

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СС-05-05 РЭ

Стол сварщика
(наименование изделия)

СС-05-05
(обозначение изделия)

ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru

Содержание

- 1. Назначение*
- 2. Основные технические данные*
- 3. Меры безопасности*
- 4. Краткое описание конструкции*
- 5. Эксплуатация и техническое обслуживание*
- 6. Электрооборудование*
- 7. Упаковка, хранение, транспортировка*
- 8. Гарантийные обязательства*
- 9. Приложение 1*

1. Назначение

Стол сварщика модели СС-05-05 применяется в качестве стационарного сварочного поста.

Стол предназначен для проведения сварочных работ с применением ручной дуговой электросварки и сварки в среде защитных газов.

Внимание! Стол не предназначен для газовой и плазменной резки, а также для сварки деталей, изготавливаемых методом литья.

Для удаления вредных веществ с поверхности стол сварщика СС-05-05 оборудован вытяжной вентиляционной системой со встроенным вентилятором.

Вентиляционная система данной модели стола сварщика СС-05-05 оборудована двумя встроенными фильтрами, которые очищают загрязненный воздух от сварочного аэрозоля и мелкодисперсной пыли с размером частиц не более 10 мкм.

Требования к очищаемой среде

Улавливаемая пыль должна быть сухой, не волокнистой, не слипающейся, не склонной к тлению и самовозгоранию, не взрывоопасной.

Очищаемая среда не должна содержать агрессивные вещества и газы, иметь температуру не выше 70 °С.

2. Основные технические данные

1	Габаритные размеры стола (мм): -длина -ширина -высота	1380 1000 1470
2	Размеры рабочей поверхности стола (мм): -длина -ширина	1300 700
3	Высота рабочей поверхности над уровнем пола (мм)	920
4	Высота защитного экрана (мм)	550
5	Мах равномерно распределенная нагрузка на рабочую поверхность (кг)	1000
6	Ток питающей сети: -род -частота (Гц) -напряжение (В)	3- ^{ex} фазный 50 380
7	Напряжение цепей управления (В)	220
8	Мощность электродвигателя вентилятора (кВт)	2,2
9	Производительность вентилятора (м ³ /час)	2450÷100
10	Активная фильтрующая поверхность (м ²)	2x26
11	Давление сжатого воздуха не менее (атм)	5
12	Масса (кг)	349

3. Меры безопасности

- 3.1. Для обеспечения безопасных условий выполняемых на столе работ рекомендуется устанавливать его на горизонтальной поверхности, с обеспечением устойчивого положения на всех опорах.
- 3.2. Запрещается превышать указанные нагрузки на столешницу и другие элементы конструкции.
- 3.3. На время, когда электрооборудование стола не используется, его рекомендуется отключать от питающей сети.
- 3.4. Все работы, связанные с ремонтом и обслуживанием электрооборудования производить только на полностью обесточенном изделии
- 3.5. Степень защиты установленного электрооборудования от внешних воздействий IP20.
- 3.6. Степень защиты от поражения электрическим током 1.
- 3.7. Во избежание поломок, перед допуском к работе рабочий должен быть ознакомлен с конструкцией стола, а также с данным Руководством по эксплуатации.
- 3.8. Ежедневно перед началом работы необходимо проверить исправность заземления стола, а также надежность соединения стола с внешней пневматической системой.
- 3.9. Для предотвращения случаев поражения персонала электрическим током запрещается эксплуатация стола в помещениях с повышенной влажностью и не оборудованных системой заземления.
- 3.10. При замене фильтрующих картриджей и проведении работ по их очистке необходимо использовать защитные очки и перчатки.

4. Краткое описание конструкции.

Стол сварщика состоит из каркаса сварной конструкции, выполненного из стального уголка, с обшивками из листовой стали, системы воздухопроводов со встроенным вентилятором, влагомаслоотделителем и двумя фильтрующими кассетами, с системой самоочистки, съемного защитного экрана.

