

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО АППАРАТА – SEBORA KING STAR 400/520

ВАЖНО: ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ НЕОБХОДИМО ПРОЧИТАТЬ СОДЕРЖИМОЕ ЭТОГО РУКОВОДСТВА, КОТОРОЕ ДОЛЖНО ХРАНИТЬСЯ В ЛЕГКОДОСТУПНОМ МЕСТЕ ДЛЯ ВСЕХ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ НА ПРОТЯЖЕНИИ ВСЕГО СРОКА СЛУЖБЫ АВТОМАТА.

ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДОЛЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ.

1 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И ДУГОВАЯ РЕЗКА МОГУТ БЫТЬ ВРЕДНЫМИ ДЛЯ ВАС И ОКРУЖАЮЩИХ. ПОЭТОМУ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРЕДУПРЕЖДЕН ОБ ОПАСНОСТЯХ, ПРИВЕДЕННЫХ НИЖЕ, СВЯЗАННЫХ СО СВАРОЧНЫМИ РАБОТАМИ. ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ БОЛЕЕ ДЕТАЛЬНОЙ ИНФОРМАЦИИ ОБРАТИТЕСЬ К РУКОВОДСТВУ С КОДОМ 3.300.758.



Данный аппарат непосредственно не производит шум, превышающий 80 дБ. Плазменная резка и другие сварочные операции могут производить уровень шума выше указанного предела; поэтому пользователи должны осуществлять все меры предосторожности, предусмотренные законом.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ – могут быть опасны.



Электрический ток, проходящий через любые проводники, вызывает локальные электрические и магнитные поля (ЭМП). Сварочный/резочный ток создает ЭМП вокруг кабелей и источников питания.

• Магнитные поля, создаваемые высокими токами, могут влиять на работу кардиостимуляторов. Носители электронного оборудования жизнеобеспечения (кардиостимуляторов) должны проконсультироваться со своим врачом перед началом любых работ, связанных с дуговой сваркой, резкой, строжкой или точечной сваркой.

• Воздействие ЭМП во время сварки/резки может иметь и другие последствия для здоровья, которые в настоящее время не известны.

• Все операторы должны использовать следующие процедуры, чтобы свести к минимуму воздействие ЭМП от сварки/резки:

- Установите электрод и рабочие кабели вместе – Закрепите их лентой, если это возможно.

- Не допускайте обмотку катушки электрода/резака вокруг вашего тела.

- Не допускайте расположение вашего тела между электродом/резаком и рабочими кабелями. Если кабель электрода/резака находится справа от вас, то рабочий кабель должен также располагаться с правой стороны от вас.

- Подключайте рабочий кабель к обрабатываемой детали как можно ближе к зоне сварки/резки.

- Не работайте рядом с источником питания для сварки/резки.

ВЗРЫВЫ



Запрещается производить сварку в непосредственной близости от контейнеров под давлением или в присутствии взрывоопасной пыли, газов или пара. • Со всеми баллонами и редукционными клапанами, используемыми в сварочных работах, следует обращаться с осторожностью.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ

Данный автомат изготовлен в соответствии с инструкциями, содержащимися в стандарте IEC 60974-10 (КЛ. А), и должен эксплуатироваться исключительно для профессиональных целей в промышленной среде.

В непромышленных условиях могут быть потенциальные трудности в обеспечении электромагнитной совместимости.



Высокая частота (ВЧ) может создавать помехи для радионавигации, систем безопасности, компьютеров и коммуникационного оборудования.

• Данную установку должны производить только квалифицированные лица, которые знакомы с электрооборудованием.

• Пользователь несет ответственность за то, чтобы квалифицированный электротехник незамедлительно устранял любые помехи, связанные с установкой.

• В случае уведомления Федеральной комиссией связи о наличии помех, следует сразу же прекратить эксплуатацию оборудования.

• Обеспечить регулярное проведение проверок и технического обслуживания установки.

• Держать двери и панели высокочастотного источника плотно закрытыми, сохранять правильную установку пробивного расстояния и использовать заземление и экранирование для сведения вероятности возникновения помех к минимуму.



УТИЛИЗАЦИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО И ЭЛЕКТРОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными отходами! В соответствии с Европейской директивой 2002/96/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования и его применению в соответствии с национальным законодательством, электрическое оборудование, выработавшее свой ресурс, должно собираться отдельно и отправляться на экологически приемлемые установки для утилизации. Как владелец оборудования, вы должны получить информацию по утвержденным системам сбора от нашего местного представителя. Применяя данную Европейскую директиву, вы улучшаете окружающую среду и здоровье человека!

