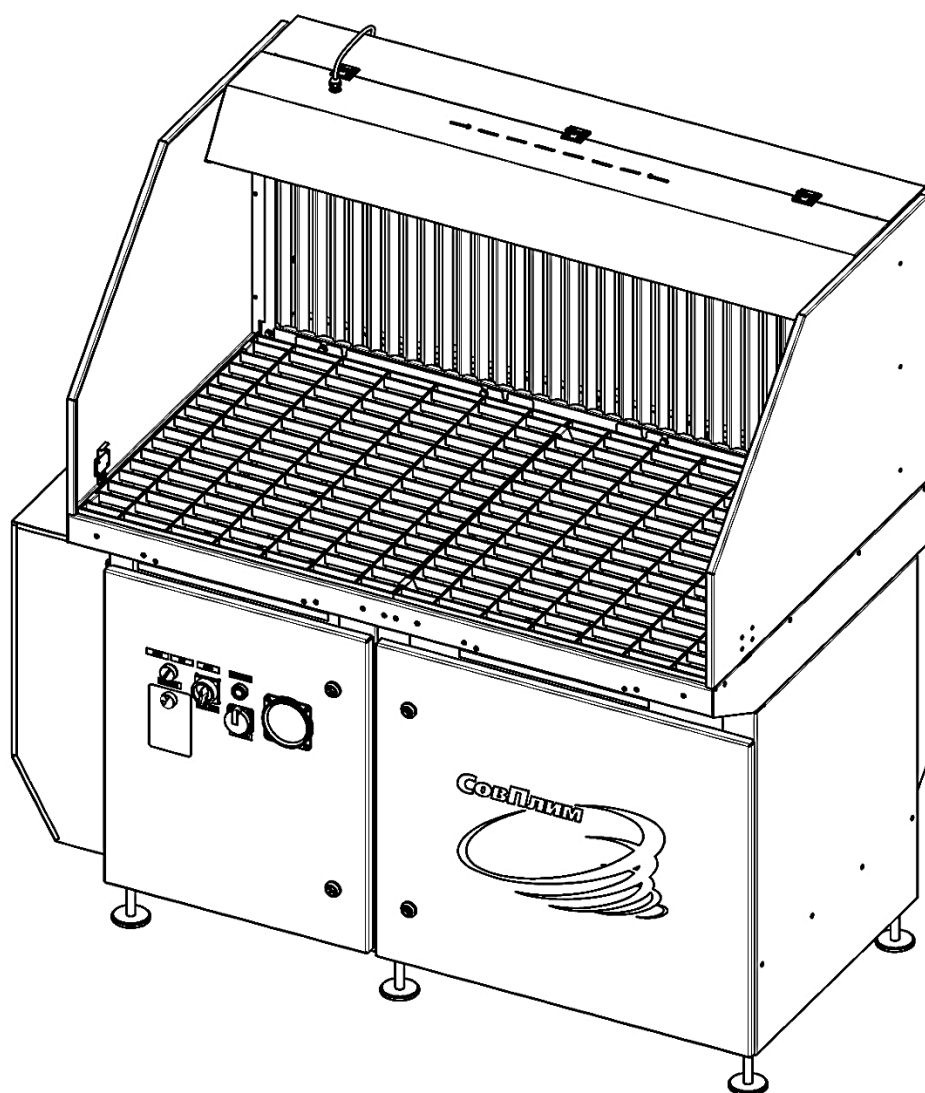
ВВЕДЕНИЕ	3
1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	4
1.1 Назначение	4
1.2 Условное обозначение моделей стола сварщика	4
1.3 Конструктивные особенности	5
1.4 Основные технические данные и характеристики	5
2 КОМПЛЕКТНОСТЬ.....	8
2.1 Основная комплектность	8
2.2 Дополнительные комплектующие	8
3 ОПИСАНИЕ И РАБОТА СТОЛА СВАРЩИКА	9
3.1 Устройство стола сварщика.....	9
3.2 Принцип работы	10
3.3 Управление работой стола сварщика	11
4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	12
5 МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	14
5.1 Общие требования	14
5.2 Установка стола сварщика.....	15
5.3 Монтаж вертикальной вытяжной панели, защитных ограждений и выходного патрубка.....	15
5.4 Подведение сжатого воздуха и электрическое подключение	19
6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	20
6.1 Подготовка к пуску.....	20
6.2 Порядок работы стола сварщика.....	21
6.3 Очистка префильтров.....	21
6.4 Очистка пылесборника.....	22
6.5 Порядок замены картриджей.....	23
6.6 Выпуск воздуха и удаление конденсата из ресивера	24
6.7 Слив конденсата из ВМО (для моделей без встроенного компрессора).....	24
6.8 Настройка контроллера.....	25
7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	25
8 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	27
9 РЕСУРС, СРОК СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ	30
10 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.....	30
11 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ	30
12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ОБ УПАКОВЫВАНИИ	31
13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	31
14 ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ	32
ПРИЛОЖЕНИЕ А – Габаритные размеры.....	33
ПРИЛОЖЕНИЕ Б – Схемы электрические подключений	35
ПРИЛОЖЕНИЕ В– Подтверждение соответствия	37

Настоящее руководство по эксплуатации, совмещённое с паспортом (далее — РЭ), предназначено для ознакомления технического, обслуживающего и эксплуатирующего персонала с назначением, конструктивным исполнением, принципом работы, техническими характеристиками, комплектностью, порядком монтажа, эксплуатации и технического обслуживания стола сварщика с системой самоочистки серии FTW-2000 (далее — стол сварщика).

РЭ содержит основные сведения об изделии и его составных частях, описание работы фильтровального блока и системы автоматической очистки картриджей, требования к безопасной эксплуатации, указания по подготовке к использованию и обслуживанию, сведения о ресурсе, сроке службы, хранении, транспортировании и утилизации, а также свидетельство о приёмке и информацию о гарантийных обязательствах изготовителя.

Стол сварщика изготавливается в соответствии с требованиями ТУ 3646-018-05159840-2007 и конструкторской документации предприятия-изготовителя.

В рамках развития конструкции, повышения эксплуатационной надёжности и совершенствования фильтровентиляционного оборудования изготовитель оставляет за собой право вносить в изделие изменения, не ухудшающие его технические параметры, безопасность и функциональное назначение.



(вариант комплектации)

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.1 Назначение

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

1.1.2 Загрязнённый воздух удаляется через колосниковую решётку рабочей поверхности и вертикальную вытяжную панель, проходит последовательную очистку в фильтровальном блоке и возвращается в производственное помещение. Система автоматической очистки картриджей поддерживает работоспособность фильтровального блока в процессе эксплуатации и снижает трудоёмкость обслуживания изделия.

1.1.3 Стол сварщика предназначен 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 плюс 5 °С до плюс 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 моделей стола сварщика

1.2.1 Схема обозначения стола сварщика:

FTW – 2000 – X – X

Индекс типа фильтровального материала (таблица 2)

Наличие встроенного компрессора:

– без компрессора;

К – с компрессором

Значение максимального расхода воздуха, м³/ч

Обозначение модельного ряда стола сварщика с системой самоочистки

1.2.2 Пример записи условного обозначения стола сварщика FTW-2000 со встроенным компрессором и картриджем типа CART-OV-T12 при заказе и в технической документации:

«Стол сварщика FTW-2000-К-Т ТУ 3646-018-05159840-2007»

1.2.3 Пример записи условного обозначения стола сварщика FTW-2000 без встроенного компрессора с картриджем типа CART-OV-T12:

«Стол сварщика FTW-2000-Т ТУ 3646-018-05159840-2007».

1.3 Конструктивные особенности

1.3.1 Стол сварщика конструктивно представляет собой сборную фильтровентиляционную установку, объединяющую рабочий стол с колосниковой решёткой, вертикальную вытяжную панель, встроенный вентилятор, самоочищающуюся фильтровальную систему, систему импульсной очистки картриджей, пылесборник, элементы управления и защитные ограждения рабочей зоны.

1.3.2 Рабочая поверхность стола выполнена в виде столешницы с вытяжной колосниковой решёткой. Перед рабочей поверхностью установлена вертикальная вытяжная панель, обеспечивающая дополнительный отбор загрязнённого воздуха из зоны выполнения технологических операций.

1.3.3 Рабочая зона стола оснащена боковыми защитными ограждениями и отражателями, предназначенными для ограничения разлёта частиц, образующихся при сварке, зачистке и шлифовке, а также для направления загрязнённого воздуха к зонам отбора.

1.3.4 В фильтровальном блоке установлены предварительные фильтры (далее — префильтры), регенерируемые фильтровальные элементы серии CART-OV (далее — картриджи) и пылесборник. Префильтры предназначены для задержания крупных частиц пыли, окалины, стружки и других загрязнений перед поступлением воздушного потока к картриджам.

1.3.5 Картриджи выполнены в плоскооальной форме и состоят из гофрированного фильтровального материала, закреплённого между крышками из листового металла. Исполнение картриджей выбирается в зависимости от характера улавливаемых загрязнений и указывается в условном обозначении стола сварщика.

1.3.6 Система очистки картриджей включает ресивер, электромагнитные клапаны и элементы подвода сжатого воздуха. Очистка картриджей выполняется импульсами сжатого воздуха в автоматическом режиме.

1.3.7 Модель FTW-2000-K оснащается встроенным безмасляным компрессором, обеспечивающим систему очистки картриджей сжатым воздухом. Модели без встроенного компрессора подключаются к внешнему источнику сжатого воздуха через влагомаслоотделитель (далее — ВМО).

1.3.8 Управление работой вентилятора, контролем перепада давления и алгоритмом очистки картриджей осуществляется с панели управления, встроенной в дверцу стола. В состав панели управления входят органы включения, индикации и контроля, а также контроллер системы очистки.

1.3.9 В верхней части вертикальной вытяжной панели расположен козырёк со светодиодным светильником, предназначенным для местного освещения рабочей поверхности.

1.3.10 Выходной патрубок предназначен для отвода очищенного воздуха из фильтровального блока в помещение и снижения аэродинамического шума.

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	
	FTW-2000	FTW-2000-K
Максимальный расход воздуха, м³/ч	2000	
Мощность двигателя встроенного вентилятора, кВт	2,2	
Параметры питающей сети	3N~ 400/230 В, 50 Гц	
Требования к качеству электрической энергии	по ГОСТ 32144	
Мощность встроенного компрессора, кВт	-	0,5
Напряжение питания встроенного компрессора, В (Гц)	-	230 (50)
Допустимая распределённая нагрузка на стол, кг	100	
Напряжение питания электромагнитного клапана, В	~24	
Макс. расход сжатого воздуха, л/мин свободного воздуха: - заводская настройка (1 имп./мин) - ручная настройка (до 3 имп./мин)	45 135	- -
Давление подаваемого сжатого воздуха (рабочее), МПа (бар)	0,5 – 0,55 (5,0 – 5,5)	-
Класс чистоты сжатого воздуха по ГОСТ Р ИСО 8573-1	[2 : 3 : 3]*	-
Активная фильтрующая поверхность, м²	24 (2x12)	
Уровень шума, дБА, не более	68	
Размеры рабочей поверхности стола, мм	1330 x 710	
Высота рабочей поверхности, мм	920...970	
Освещённость рабочей поверхности при включённом светильнике, лк	200	
Масса, не более, кг	345	355
Класс защиты от поражения электрическим током по ГОСТ 12.2.007.0	I	
Степень защиты панели управления по ГОСТ 14254	IP54	
Степень защиты электрооборудования изделия по ГОСТ 14254	IP20	
Режим работы	продолжительный	
Тип компрессора	-	безмасляный

Примечание — * Класс чистоты сжатого воздуха указаны в последовательности: [твёрдые частицы: вода: масло]. Сжатый воздух, подаваемый к фильтру, не должен содержать капельной влаги, конденсата и масла в жидкой фазе.