Рабочая поверхность стола, на которой производятся сварочные работы, образована тремя съемными стальными решетками. Под решетками расположены воздухозаборник и два ящика для сбора окалины и других мелких отходов процесса сварки.

Воздушно-газовая смесь, удаляемая с поверхности стола через жалюзи экрана, проходит через воздухопровод, подсоединенные к отсеку фильтрами, через фильтрующие кассеты, вентилятор и уже в очищенном состоянии выбрасывается через жалюзийную решетку, расположенную на левой боковой стенке стола.

Очистка фильтрующих кассет происходит при продувке их внутренней полости сжатым воздухом, для чего в системе установлен ресивер и клапаны. Управление системой очистки может осуществляться как в автоматическом, так и в ручном режимах, в зависимости от времени и интенсивности сварочных работ, выполняемых на столе.

Пыль после встряхивания фильтрующих кассет сыпается в пылесборник, расположенный в нижней части отсека для фильтров.

Для более эффективного функционирования системы очистки необходимо подключать стол к внешней пневматической системе с рабочим давлением не менее 5 атм.

Стол сварщика комплектуется дифференциальным датчиком для проверки потери давления на фильтрующих кассетах.

Пульт управления электрооборудованием и системой очистки расположен в левой части стола.

Стол сварщика СС-05-05 оборудован съемным защитным экраном. Боковые шторки экрана имеют возможность раскладываться, образуя одну плоскость с задней стенкой, что очень удобно при сварке крупногабаритных изделий. Центральная стенка экрана оборудована жалюзи, через которые происходит удаление вредных веществ с поверхности стола, образующихся при проведении сварочных работ. Боковые стенки экрана служат также для повышения эффективности вытяжки, снижая эффект сквозняка и направляя поток воздуха на жалюзи экрана.

Пульт управления электрооборудованием стола и системой очистки фильтров расположен в левой части стола.

5. Эксплуатация и техническое обслуживание

5.1 Стол сварщика СС-05-05 должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного Руководства по эксплуатации.

5.2. Стол устанавливать в сухом отапливаемом производственном помещении. При необходимости стол может быть подключен к системе вытяжной вентиляции здания или сооружения через выходной фланец вентилятора.

5.3. Электропитание стола осуществляется от сети напряжением 380В (50 Гц). Подключение систем питания и заземления должно производиться специалистом – электриком.

5.4. Кратковременным включением электродвигателя (не более 20 секунд) проверить направление вращения рабочего колеса, в соответствии с указанием стрелки на стенках кожуха вентилятора. Если направление вращения не соответствует указанному, то необходимо изменить его переключением на клеммах вводной колодки подключения электропитания стола.

5.5. Для обеспечения бесперебойной и эффективной работы вентилятора необходимо периодически через 150-170 часов работы очищать кожух и рабочее колесо вентилятора от пыли и загрязнений, проверять состояние сварочных, заклепочных и болтовых соединений. Не реже одного раза в год производить тщательный осмотр рабочего колеса для определения износа и повреждения лопаток, прочности соединения колеса с валом электродвигателя и устранения замеченных дефектов.

5.6. Заземление осуществляется через болт, установленный в нише у основания в задней стенке стола. Электроснабжение подключается через клеммную колодку на щитке электрическом, расположенном под крышкой на лицевой стенке стола.

5.7. Для обеспечения долговечности покрытий рабочих поверхностей стола необходимо производить регулярную уборку стола от пыли и производственных загрязнений. После окончания работы поверхность стальных решеток должна быть очищена от брызг и наплывов металлической щеткой, ящики для сбора огарков и шлака должны быть очищены от них.