В СЛУЧАЕ НЕИСПРАВНОСТИ, ОБРАТИТЕСЬ ЗА ПОМОЩЬЮ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ ПЕРСОНАЛУ.

1.1 ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ НАДПИСИ

Нижеследующий текст относится к пронумерованным условным обозначениям.

В. Приводные валки могут повредить пальцы.

С. Электродная проволока и приводные части во время эксплуатации находятся под сварочным напряжением — держите руки и металлические предметы вдали от них.

1 Удар электрическим током от сварочного электрода или электропроводки может убить.

1.1 Одевайте сухие изолирующие перчатки. Запрещается прикасаться к электроду голый рукой. Не носите влажные или поврежденные перчатки.

1.2 Защитите себя от поражения электрическим током, изолировав себя от рабочего инструмента и земли.

1.3 Отключите входной разъем или питание, прежде чем приступить к работе с автоматом.

2 Вдыхание сварочных газов может быть опасным для здоровья.

2.1 Держите голову подальше от газов.

2.2 Используйте принудительную вентиляцию или местную вытяжку для удаления газов.



2.2 ПОЯСНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ, ПРИВЕДЕННЫХ НА ЩИТКЕ АВТОМАТА

Данный автомат изготовлен в соответствии со следующими международными стандартами: IEC 60974-1 / IEC 60974-10 (КЛ. А) / IEC 61000-3-11 (см. ПРИМЕЧАНИЕ 2) / IEC 61000-3-12. - См. ПРИМЕЧАНИЕ 2).

N°.	Серийный номер, который должен указываться по любому типу запроса касательно сварочного автомата.
	Трехфазный статический частотный преобразователь трансформаторного выпрямителя. Мягкая характеристика.
MIG	Пригодный для сварки с помощью электродов с покрытием.
TIG	Пригодный для аргонно-дуговой сварки.
MMA	Пригодный для сварки с помощью электродов с покрытием.
U0.	Вторичное напряжение в разомкнутой цепи.
X.	Процент рабочего цикла. Процент исходя из 10-минутной работы сварочного автомата при определенном токе без перегрева.
I2.	Сварочный ток
U2.	Вторичное напряжение с током I2
U1.	Номинальное питающее напряжение
1- 50/60Hz	Трехфазное электропитание 50 или 60 Гц.
I1 max.	Это максимальное значение потребляемого тока.
I1 eff.	Это максимальное значение фактического тока, потребляемого с учетом рабочего цикла.
IP23S	Степень защиты корпуса. Степень 3 в качестве второй цифры означает, что данное оборудование может храниться, но не подходит для использования на открытом воздухе под дождем, пока оно не будет защищено.
	Подходит для использования в опасной окружающей среде.

Примечание:

1- Автомат также был разработан для использования в средах со степенью загрязнения 1. (см. IEC 60664).

2- Данное оборудование соответствует IEC 61000-3-12 при условии, что максимально допустимое сопротивление системы Z макс. меньше или равно 0,05 Ом (Арт. 374) - 0,09 Ом (Арт. 372) в точке подключения между источником пользователя и коммунальной сетью. Ответственность установщика или пользователя оборудования заключается в обеспечении того, что оборудование подключено только к источнику питания с максимально допустимым сопротивлением системы Z макс., которое меньше или равно 0,05 Ом (Арт. 374) - 0,09 Ом (Арт. 372), по согласованию с оператором распределительной сети, если это необходимо.