1.4.2 В фильтровальном блоке стола сварщика применяются регенерируемые картриджи серии CART-OV. Описание материалов, классов фильтрации, предельного перепада давления и рекомендуемых областей применения картриджей приведено в таблице 2.

Таблица 2

Модель	Индекс/ Материал	Класс фильтрации	Макс. перепада давления ΔP , Па	Область применения	Особенности
CART-OV-D12	D / Полиэстер	F9 по ГОСТ Р ЕН 779	1500	Сварочные аэрозоли, в т. ч. от сварки под флюсом, замасленных или обработанных антипригарными составами деталей. Пыль с незначительными следами масла и аналогичных субстанций.	Обязательное предварительное запыление средством ПолиПреко (500 грамм на 1 картридж). Для сварки замасленных или обработанных антипригарными составами деталей рекомендуется регулярное повторное запыление.
				Пыли различные с преобладающим размером частиц более 0,5 мкм	Рекомендуется предварительное запыление средством ПолиПреко (500 грамм на 1 картридж)
				Различные виды сухой пыли с преобладающим размером частиц более 0,5 мкм, склонные накапливать электростатический заряд	Рекомендуется предварительное запыление средством ПолиПреко (500 грамм на 1 картридж)
CART-OV-T12	T / Полиэстер с PTFE мембраной	E11 по ГОСТ Р 71176-2023	1800	Сухие сварочные аэрозоли, возгоны. Различные виды сухой мелкодисперсной пыли с преобладающим размером частиц менее 0,5 мкм	Очищаемая пыль и аэрозоли не должны содержать частицы масла. Предварительное запыление не требуется. Рекомендуется для тяжёлых режимов эксплуатации. Обеспечивает наиболее продолжительный срок службы картриджа
CART-OV-TC12	ТС / Полиэстер с PTFE мембраной, алюминиевым покрытием			Различные виды сухой мелкодисперсной пыли с преобладающим размером частиц менее 0,5 мкм, склонной к накоплению электростатического заряда	Очищаемая пыль и аэрозоли не должны содержать частицы масла. Предварительное запыление не требуется. Рекомендуется для тяжёлых режимов эксплуатации. Обеспечивает наиболее продолжительный срок службы картриджа

Примечание — Выбор типа картриджей зависит от состава улавливаемых загрязнений, дисперсности пыли, наличия масляных аэрозолей и требований к антистатическому исполнению. За рекомендациями по подбору картриджей для конкретного технологического процесса следует обращаться к специалистам предприятия-изготовителя.

2 КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1 Основная комплектность

2.1.1 Перечень комплектующих, входящих в основную комплектность стола сварщика, приведён в таблице 3.

Таблица 3

№ п. п.	Наименование	Кол-во, шт.
1	Стол сварщика, принятый ОТК предприятия-изготовителя	1
2	Упаковка стола сварщика	1
3	Ключ от двери панели управления	1
4	Защитное боковое ограждение	2
5	Упаковка защитного бокового ограждения	1
6	Комплект крепежа:	
	– Болт M8x20 DIN933	12
	– Шайба 8 DIN127	12
	– Шайба 8 DIN125	12
	– Винт M5x14 DIN 965	6
7	Отражатель	2
8	Опора стола	6
9	Профиль уплотнительный HORDA-D, п/м	3
10	Козырёк со светильником	1
11	Упаковка козырька со светильником	1
12	Выходной патрубок	1
13	Упаковка выходного патрубка	1
14	Руководство по эксплуатации FTW-2000	1
15	Руководство по эксплуатации контроллера	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 относятся:

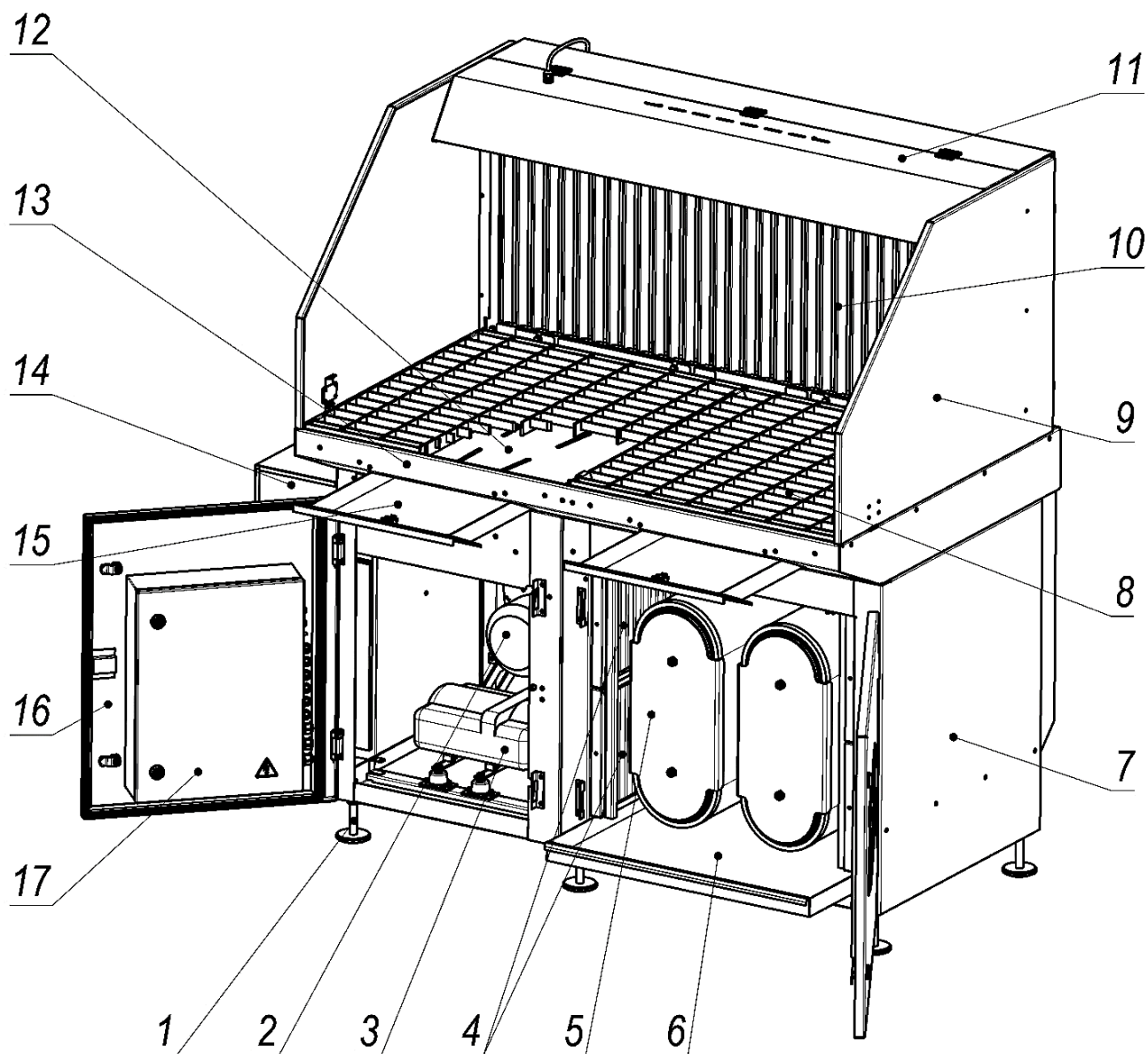
- средство предварительного запылнения Пресо-N;
- внешний компрессор для исполнения FTW-2000 без встроенного компрессора;
- дополнительный глушитель аэродинамического шума.

2.2.3 Для исполнения FTW-2000-К внешний компрессор не требуется, так как сжатый воздух для системы очистки картриджей обеспечивает встроенный безмасляный компрессор.

3 ОПИСАНИЕ И РАБОТА СТОЛА СВАРЩИКА

3.1 Устройство стола сварщика

3.1.1 Общий вид и состав основных узлов стола сварщика на примере модели FTW-2000-K со встроенным компрессором показаны на рисунке 1.



- | | |
|---|------------------------------------|
| 1 - опора регулируемая; | 10 - вертикальная вытяжная панель; |
| 2 - встроенный вентилятор; | 11 - плафон освещения; |
| 3 - компрессор (только для FTW-2000-K); | 12 - отражатель; |
| 4 - префильтр; | 13 - столешница; |
| 5 - картридж; | 14 - выходной патрубок; |
| 6 - пылесборник; | 15 - поддон для сбора окалины; |
| 7 - корпус; | 16 - дверца стола; |
| 8 - колосниковая решётка; | 17 - панель управления |
| 9 - боковое защитное ограждение; | |

Рисунок 1 — Общий вид и состав стола сварщика FTW-2000-K

3.1.2 Модели стола сварщика без встроенного компрессора оснащаются влагомаслоотделителем (далее — ВМО), через который сжатый воздух от внешнего источника подаётся к системе очистки картриджей.

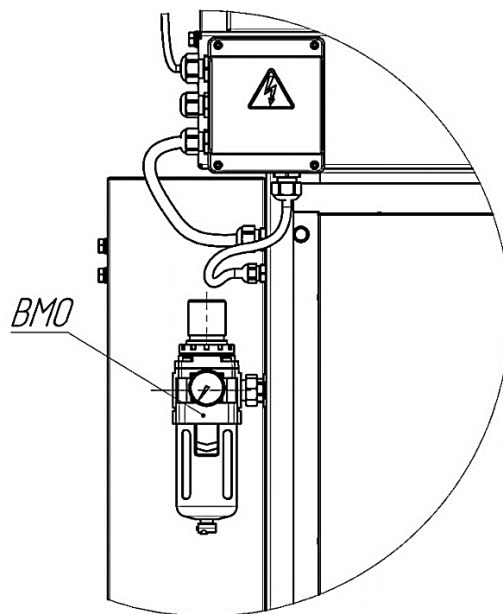


Рисунок 2 — Влагомаслоотделитель для моделей без встроенного компрессора

3.2 Принцип работы

3.2.1 Принцип работы стола сварщика основан на локальном улавливании загрязнённого воздуха через колосниковую решётку рабочей поверхности и вертикальную вытяжную панель, его очистке на фильтровальных элементах и возврате очищенного воздуха в производственное помещение.

3.2.2 Обработываемое изделие размещается на колосниковой решётке (рисунок 1, поз. 8), установленной в столешнице (поз. 13). Встроенный вентилятор (поз. 2) создаёт разрежение внутри корпуса (поз. 7), за счёт чего дым, пыль и аэрозольные загрязнения, образующиеся при выполнении технологической операции, улавливаются через колосниковую решётку и вертикальную вытяжную панель (поз. 10).

3.2.3 Крупные частицы, окалина и шлак, проходящие через колосниковую решётку (поз. 8), оседают в поддоне для сбора окалины (поз. 15). Загрязнённый воздух поступает к префильтрам (поз. 4), которые задерживают крупные частицы пыли, стружку, случайные включения, а также снижают риск попадания раскалённых и тлеющих частиц на поверхность картриджей (поз. 5).

3.2.4 После предварительной очистки воздух проходит через картриджи (поз. 5). На поверхности фильтровального материала осаждаются мелкодисперсные твёрдые частицы, а очищенный воздух через выходной патрубок (поз. 14) возвращается в помещение.

3.2.5 В процессе эксплуатации на наружной поверхности картриджей (поз. 5) формируется пылевой слой. По мере накопления загрязнений аэродинамическое сопротивление фильтровального блока увеличивается, а расход воздуха снижается. Для поддержания работоспособности стола сварщика выполняется автоматическая очистка картриджей.

3.2.6 Очистка картриджей осуществляется методом обратной импульсной продувки сжатым воздухом. В модели FTW-2000-К сжатый воздух вырабатывается встроенным компрессором (поз. 3). Модели без встроенного компрессора подключаются к внешнему источнику сжатого воздуха через ВМО, показанный на рисунке 2.