5.8. Для бесперебойной и эффективной работы системы очистки фильтров необходимо ежедневно проверять:

- давление сжатого воздуха на входе в систему (давление должно находиться в пределах 4,5-5 атм.), при необходимости отрегулировать;
- проверять наличие конденсата в колбе влагомаслоотделителя, при обнаружении - конденсат слить;

- включать очистку картриджей в перерывах и в конце смены;
 - своевременно удалять пыль из пылесборника при его наполнении.
- 5.9. Фильтрующие кассеты являются комплектующими для стола сварщика и подлежат замене по мере загрязнения и износа.
- 5.10. Для увеличения ресурса фильтрующих картриджей рекомендуется еженедельно их вынимать и проводить ручную очистку, направляя пистолет со сжатым воздухом изнутри картриджа.
- 5.11. В случаях очень высокой интенсивности эксплуатации фильтра (2-х – 3-х сменный график работы, тяжелая слеживающаяся пыль и др.) допускается вынимать и поворачивать картридж вокруг своей оси на 180°.
- 5.12. При извлечении картриджей необходимо проверять состояние уплотнительных элементов, при необходимости – приклеить резиновым клеем.
- 5.13. При замене и повороте картриджей плотно их прижимать к задней стенке корпуса гайкой.

6. Электрооборудование.

Стол сварщика СС-05-05 подключается к сети электропитания напряжением 380 В частотой 50 Гц.

Напряжение осветительной сети цепей управления 220В.

Включение и выключение вентилятора осуществляется кнопками, расположенными на панели управления.

Принципиальная электрическая схема подключения электрооборудования приложена к данному руководству (см. Приложение 1).

Описание работы электросхемы.

Подача напряжения осуществляется включением выключателя АВ, при этом происходит подача напряжения на схему управления.

Лампа НL свидетельствует о готовности к работе.

Кнопки SB1 и SB2, установленные на панели управления производят "Стоп" и "Пуск" вентилятора.

Переключатель SV2 производит принудительное включение электромагнитного клапана продувки сжатым воздухом фильтрующей кассеты.

Кнопкой "Пуск" SB1 контроллер А1 подает команду таймеру 1, который с клеммы №3 запускает вентилятор М с помощью пускателя КМ.

Отсчитав заданную выдержку времени, таймер 1 отключает вентилятор М.

Включается в работу таймер 2, который с клеммы №6 дает разрешение на включение клапана продувки Р.

Отсчитав заданную выдержку времени таймер 2 выключает клапан Р, одновременно запустив в работу таймер 1.

Цикл работы повторяется до тех пор, пока кнопкой SB2 не будет произведено отключение контроллера А1.

Заводская установка таймера 1 (работа вентилятора М) – 10 минут, таймера 2 (работа клапана) – 30 секунд.

Временные настройки таймера 1 и таймера 2 описаны в паспорте и руководстве по эксплуатации контроллера А1 (микропроцессорное реле времени УТ24).

Предприятие оставляет за собой право постоянного совершенствования производимого оборудования в целях улучшения технических характеристик.

7. Упаковка, хранение, транспортировка.

7.1 Упаковка изделия для транспортировки обязательна. Тип упаковочной тары должен быть определен в договоре на поставку продукции, обеспечивать надежную защиту от повреждений при любом способе транспортировки.

7.2. Транспортировка и хранение изделия осуществляются при температуре окружающей среды от -20°C до +35°C и относительной влажности не более 85%.

7.3. Изделие может транспортироваться без ограничения расстояния в условиях, исключающих механические повреждения, следующими видами транспорта:

- автомобильным транспортом согласно "Общим правилам перевозок грузов автотранспортом";
- железнодорожным транспортом согласно "Правил перевозки грузов", "Техническим условиям размещения и крепления грузов".

8. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации, при условии соблюдения Потребителем требований данного Руководства – 12 месяцев с момента ввода изделия в эксплуатацию, но не более 15 месяцев со дня передачи изделия Потребителю.

При нарушении Потребителем правил транспортировки, хранения и эксплуатации изделия предприятие-изготовитель ответственности не несет.