2.3 ОПИСАНИЕ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ

2.3.1 Защита от превышения температуры

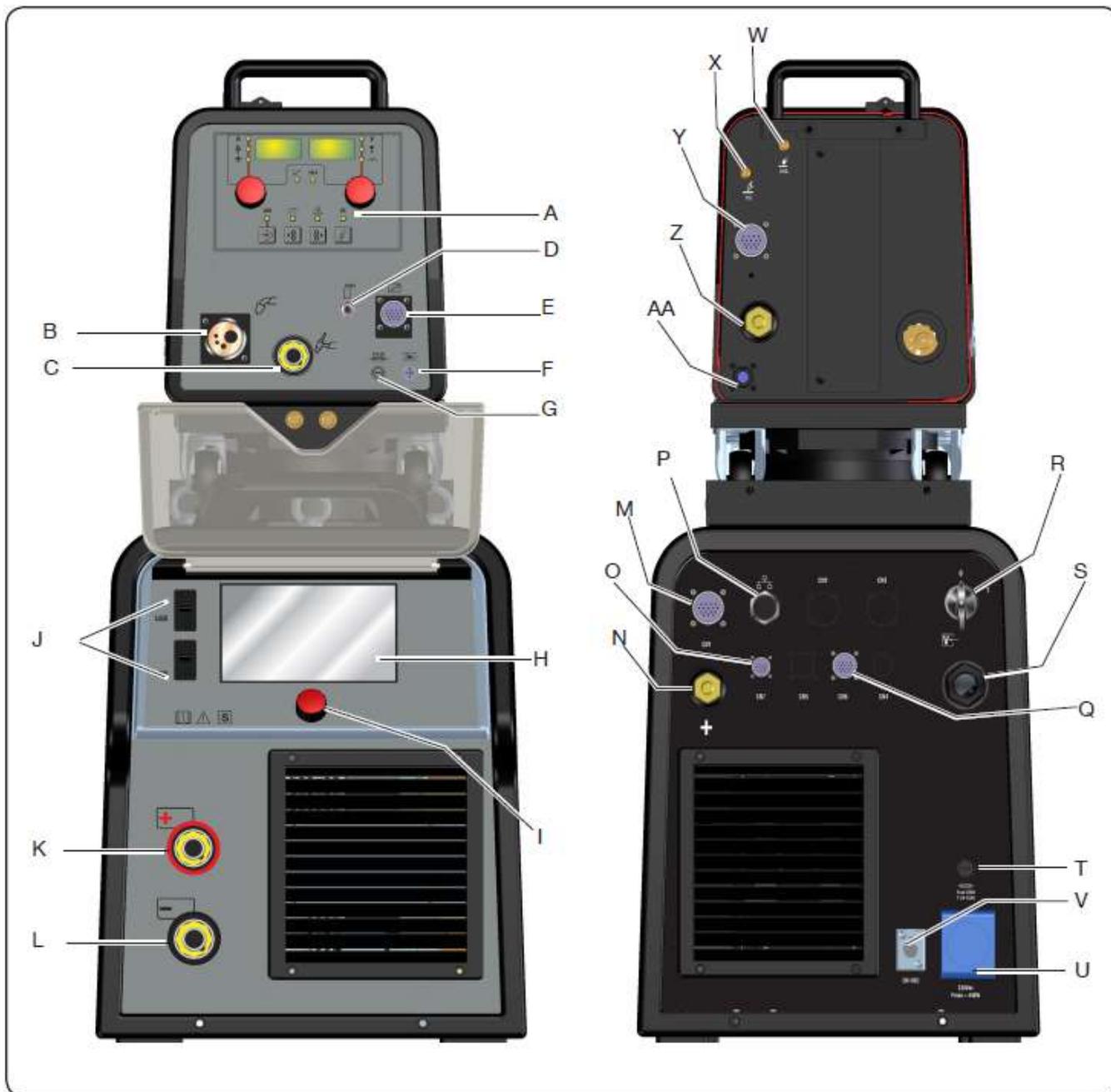
Данный автомат защищен температурным датчиком, который предотвращает эксплуатацию автомата при температуре, которая превышает допустимый предел. В данных условиях вентилятор продолжает работать, а экран дисплея H показывает сообщение Err. 74

- 2.3 Используйте вентилятор для удаления газов.
- 3 Искры в процессе сварки могут привести к взрыву или пожару.
 - 3.1 Храните горючие материалы вдали от места сварки.
 - 3.2 Искры в процессе сварки могут привести к пожару. Держите рядом огнетушитель и человека, который будет готов его применить.
 - 3.3 Запрещается производить сварочные работы на емкостях или любом закрытом контейнере.
- 4 Излучение дуги может повредить глаза и кожу.
 - 4.1 Носите каску и защитные очки. Используйте средства защиты органов слуха и застегните пуговицу на воротнике. Используйте сварочный шлем с правильным оттенком фильтра. Носите средства для полной индивидуальной защиты.
- 5 Вы должны пройти инструктаж и прочитать инструкции, перед тем как приступить к работе с автоматом или сварочным работам.
- 6 Не удаляйте и не закрашивайте (не перекрывайте) надписи.

2 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

2.1 СПЕЦИФИКАЦИЯ

Оборудование представляет собой многопроцессную систему, пригодную для осуществления сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа, аргонно-дуговой сварки постоянным током с задирами и ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом (за исключением сварки с применением электрода с целлюлозным покрытием), разработанных с применением инверторной технологии. Оборудование может использоваться только в целях, указанных в данном руководстве. Запрещается использовать оборудование для разморозки труб.



3 УСТАНОВКА

Убедитесь, что питающее напряжение соответствует напряжению, указанному на табличке спецификации сварочного автомата. При подключении вилки убедитесь, что она имеет соответствующую мощность, и что желтый/зеленый проводник кабеля электропитания подсоединен к заземляющему стержню.