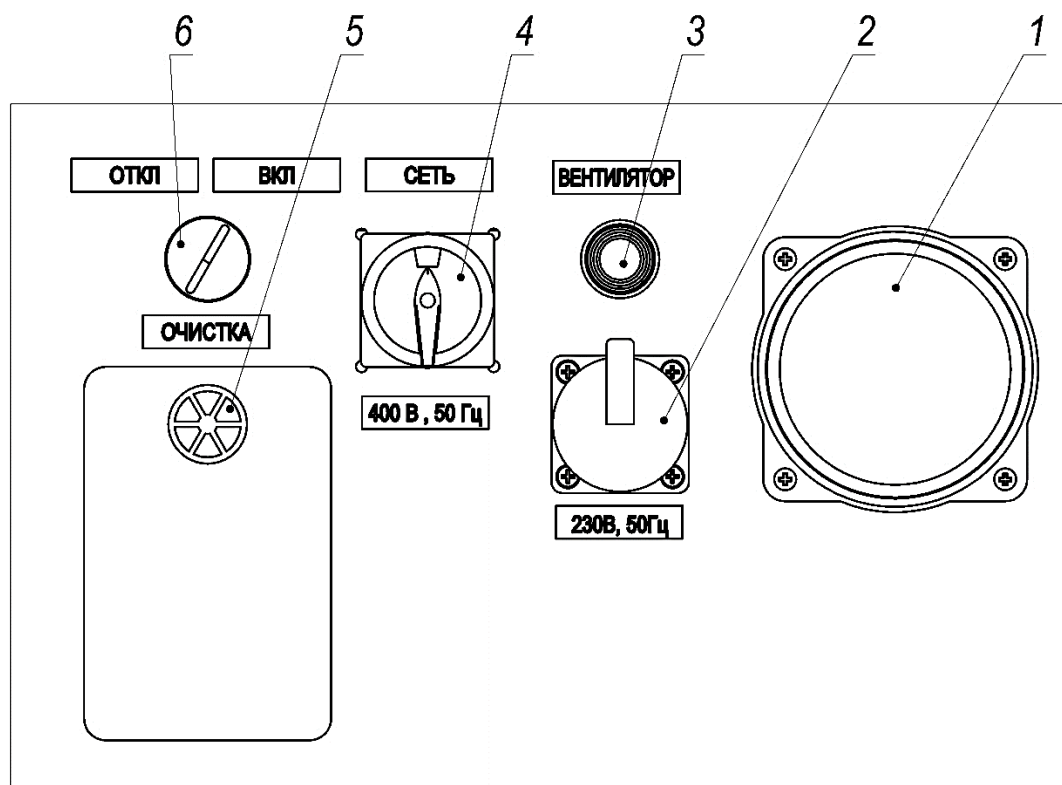
3.2.7 При импульсной продувке сжатый воздух кратковременно подаётся во внутреннюю полость картриджа. Под действием импульса пылевой слой отделяется от наружной поверхности фильтровального материала и осыпается в пылесборник (поз. 6).

3.2.8 Управление работой вентилятора, контролем перепада давления и очисткой картриджей осуществляется с панели управления (поз. 17), встроенной в дверцу стола (поз. 16). Процесс очистки автоматизирован и выполняется без прекращения фильтрации.

3.2.9 Боковые защитные ограждения (поз. 9) и отражатели (поз. 12) ограничивают разлёт частиц, образующихся при сварке, зачистке и шлифовке, и способствуют локализации загрязнений в рабочей зоне. Плафон освещения (поз. 11), расположенный над рабочей поверхностью, обеспечивает местное освещение зоны обработки.

3.3 Управление работой стола сварщика

3.3.1 Общий вид лицевой стороны панели управления, расположенной на дверце стола сварщика, приведён на рисунке 3.



- 1 - дифференциальный манометр;
2 - розетка 230 В для подключения дополнительного оборудования;
3 - кнопка со светоиндикацией «ВЕНТИЛЯТОР»;
4 - выключатель нагрузки «СЕТЬ»;
5 - звуковой сигнализатор «АВАРИЯ ДР»;
6 - выключатель «ОЧИСТКА»

Рисунок 3 — Лицевая сторона панели управления стола сварщика FTW-2000

3.3.2 Подача электропитания на стол сварщика осуществляется выключателем нагрузки «СЕТЬ» (рисунок 3, поз. 4). После перевода выключателя в положение «Включено» питание подаётся на цепи управления, систему очистки и розетку 230 В для подключения дополнительного оборудования.

3.3.3 Запуск и выключение встроенного вентилятора выполняются кнопкой «ВЕНТИЛЯТОР» (поз. 3). При работающем вентиляторе световой индикатор кнопки светится зелёным цветом; при выключенном вентиляторе индикатор не светится.

3.3.4 Перепад давления в фильтровальном блоке контролируется по дифференциальному манометру (поз. 1). Увеличение перепада давления свидетельствует о росте аэродинамического сопротивления картриджей.

3.3.5 При достижении аварийного значения перепада давления срабатывает звуковой сигнализатор «АВАРИЯ ДР» (поз. 5), указывающий на критическую загрязнённость картриджей или нарушение работы системы очистки.

3.3.6 Выключатель «ОЧИСТКА» (поз. 6) предназначен для включения и выключения системы автоматической очистки картриджей. Очистка выполняется импульсами сжатого воздуха по алгоритму, заданному контроллером.

3.3.7 Подключение дополнительного оборудования, используемого при выполнении технологических операций, осуществляется через розетку 230 В (поз. 2), расположенную на панели управления. Мощность подключаемого оборудования не должна превышать допустимое значение, установленное для данной розетки.

3.3.8 Внутреннее размещение компонентов панели управления показано на рисунке 4.

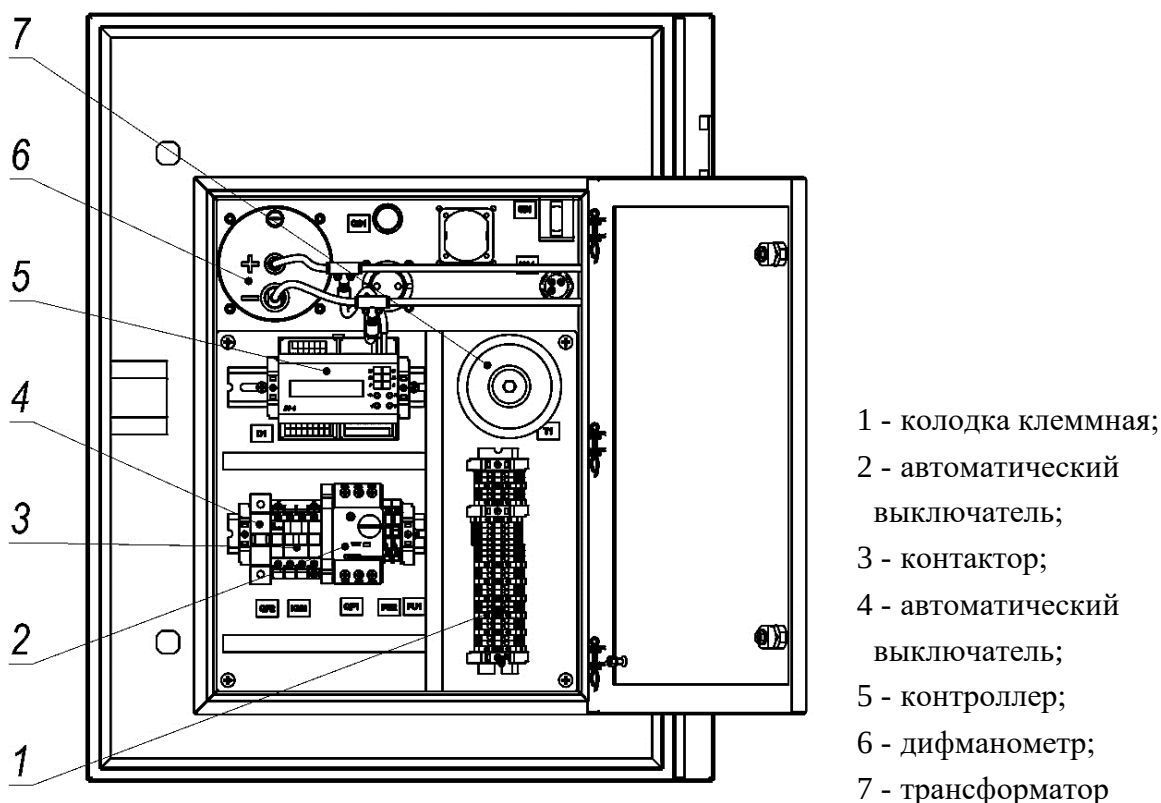


Рисунок 4 — Внутреннее размещение компонентов панели управления

3.3.9 Компоненты, показанные на рисунке 4, предназначены для коммутации, защиты и управления электрическими цепями стола сварщика. Контактор (поз. 3) обеспечивает включение электродвигателя вентилятора, автоматические выключатели (поз. 2, 4) защищают электрические цепи, трансформатор (поз. 7) обеспечивает питание цепей управления, а контроллер (поз. 5) управляет алгоритмом импульсной очистки картриджей.

3.3.10 Настройка контроллера выполняется в соответствии с разделом «Настройка контроллера» настоящего РЭ и руководством по эксплуатации контроллера.

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, 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 питающего кабеля, элементов панели управления, защитных аппаратов, розеток, светильника или заземляющих соединений не допускается.

4.6 Перед выполнением технического обслуживания, очистки, замены фильтровальных элементов, работ с панелью управления, вентилятором, компрессором и другими электрическими компонентами стол сварщика должен быть отключён от сети электроснабжения. Выполнение указанных работ при включённом электропитании запрещается.

4.7 Работы с системой сжатого воздуха, ресивером, ВМО, пневматическими соединениями и электромагнитными клапанами допускается выполнять только после прекращения подачи сжатого воздуха. Разборка элементов пневмосистемы под давлением запрещается. Выпуск воздуха и удаление конденсата из ресивера выполняются только через штатный сливной узел в порядке, установленном настоящим РЭ.

4.8 Для моделей без встроенного компрессора подача сжатого воздуха должна выполняться через ВМО при параметрах, установленных настоящим руководством. Эксплуатация изделия при превышении рабочего давления, загрязнённом сжатом воздухе или переполненной колбе ВМО не допускается.

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

4.10 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.

4.11 Эксплуатация стола без установленных префильтров, картриджей, колосниковых решёток, отражателей, пылесборника, поддона для сбора окалины, защитных ограждений и выходного патрубка не допускается.

4.12 Перед началом работы необходимо убедиться в надёжности крепления вертикальной вытяжной панели, боковых защитных ограждений, козырька со светильником, выходного патрубка, колосниковых решёток и отражателей.

4.13 При размещении стола сварщика должен быть обеспечен свободный доступ к панели управления, дверце фильтровальной камеры, пылесборнику, поддону для сбора окалины, ВМО, узлам подключения электропитания и сжатого воздуха, а также другим зонам обслуживания.

4.14 Превышение допустимой распределённой нагрузки на рабочую поверхность, колосниковые решётки, защитные ограждения и другие элементы конструкции стола сварщика не допускается.

4.15 Подключение к розетке стола оборудования с потребляемой мощностью, превышающей допустимое значение, запрещается, так как может привести к повреждению электрооборудования и нарушению безопасной работы изделия.

4.16 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.

4.17 Очистку префильтров, пылесборника, поддона для сбора окалины, замену картриджей и удаление производственных загрязнений следует выполнять в защитной одежде, перчатках, респираторе и защитных очках.

4.18 Извлечённые картриджи, пыль, окалину, шлак и другие отходы, образующиеся при эксплуатации стола сварщика, следует помещать в пыленепроницаемую тару или 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, дверцы фильтровальной камеры, пылесборника, поддона для сбора окалины, выходного патрубка, а также точек подключения электропитания и сжатого воздуха. 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.

5.1.5 Погрузочно-разгрузочные работы, подъём и перемещение стола сварщика следует выполнять механизированным способом с применением грузоподъёмных средств, соответствующих массе изделия.