Мощность максимального автоматического выключателя или предохранителей, установленных последовательно с источником электропитания, должна быть равной силе потребляемого автоматом тока I1.

3.1 СБОРКА

Установку автомата может производить только квалифицированный персонал. Все подключения производятся согласно действующим положениям и правилам техники безопасности (CEI 26-36 и IEC/EN 60974-9).

3.2 ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

A Панель управления.

B Центральный адаптер.

Это место подсоединения сварочной горелки.

C Гнездо.

Гнездо, к которому вы должны подсоединить держатель электрода для осуществления **ручной дуговой сварки металлическим электродом** или разъем питания горелки **аргонно-дуговой сварки**.

D Штуцер.

Это место подсоединения газового шланга сварочной горелки для **аргонно-дуговой сварки**.

Е Разъем.

Разъем для подключения устройств дистанционного управления кабеля управления двухтактной сварочной горелки, горелки аргоно-дуговой сварки и всех соответствующих комплектующих.

Ф Разъем (-).

Для подключения кабеля с зажимом заземления. Расположите его как можно ближе к рабочей зоне.

Г Защитный плавкий предохранитель (2А Т).

Н Экран дисплея.

На нем отображаются как параметры сварки, так и все функции сварки.

І Ручка.

Выбирает и устанавливает, как функции сварки, так и параметры.

Ј Разъемы типа USB.

Данные разъемы используются для обновления сварочных программ.

К Гнездо (+).

Гнездо, где вы должны подсоединить разъем кабеля заземления для аргоно-дуговой сварки и зажим электрода для ручной дуговой сварки металлическим электродом.

Л Гнездо (-).

Гнездо для подключения разъема кабеля заземления для сварки металлическим электродом в инертном газе/металлическим электродом в среде активного газа и ручной дуговой сварки металлическим электродом или удлинительного разъема механизма подачи источника электропитания для аргоно-дуговой сварки.

ПРИМЕЧАНИЕ. Зажим электрода для ручной дуговой сварки металлическим электродом может быть подсоединен как к источнику электропитания, так и к механизму подачи.

СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ НА ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ

М Разъем CN1.

Для подсоединения фастонного разъема технического кабельного канала подключения механизма подачи источника электропитания.

Н Гнездо (+).

Для подсоединения фастонного разъема силового кабеля удлинителя механизма подачи источника электропитания.

О Разъем CN7 (-).

Для подсоединения фастонного разъема, выходящего из подключения механизма подачи источника электропитания.

Р Разъем ETHERNET.

Q Разъем CN6 SRS.

Для подсоединения фастонного разъема, связанного с комплектующей деталью SRS арт. 443.

R Переключатель.

Включает и выключает сварочный аппарат.

S Кабель сетевого питания.

T Защитный плавкий предохранитель для гнезда 230 В.

U Гнездо переменного тока 230 В для охлаждающего устройства.

V Разъем реле давления охлаждающего устройства.

W Подключение газа к горелке сварки металлическим электродом в инертном газе.

X Подключение газа к горелке аргоно-дуговой сварки.

Y Разъем.