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.

5.2.2 Корпус стола необходимо поднять над поверхностью пола с применением грузоподъемной техники, обеспечив устойчивое положение изделия на время монтажа опор.

5.2.3 Регулируемые опоры, входящие в комплект поставки, следует ввернуть в резьбовые отверстия, расположенные в нижней части корпуса стола сварщика, как показано на рисунке 5.

5.2.4 После установки опор стол сварщика необходимо опустить на подготовленную площадку и выставить в рабочее положение.

5.2.5 Выравнивание корпуса выполняют вращением регулируемых опор до достижения устойчивого горизонтального положения стола. После выравнивания необходимо убедиться, что изделие надёжно опирается на все шесть опор и не имеет качания.

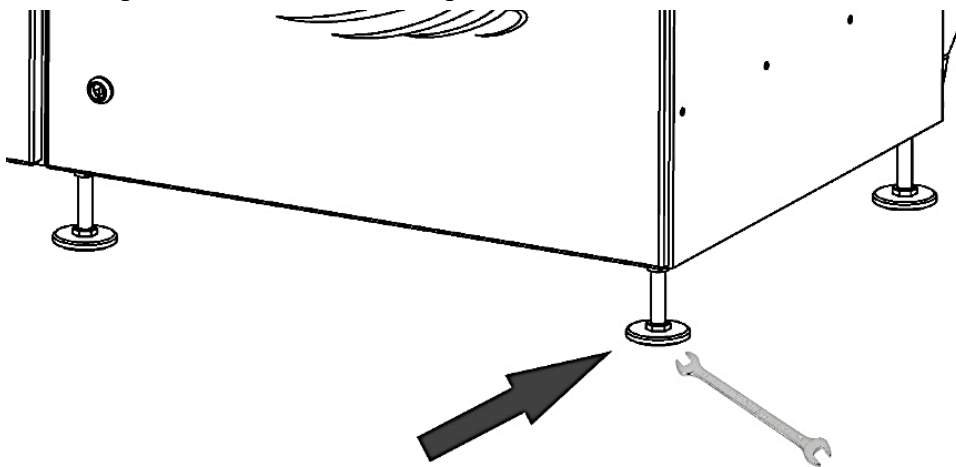


Рисунок 5 — Установка регулируемых опор стола сварщика

5.3 Монтаж вертикальной вытяжной панели, защитных ограждений и выходного патрубка

5.3.1 Перед монтажом вертикальной вытяжной панели необходимо снять колосниковые решётки со столешницы, как показано на рисунке 6.

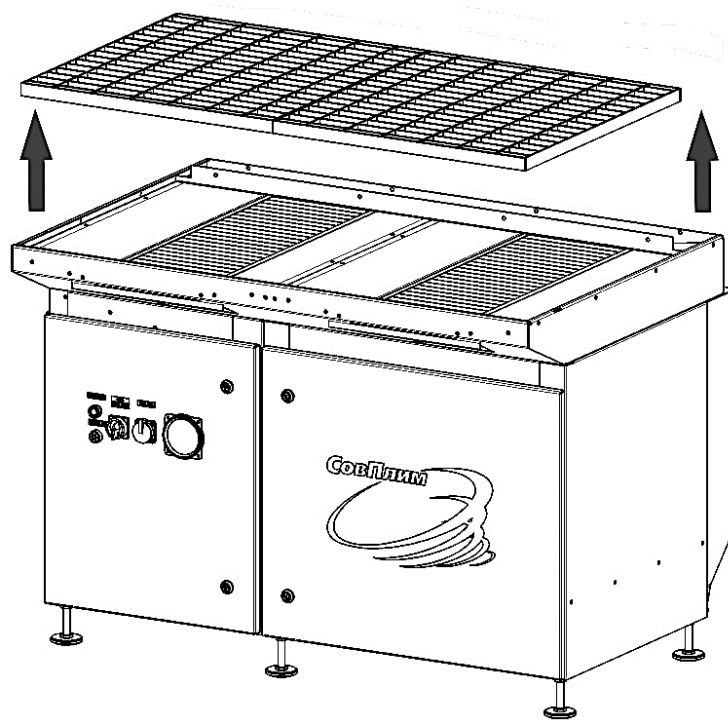


Рисунок 6 — Демонтаж колосниковых решёток

5.3.2 На вертикальную вытяжную панель следует установить плафон освещения и закрепить его винтами M5×14, как показано на рисунке 7.

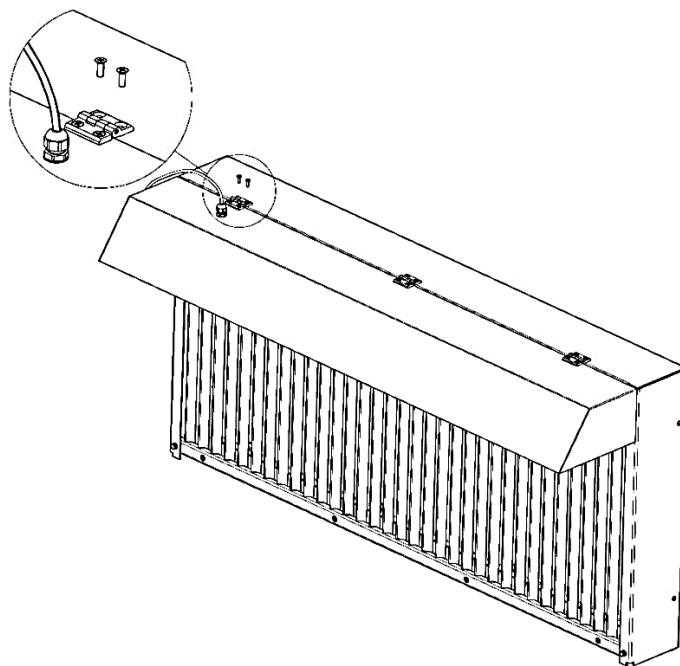


Рисунок 7 — Установка плафона освещения

5.3.3 Вертикальную вытяжную панель необходимо установить на раму столешницы и закрепить болтами M8×20 с применением пружинных шайб 8 и шайб 8, входящих в комплект поставки, как показано на рисунке 8.

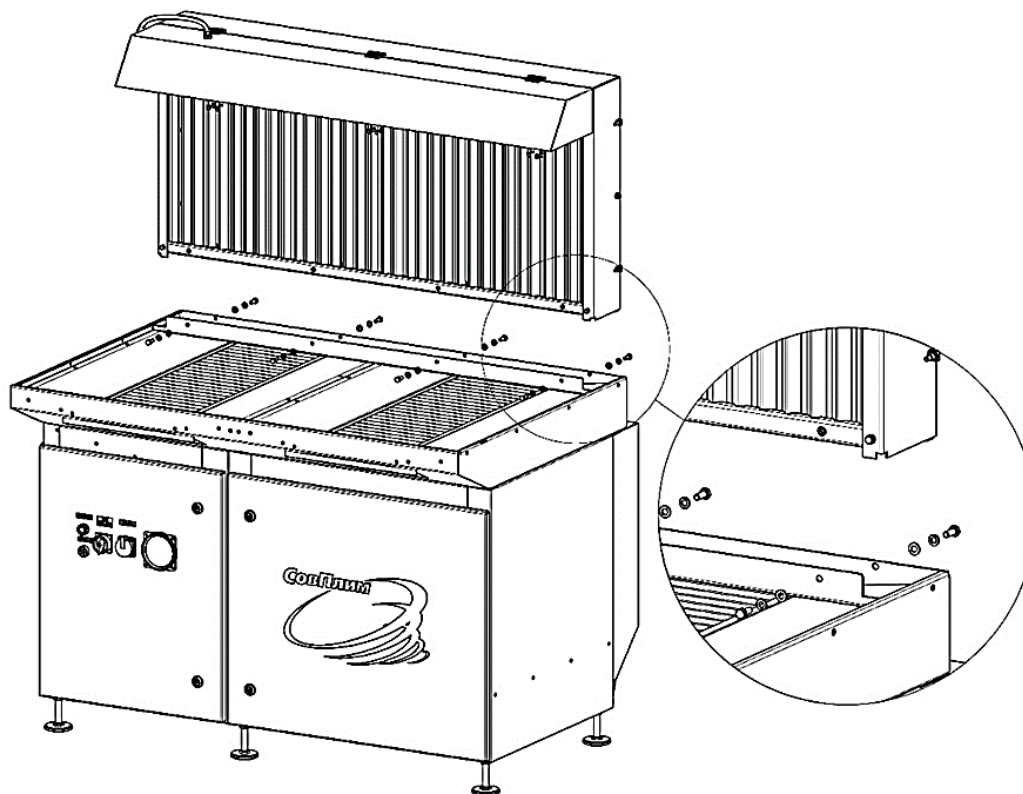


Рисунок 8 — Установка вертикальной вытяжной панели

5.3.4 Кабель электропитания светильника следует подключить к клеммной колодке, расположенной в клеммной коробке на корпусе стола. Подключение светильника необходимо выполнять при отключённом электропитании в соответствии со схемой электрических подключений, приведённой в приложении Б.

5.3.5 После подключения светильника на столешницу устанавливаются отражатели и колосниковые решётки. Крепление выполняется кронштейнами и крепёжными элементами, предусмотренными конструкторской документацией, как показано на рисунке 9.

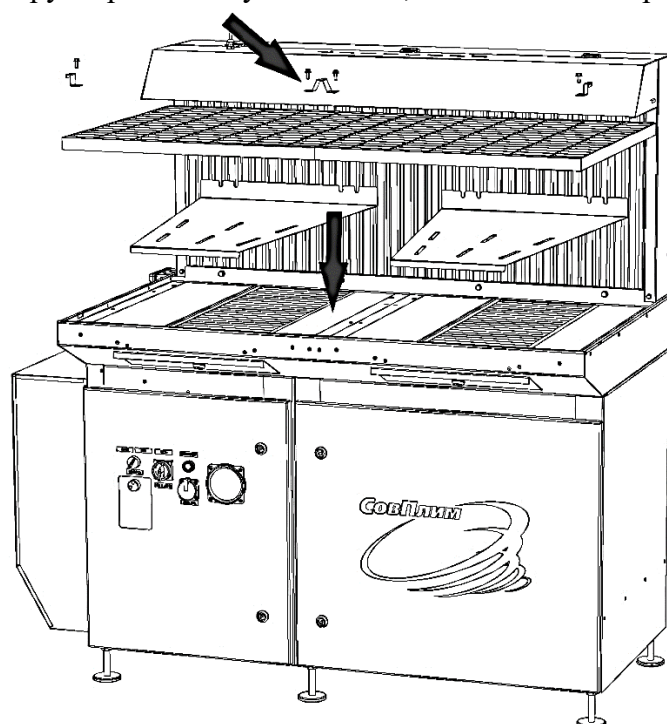


Рисунок 9 — Установка отражателей и колосниковых решёток

5.3.6 Боковые защитные ограждения устанавливаются на торцевые поверхности вертикальной вытяжной панели. Перед установкой необходимо извлечь штифты из ввёртных

петель, ввернуть полупетли в створки ограждений, совместить отверстия полупетель на вытяжной панели и створках, после чего зафиксировать соединения штифтами, как показано на рисунке 10.

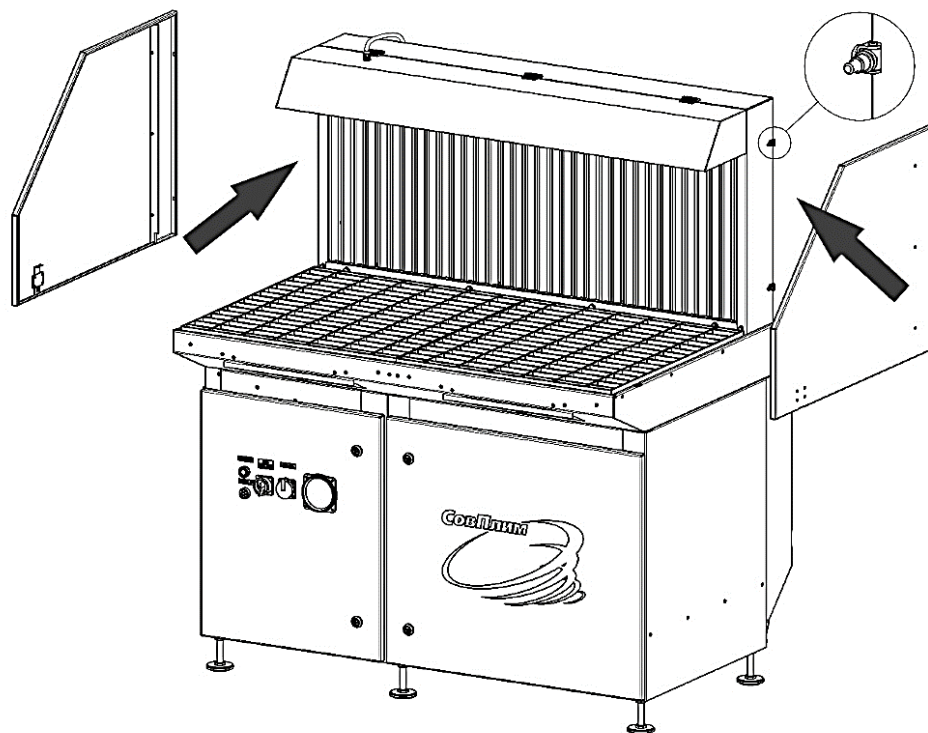


Рисунок 10 — Установка боковых защитных ограждений

5.3.7 Перед установкой выходного патрубка по контуру его фланца с внешней и внутренней стороны от крепёжных отверстий необходимо наклеить уплотнительный профиль HORDA-D, входящий в комплект поставки. При необходимости профиль разделяют вдоль длины для равномерного размещения по контуру фланца.

5.3.8 Выходной патрубок устанавливается на боковую поверхность корпуса стола и закрепляется болтами М8×20, как показано на рисунке 11. После монтажа необходимо проверить плотность прилегания фланца, надёжность крепления патрубка, правильность установки ограждений, отражателей и колосниковых решёток.

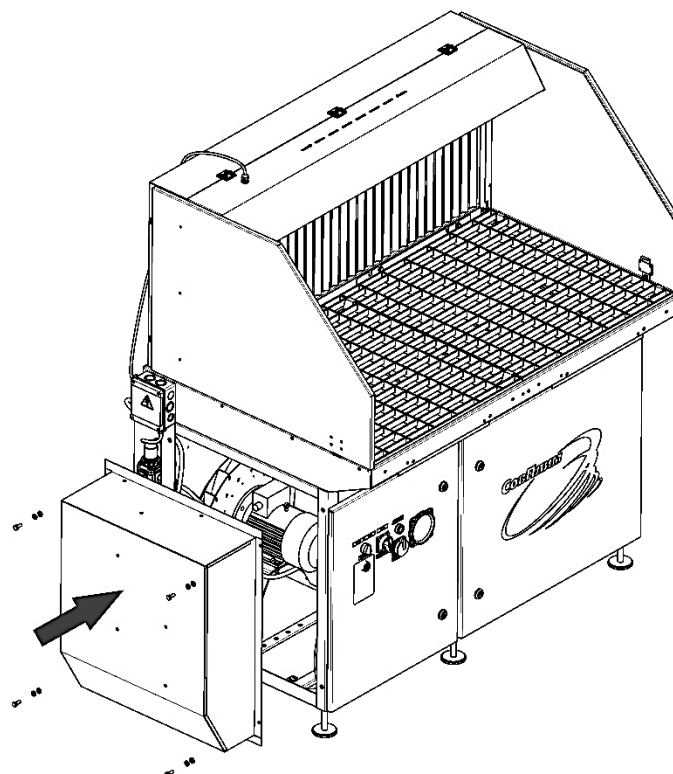


Рисунок 11 — Установка выходного патрубка

5.4 Подведение сжатого воздуха и электрическое подключение

5.4.1 Для моделей FTW-2000 без встроенного компрессора необходимо подвести к столу сварщика трубопровод со сжатым воздухом и подключить его к присоединительному отверстию 1/2" ВМО, как показано на рисунке 12.

5.4.2 Подача сжатого воздуха должна осуществляться через ВМО. Рабочее давление сжатого воздуха на входе в систему очистки картриджей должно составлять 0,5–0,55 МПа. Класс чистоты сжатого воздуха должен соответствовать значению, указанному в таблице технических характеристик.

5.4.3 Для моделей FTW-2000-К подведение внешнего сжатого воздуха не требуется, так как система очистки картриджей обеспечивается встроенным компрессором.

5.4.4 Электрическое подключение стола сварщика следует выполнять к системе электроснабжения 3N~ 400/230 В, 50 Гц в соответствии со схемой электрических подключений, приведённой в приложении Б.

5.4.5 Для подключения питающего кабеля необходимо открыть клеммную коробку, расположенную на корпусе стола со стороны выходного патрубка, как показано на рисунке 12. Подключение питающего кабеля и защитного проводника следует выполнять в соответствии со схемой электрических подключений.

5.4.6 После подключения необходимо проверить надёжность электрических соединений, подключение защитного заземления, плотность соединений линии сжатого воздуха и отсутствие утечек в местах присоединения.

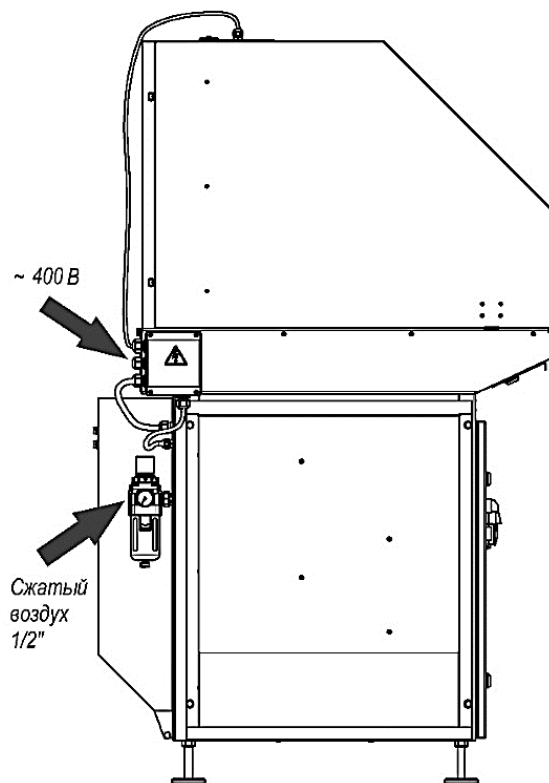


Рисунок 12 — Подключение сжатого воздуха и электропитания

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, электрического подключения и, для моделей без встроенного компрессора, подключения линии сжатого воздуха.

6.1.2 Для проверки готовности необходимо:

1) открыть дверцу стола со стороны фильтровальной камеры, проверить правильность установки картриджей, состояние уплотнений и плотность их прилегания. Наличие зазоров, перекосов и повреждений уплотнений не допускается. После проверки дверцу фильтровальной камеры следует плотно закрыть;

2) убедиться, что колосниковые решётки, отражатели, защитные ограждения, вертикальная вытяжная панель, выходной патрубок, пылесборник и поддон для сбора окалины установлены на штатные места;

3) для моделей без встроенного компрессора проверить давление сжатого воздуха по манометру ВМО. Рабочее давление должно находиться в пределах 0,5–0,55 МПа. При необходимости давление регулируют при помощи регулятора ВМО, как показано на рисунке 13;

4) перевести выключатель нагрузки «СЕТЬ» на панели управления в положение «Включено»;

5) кратковременно запустить вентилятор кнопкой «ВЕНТИЛЯТОР» и убедиться, что он работает в штатном режиме, без постороннего шума и вибрации;

6) выключить вентилятор повторным нажатием кнопки «ВЕНТИЛЯТОР».

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



Рисунок 13

6.2 Порядок работы стола сварщика

6.2.1 Для начала работы необходимо:

- 1) перевести выключатель нагрузки «СЕТЬ» на панели управления в положение «Включено»;
- 2) нажать кнопку «ВЕНТИЛЯТОР» для запуска встроенного вентилятора;
- 3) разместить обрабатываемое изделие на колосниковой решётке и приступить к выполнению технологической операции;
- 4) при необходимости подключить дополнительное оборудование к розетке 230 В на панели управления. Мощность подключаемого оборудования не должна превышать допустимое значение, указанное в разделе технических характеристик.

6.2.2 В процессе работы загрязнённый воздух улавливается через колосниковую решётку и вертикальную вытяжную панель, проходит очистку в фильтровальном блоке и возвращается в помещение через выходной патрубок.

6.2.3 При достижении перепада давления 1000 Па система очистки картриджей запускается автоматически. Очистка выполняется импульсами сжатого воздуха по алгоритму, заданному контроллером, и не требует прекращения фильтрации.

6.2.4 Во время эксплуатации необходимо контролировать показания дифференциального манометра, состояние рабочей зоны, работу вентилятора и отсутствие звуковой сигнализации «АВАРИЯ ДР». При срабатывании аварийной сигнализации следует проверить состояние картриджей, работу системы очистки и наличие сжатого воздуха.

6.2.5 Для завершения работы необходимо:

- 1) нажать кнопку «ВЕНТИЛЯТОР» для выключения вентилятора. После выключения вентилятора автоматически запускается доочистка картриджей; продолжительность доочистки зависит от количества циклов, заданного в настройках контроллера;
- 2) дождаться завершения цикла доочистки;
- 3) перевести выключатель нагрузки «СЕТЬ» в положение «Выключено»;
- 4) очистить поддон для сбора окалины и пылесборник от накопившихся загрязнений.

6.3 Очистка префильтров

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

к картриджам. Очистку префильтров следует выполнять регулярно, с учётом интенсивности эксплуатации стола сварщика и характера выполняемых технологических операций.

6.3.2 Для очистки префильтров необходимо:

- 1) снять обе колосниковые решётки и оба отражателя со столешницы, открыть дверь фильтровальной камеры, как показано на рисунке 14;
- 2) извлечь все префильтры: два префильтра, установленные в столешнице, и четыре префильтра, размещённые вокруг картриджей в фильтровальной камере;
- 3) удалить загрязнения с поверхности префильтров продувкой сжатым воздухом. Допускается промывка префильтров водой с применением промышленных моющих средств;
- 4) после промывки полностью просушить префильтры;
- 5) установить префильтры на штатные места;
- 6) установить отражатели и колосниковые решётки на столешницу;
- 7) плотно закрыть дверь фильтровальной камеры.

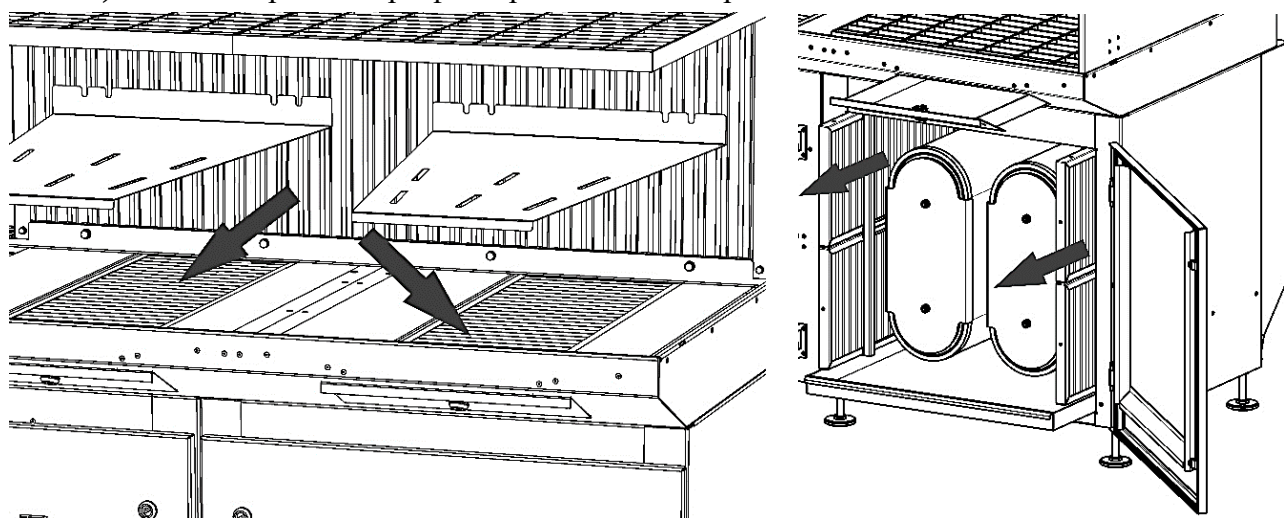


Рисунок 14 — Извлечение пылесборника

6.4 Очистка пылесборника

6.4.1 Пыль, отделяемая от поверхности картриджей при импульсной очистке, накапливается в пылесборнике. Переполнение пылесборника не допускается, так как это может ухудшить работу системы очистки и снизить эффективность фильтрации. Периодичность очистки пылесборника определяется интенсивностью технологических процессов и режимом работы стола сварщика.

6.4.2 Для очистки пылесборника необходимо:

- 1) открыть дверцу стола со стороны фильтровальной камеры;
- 2) извлечь пылесборник, как показано на рисунке 15;
- 3) пересыпать накопленную пыль в пыленепроницаемую тару или упаковку, предназначенную для производственных отходов;
- 4) установить пылесборник на штатное место в фильтровальной камере;
- 5) плотно закрыть дверцу стола.

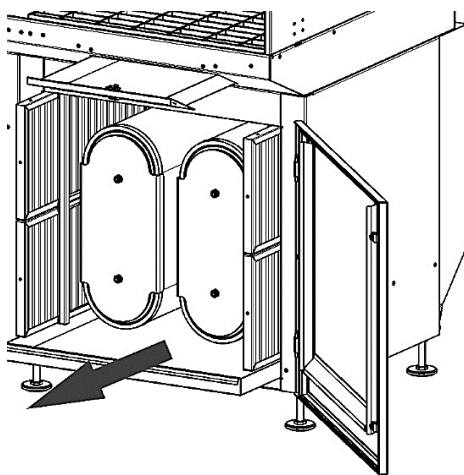


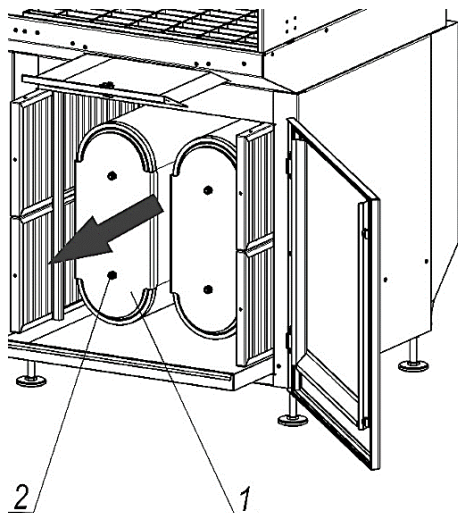
Рисунок 15

6.5 Порядок замены картриджей

6.5.1 В процессе эксплуатации на поверхности и в структуре фильтровального материала накапливаются загрязнения, которые не удаляются полностью при автоматической очистке. По мере износа картриджей аэродинамическое сопротивление фильтровального блока увеличивается, а расход воздуха снижается. При невозможности восстановления нормальной работы фильтровального блока очисткой картриджи подлежат замене.

6.5.2 Для замены картриджей необходимо:

- 1) открыть дверцу фильтровальной камеры;
- 2) отвинтить гайки M10 и снять прижимные пластины, фиксирующие картриджи, как показано на рисунке 16;
- 3) извлечь использованные картриджи из фильтровальной камеры;
- 4) поместить использованные картриджи в пыленепроницаемую упаковку и передать на утилизацию в порядке, установленном на предприятии эксплуатирующей организации;
- 5) установить новые картриджи в фильтровальную камеру;
- 6) установить прижимные пластины и навинтить гайки M10;
- 7) затянуть гайки, контролируя усилие зажима и не допуская деформации картриджей и прижимных пластин;
- 8) проверить плотность прилегания уплотнений картриджей. Наличие зазоров, перекосов и повреждений уплотнений не допускается;
- 9) плотно закрыть дверцу фильтровальной камеры.



- 1 - прижимная пластина;
2 - гайка M10 самоконтрящаяся

Рисунок 16 — Крепление картриджей в фильтровальной камере

ВНИМАНИЕ! Замену картриджей необходимо выполнять в защитной одежде и в средствах индивидуальной защиты.

6.6 Выпуск воздуха и удаление конденсата из ресивера

6.6.1 В процессе эксплуатации в ресивере системы очистки может накапливаться конденсат, ухудшающий качество импульсной продувки картриджей. Конденсат из ресивера следует удалять по мере накопления, с учётом интенсивности эксплуатации стола сварщика.

6.6.2 Для удаления конденсата из ресивера необходимо:

- 1) выключить стол сварщика и отключить электропитание, при этом давление в ресивере должно сохраняться для удаления скопившейся влаги через сливной узел;
- 2) отвинтить болты М8×20 на заднем кожухе стола сварщика и открыть кожух, как показано на рисунке 17;
- 3) установить под сливным отверстием предохранительного клапана ёмкость для сбора жидкости;
- 4) осторожно повернуть вентиль предохранительного клапана против часовой стрелки до начала выхода воздуха и конденсата из ресивера;
- 5) после удаления скопившейся влаги вернуть вентиль предохранительного клапана в исходное положение;
- 6) протереть доступные поверхности ресивера и корпуса стола ветошью;
- 7) закрыть задний кожух стола сварщика и закрепить его болтами М8×20.

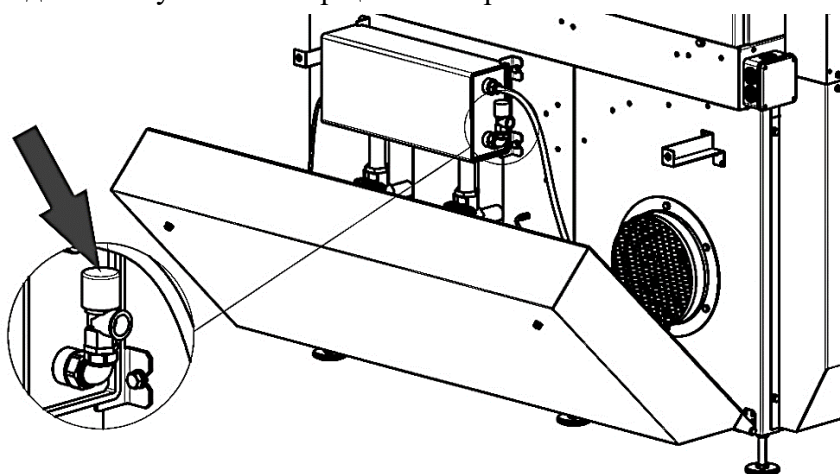


Рисунок 17

6.7 Слив конденсата из ВМО (для моделей без встроенного компрессора)

6.7.1 Переполнение колбы ВМО может привести к ухудшению качества сжатого воздуха, снижению эффективности очистки картриджей и их преждевременному загрязнению. Слив конденсата из ВМО следует выполнять по мере накопления влаги в колбе.

6.7.2 Для слива конденсата из ВМО необходимо:

- 1) перекрыть подачу сжатого воздуха к столу сварщика;
- 2) установить под штуцером слива конденсата ёмкость для сбора жидкости;
- 3) выпустить конденсат, нажав на штуцер, расположенный в нижней части ВМО, как показано на рисунке 13;
- 4) после слива конденсата возобновить подачу сжатого воздуха;
- 5) проконтролировать рабочее давление по манометру ВМО и при необходимости отрегулировать его в пределах 0,5–0,55 МПа.

ВНИМАНИЕ! Переполнение колбы ВМО не допускается.

6.8 Настройка контроллера

6.8.1 Система автоматической очистки картриджей управляется контроллером с заводскими настройками, приведёнными в таблице 4. Указанные параметры обеспечивают штатную работу системы очистки для типовых условий эксплуатации стола сварщика.

6.8.2 Изменение настроек контроллера допускается только при необходимости корректировки режима очистки для особо нагруженных технологических процессов. Настройку должен выполнять квалифицированный персонал, изучивший настоящее РЭ и руководство по эксплуатации контроллера.

Таблица 4– Заводские настройки контроллера

Параметр		Обозначение в меню контроллера	Значение
Длительность импульса, с		ДЛИТ. ИМП	0,3
Длительность паузы, с	с компрессором	ДЛИТ. ПАУЗЫ	60
	без компрессора		20
Количество циклов		ЧИСЛО ЦИКЛОВ	10
Включение по перепаду давления ΔP , Па		ΔP ПУСК	1000
Отключение по перепаду давления ΔP – ΔP -ГИСТЕР, Па		ΔP ГИСТЕР	200
Аварийная установка максимального перепада давления ΔP для картриджей, Па		ΔP ТРЕВ	1500 для D, C
			1800 для T, TC

ВНИМАНИЕ! Настройку контроллера следует выполнять без подачи сжатого воздуха. Перед настройкой давление из ресивера должно быть сброшено.

6.8.3 Общий вид контроллера и порядок изменения параметров приведены в руководстве по эксплуатации контроллера, входящем в комплект поставки.

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 При техническом обслуживании необходимо проверять состояние корпуса, панели управления, защитных ограждений, вертикальной вытяжной панели, колосниковых решёток, отражателей, выходного патрубка, фильтровальных элементов, пылесборника, ресивера, ВМО или встроенного компрессора, а также соединений системы сжатого воздуха.

7.3 Особое внимание следует уделять плотности установки картриджей, состоянию уплотнений, исправности системы автоматической очистки, отсутствию утечек сжатого воздуха и корректности показаний дифференциального манометра.

7.4 Все работы по ремонту и техническому обслуживанию стола сварщика должны отражаться в журнале технического обслуживания по форме, приведённой в таблице 5.

Таблица 5 — Журнал технического обслуживания

[illegible]

8 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

8.1 Перечень возможных неисправностей, вероятных причин и способов устранения приведён в таблице 6.

8.2 Перед диагностикой и устранением неисправностей стол сварщика должен быть выключен и отключён от сети электроснабжения. Работы, связанные с проверкой и ремонтом электрооборудования, пневматических соединений, ресивера, компрессора, ВМО и электромагнитных клапанов, должны выполняться квалифицированным персоналом.

Таблица 6

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Встроенный вентилятор не включается	Отсутствует напряжение электропитания	Проверить наличие и соответствие параметров питающей сети: 3N~ 400/230 В, 50 Гц
	Выключатель нагрузки «СЕТЬ» находится в положении «Выключено»	Перевести выключатель нагрузки в положение «Включено»
	Сработал аппарат защиты электродвигателя вентилятора	Проверить причину срабатывания защиты; после устранения причины выполнить повторное включение
	Неисправна кнопка «ВЕНТИЛЯТОР», контактор или цепи управления	Проверить исправность элементов управления и цепей включения вентилятора
Система очистки картриджей не запускается	Выключатель «ОЧИСТКА» находится в положении «Выключено»	Перевести выключатель «ОЧИСТКА» в положение «Включено»
	Некорректные настройки контроллера	Проверить настройки контроллера и при необходимости привести их к значениям, указанным в разделе 6.8
	Отсутствует сигнал запуска очистки по перепаду давления	Проверить показания дифференциального манометра, настройки dP ПУСК и состояние линий контроля давления
	Неисправен контроллер системы очистки	Проверить контроллер в соответствии с руководством по эксплуатации контроллера; при необходимости обратиться в сервисную службу
Недостаточная эффективность очистки картриджей	Недостаточное давление сжатого воздуха	Проверить давление в ресивере или на манометре ВМО; привести давление к рабочему значению 0,5–0,55 МПа
	Для исполнения без встроенного компрессора отсутствует подача сжатого воздуха	Проверить подвод сжатого воздуха, положение запорной арматуры, состояние ВМО и соединений линии сжатого воздуха
	Для исполнения FTW-2000-K не работает встроенный компрессор	Проверить электропитание компрессора, защитные аппараты и исправность компрессора
	В ресивере или ВМО накопился конденсат	Выполнить удаление конденсата из ресивера или слив конденсата из ВМО
	Утечка сжатого воздуха в соединениях	Проверить герметичность пневматических соединений, ресивера, клапанов и трубопроводов; устранить утечки

Продолжение таблицы 6

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Электромагнитные клапаны не срабатывают	Отсутствует питание электромагнитных клапанов	Проверить цепи питания клапанов и соединения с контроллером
	Некорректные настройки контроллера	Проверить параметры длительности импульса, паузы, количества циклов и порогов срабатывания
	Засорение электромагнитного клапана	Очистить клапан и проверить его срабатывание
	Неисправен электромагнитный клапан	Заменить неисправный клапан
Снижен расход воздуха	Загрязнены префильтры	Очистить префильтры в соответствии с разделом 6.3
	Изношены или загрязнены картриджи	Проверить состояние картриджей; при невозможности восстановления нормальной работы фильтровального блока заменить картриджи
	Переполнен пылесборник	Очистить пылесборник
	Загрязнены колосниковые решётки, отражатели или доступные зоны прохождения воздуха	Очистить колосниковые решётки, отражатели, рабочую поверхность и доступные зоны прохождения воздуха
	Выходной патрубок установлен неплотно или частично перекрыт	Проверить установку выходного патрубка, плотность прилегания фланца и отсутствие препятствий на выходе воздуха
Срабатывает звуковая сигнализация «АВАРИЯ ΔP»	Достигнут аварийный перепад давления на картриджах	Проверить состояние префильтров, картриджей, пылесборника и работу системы очистки
	Картриджи не очищаются из-за отсутствия сжатого воздуха	Проверить давление в системе очистки, работу компрессора или подачу внешнего сжатого воздуха через ВМО
	В настройках контроллера задано некорректное аварийное значение dP ТРЕВ	Проверить настройки контроллера с учётом типа установленных картриджей
	Линии контроля перепада давления загрязнены, пережаты или подключены некорректно	Проверить состояние и подключение линий контроля давления
Пыль попадает в помещение после фильтровального блока	Картриджи установлены с перекосом или неплотно прижаты	Проверить правильность установки картриджей, прижимные пластины, гайки и состояние уплотнений
	Повреждены картриджи или уплотнения	Заменить повреждённые картриджи или уплотнительные элементы
	Выходной патрубок установлен без достаточного уплотнения	Проверить наличие и состояние уплотнительного профиля HORDA-D, при необходимости восстановить уплотнение

Продолжение таблицы 6

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Повышенный уровень шума или вибрации	Стол установлен неустойчиво или не выровнен на регулируемых опорах	Проверить положение стола, выполнить выравнивание и обеспечить опору на все регулируемые опоры
	Ослаблены крепления вентилятора, корпуса, вертикальной вытяжной панели, ограждений или выходного патрубка	Проверить и подтянуть крепёжные элементы
	В корпус или зону вентилятора попали посторонние предметы	Отключить стол от электроснабжения, проверить изделие и удалить посторонние предметы
	Нарушена работа встроенного компрессора	Проверить крепление, питание и работу компрессора; при необходимости обратиться в сервисную службу
Не работает светильник местного освещения	Отсутствует питание светильника	Проверить подключение кабеля светильника к клеммной колодке и состояние цепи питания
	Неисправен светильник или его соединения	Проверить светильник, кабель и контактные соединения; при необходимости заменить неисправные элементы
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
Не удаётся поддерживать рабочее давление сжатого воздуха	Для исполнения без встроенного компрессора недостаточное давление во внешней сети	Проверить давление внешней сети сжатого воздуха и параметры на ВМО
	Переполнена колба ВМО	Выполнить слив конденсата из ВМО
	Засорён или неисправен ВМО	Проверить состояние ВМО, при необходимости выполнить обслуживание или замену
	Для исполнения FTW-2000-K неисправен встроенный компрессор или имеются утечки в системе	Проверить работу компрессора и герметичность соединений системы очистки

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

Контактный телефон: +7 (812) 335-00-33, доб. 1651, 1650.

Ответственность за соблюдение условий эксплуатации, периодичность технического обслуживания, своевременную очистку префильтров, пылесборника, поддона для сбора окалины, слив конденсата и замену картриджей несёт эксплуатирующая организация.

9 РЕСУРС, СРОК СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ

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

9.2 Назначенный срок службы стола сварщика составляет 10 лет при соблюдении требований настоящего руководства по эксплуатации, условий транспортирования и хранения, правил технического обслуживания, своевременной очистки фильтровального блока и 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 картриджи, префильтры, 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, характера выполняемых технологических операций и требований действующих нормативных документов.

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 **FTW-2000-**_____ - _____ заводской № _____ изготовлен и принят в соответствии с требованиями ТУ 3646-018-05159840-2007, конструкторской документации предприятия-изготовителя и признан годным к эксплуатации.

12.2 Изделие упаковано АО «СовПлим» согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Начальник ОТК _____
(личная подпись) (расшифровка подписи)

МП

Дата выпуска _____
(число, месяц, год)

13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

13.1 Гарантийный срок на стол сварщика составляет 12 (двенадцать) 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, префильтры 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, эксплуатации при несоответствующих параметрах сжатого воздуха, несвоевременной очистки пылесборника, ВМО и ресивера, несвоевременной замены фильтровальных элементов, механических повреждений, самостоятельного изменения конструкции или ремонта, выполненного без согласования с изготовителем.

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)

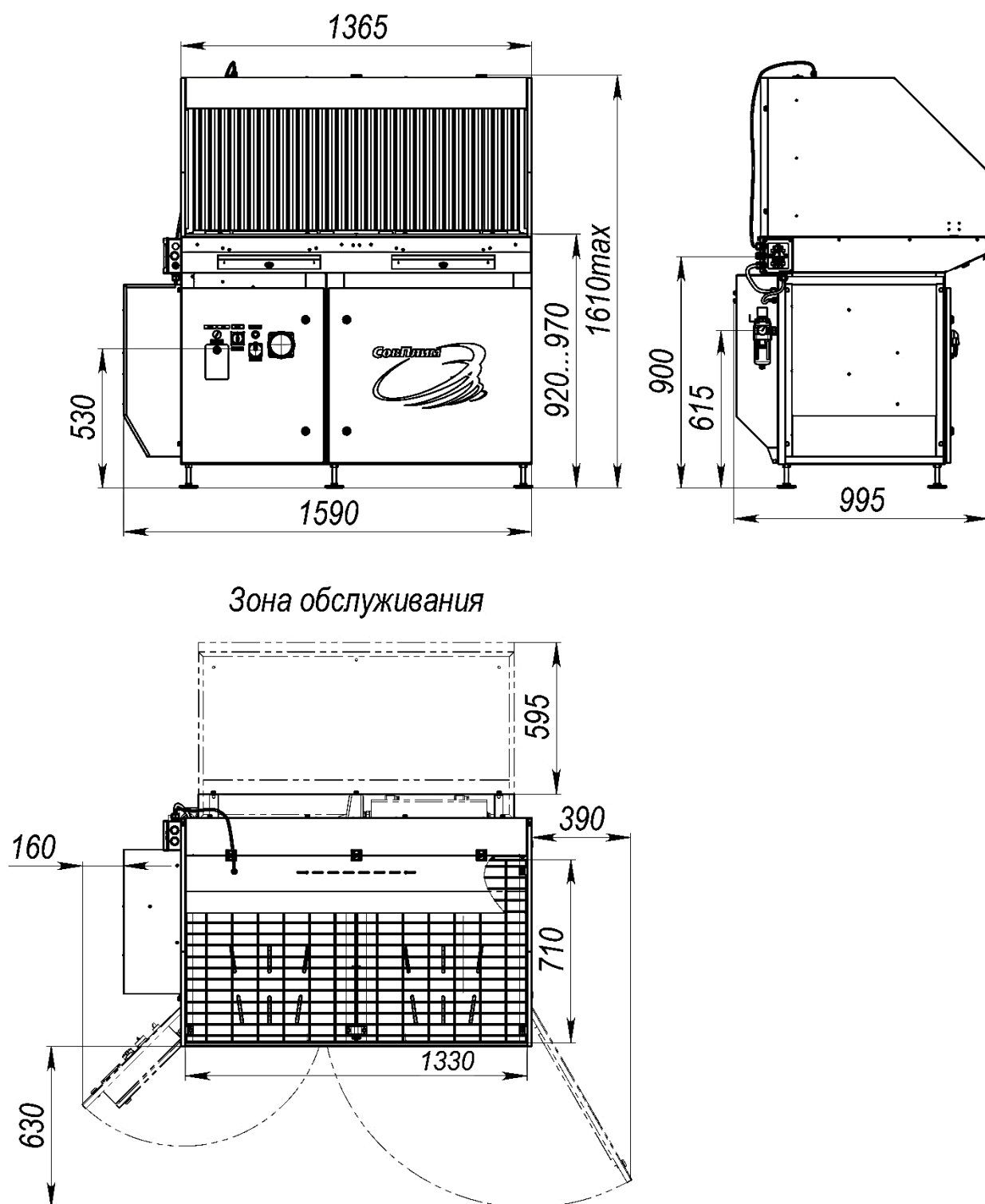


Рисунок А.1 – Габаритные размеры моделей стола сварщика без компрессора

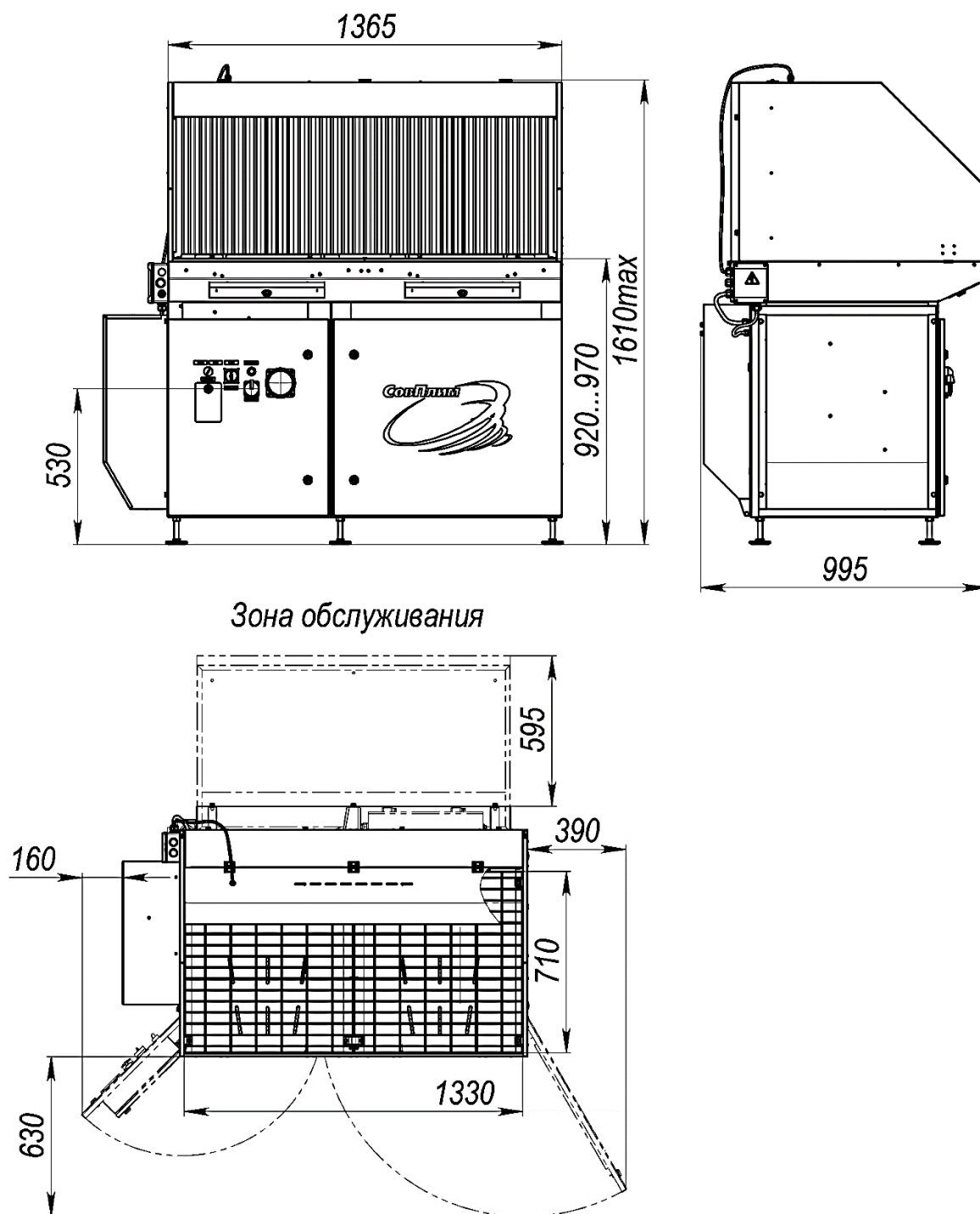


Рисунок А.2 – Габаритные размеры моделей стола сварщика со встроенным компрессором

(справочное)

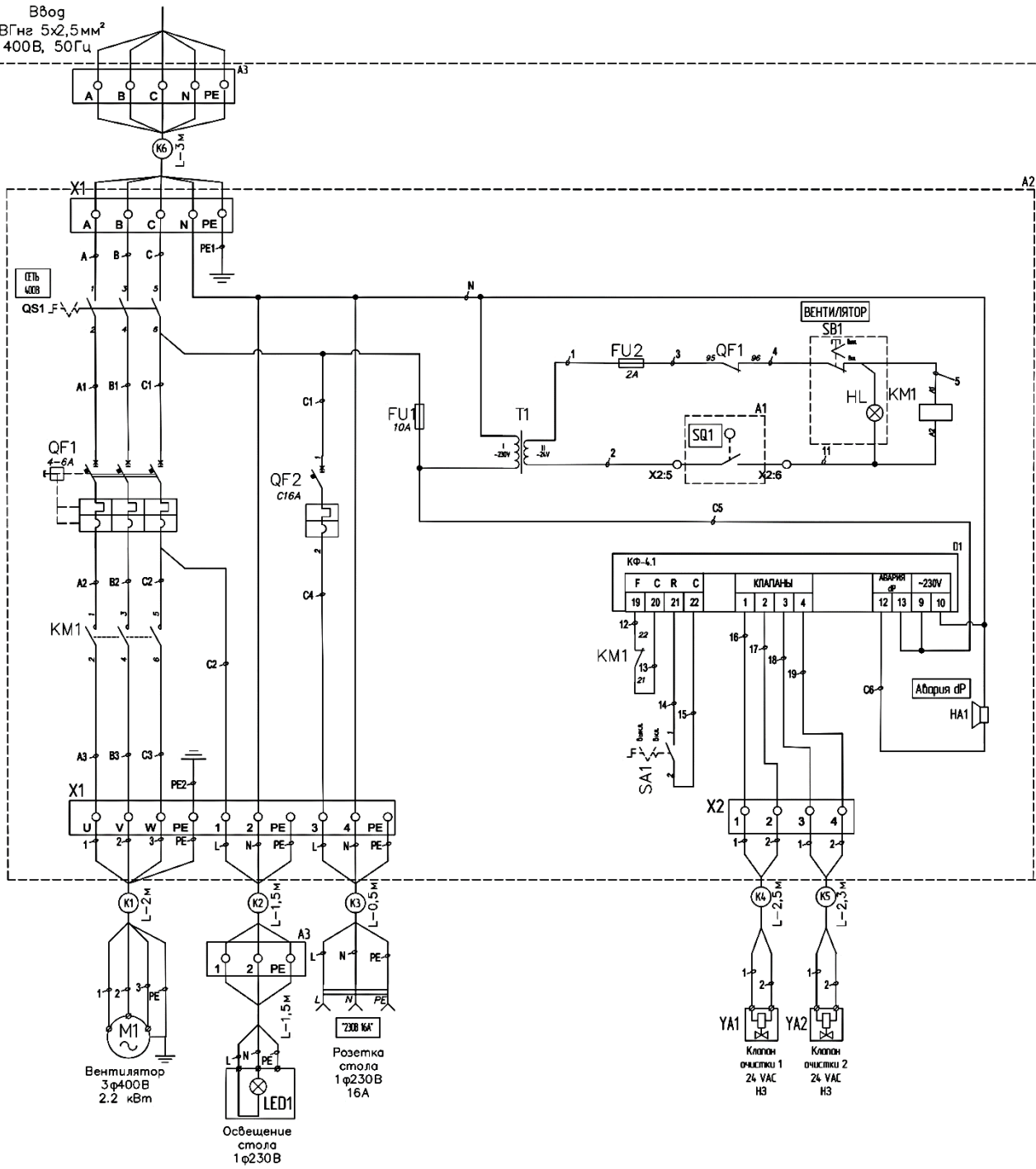


**Рисунок Б.1 – Схема электрических подключений для моделей стола
сварщика без компрессора**

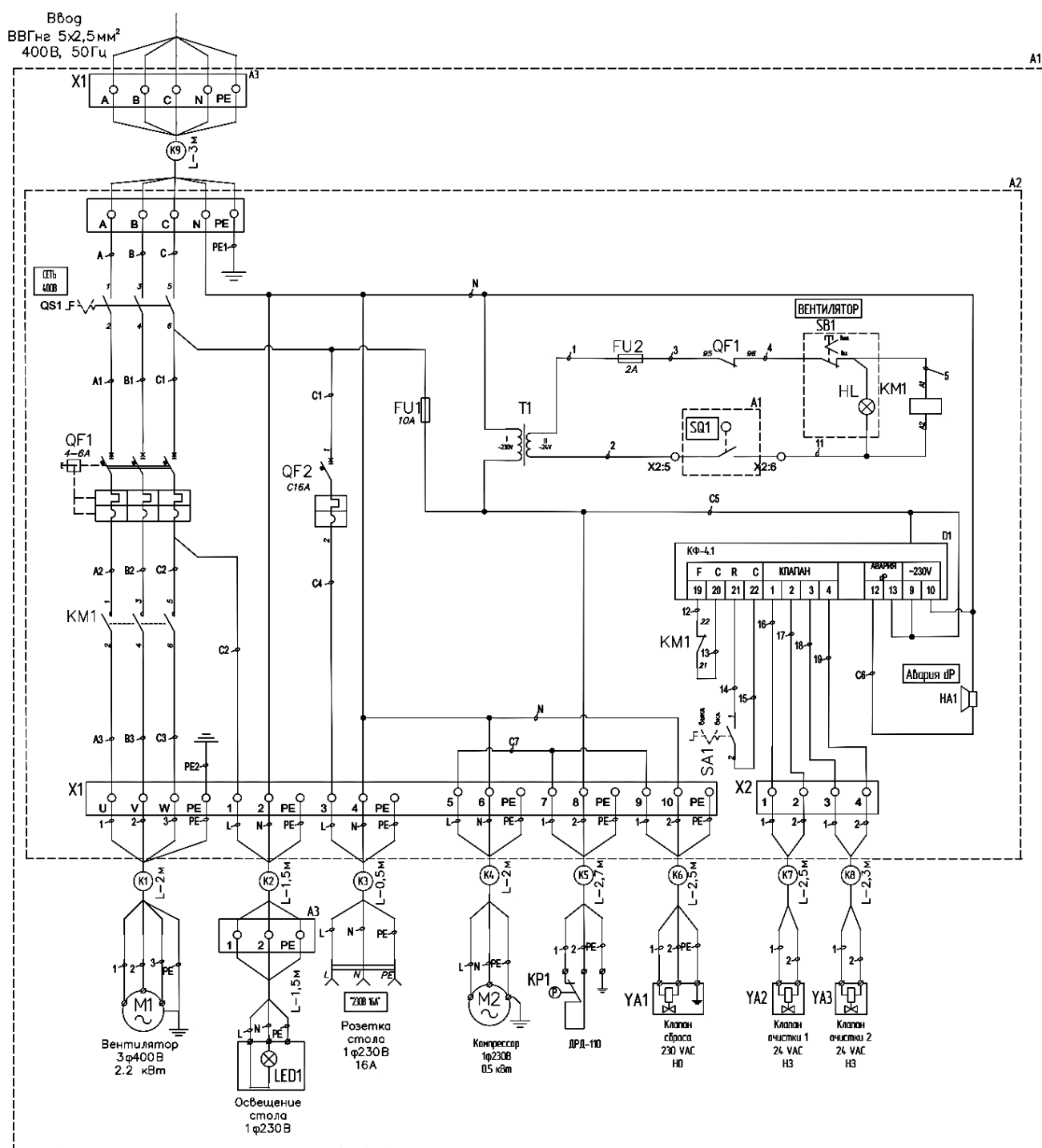


Рисунок Б.2 – Схема электрических подключений для моделей стола сварщика с компрессором

ПРИЛОЖЕНИЕ В– ПОДТВЕРЖДЕНИЕ СООТВЕТСТВИЯ



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ



Заявитель АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "СОВПЛИМ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 195279, Россия, г. Санкт-Петербург, ш. Революции, д.102, к.2

Основной государственный регистрационный номер 1027804185001.

Телефон: +7(812)335-00-33 Адрес электронной почты: info@sovplym.spb.ru

в лице Генерального директора Анишенкова Александра Юрьевича

заявляет, что Оборудование газоочистное и пылеулавливающее: модульные самоочищающиеся фильтры серии MDB; фильтры самоочищающиеся серии MDV; навесные механические самоочищающиеся фильтры серии НМСФ; передвижные механические самоочищающиеся фильтры серии ПМСФ; механические самоочищающиеся фильтры серии МСФ; столы сварщика базовые серии ССБ; столы сварщика модернизированные серии ССМ; столы сварщика серии СТА, СТА-01-2000, Север, Nord; столы сварщика серии FTW, FTW-2000. Торговая марка СовПлим.

Изготовитель АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "СОВПЛИМ"

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

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8421392008

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 № CLS24-01-11-001 от 01.11.2024 года, выданного ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ

ЛАБОРАТОРИЕЙ ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "КЛЕВЕР" (аттестат аккредитации РОСС RU.32055.ИЛ.00010)

Схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация

ГОСТ 12.2.007.0-75 "Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности". ГОСТ 30804.6.1-2013 (IEC 61000-6-1:2005) Совместимость технических средств электромагнитная.

Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Требования и методы испытаний, ГОСТ 30804.6.3-2013 (IEC 61000-6-3:2006) Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением.

Нормы и методы испытаний. Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Условия и срок хранения (службы, годности) указаны в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации и/или на упаковке и/или на каждой единице продукции. ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности". Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Условия хранения конкретного изделия, срок хранения (службы) указываются в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации.

Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 04.11.2029 включительно.

Анишенков Александр Юрьевич



(подпись)

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA10.B.09430/24

Дата регистрации декларации о соответствии: 05.11.2024