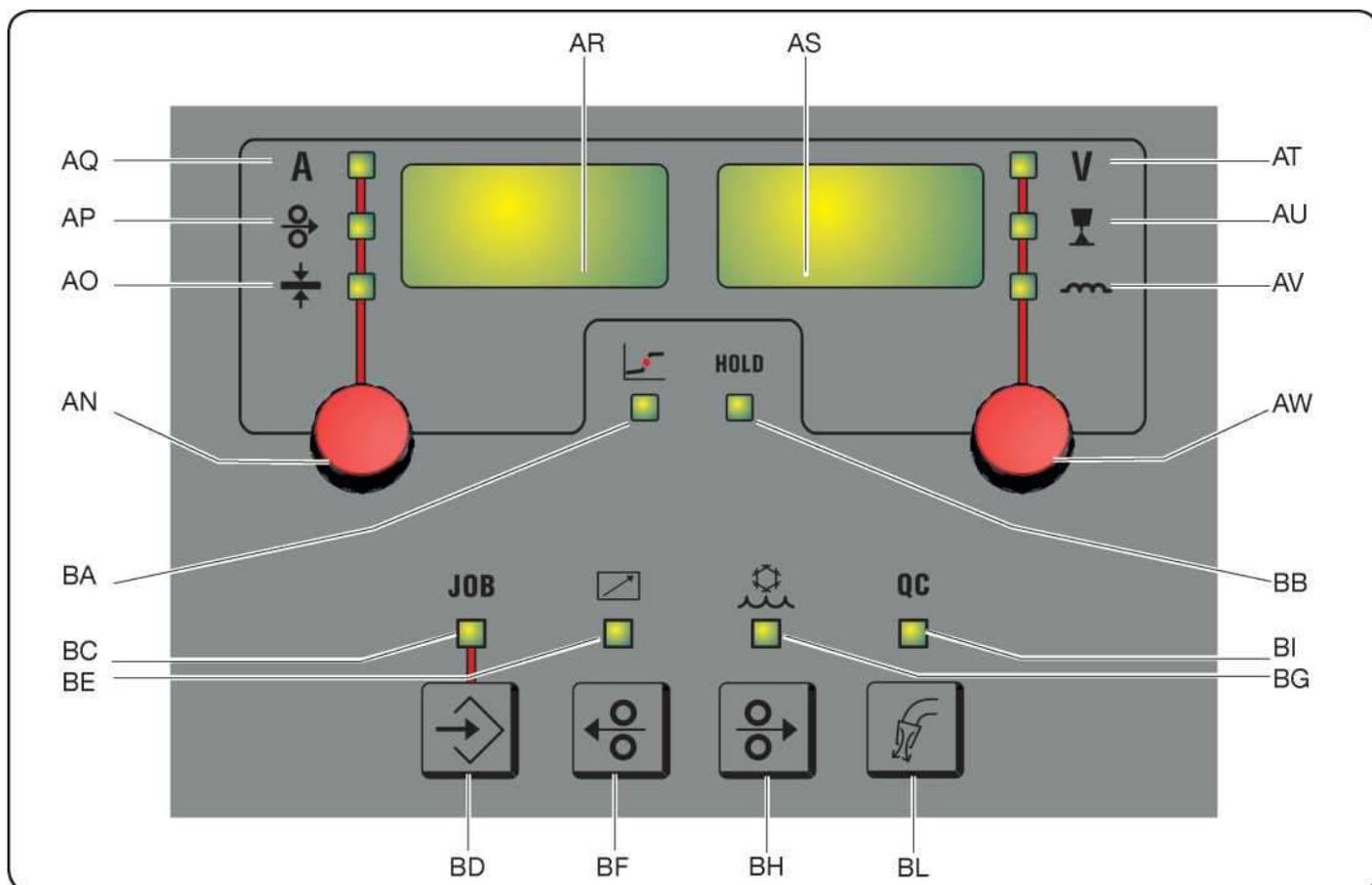
Для подсоединения фастонного разъема технического кабельного канала подключения механизма подачи источника электропитания.

Z Гнездо (+).

Гнездо для подсоединения фастонного разъема силового кабеля удлинителя механизма подачи источника электропитания.

AA Разъем (-).

Для подсоединения фастонного разъема, выходящего из подключения механизма подачи источника электропитания.



ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

AN. Ручка

Выбирает светодиоды **AO AP AQ** и устанавливает их значения, показывая их на дисплее **AR**.

AO. Светодиод толщины

Он указывает, что дисплей **AR** показывает толщину обрабатываемой детали в **мм** на основании заданной силы тока и скорости подачи проволоки. Функция активна во время процессов сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа.

AP. Светодиод скорости подачи проволоки.

Он указывает, что дисплей **AR** показывает скорость подачи сварочной проволоки в метрах в минуту. Функция активна во время процессов сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа.

AQ. Светодиод сварочного тока.

Он указывает, что дисплей **AR** показывает сварочный ток в амперах.

AR. Дисплей.

На нем отображается значение величин, выбранное с помощью ручки **AW**.

AW. Ручка.

Выбирает светодиоды **AV AU AT** и устанавливает их значения, показывая их на дисплее **AR**.

Во время процессов синергетической сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа, когда горит светодиод **AT** (сварочное напряжение), выбор автоматически переключается на светодиод **AV** (длина дуги).

AT. Светодиод сварочного напряжения.

Он указывает, что значение, отображенное на дисплее **AS**, является напряжением, выраженным в вольтах.

При выключенном состоянии дуги, во время процессов сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа, значение, отображенное на дисплее **AS**, является предварительно установленным значением. Во время сварочного процесса значение, отображенное на дисплее **AS**, всегда является напряжением, измеряемым источником электропитания.

AU. Светодиод длины дуги.

Во время процессов синергетической сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа (за исключением сварки металлическим электродом в инертном газе HD), он указывает, что на дисплее **AS** отображено значение коррекции на длину сварочной дуги. Значение 0 (ноль) соответствует длине дуги, предварительно установленной производителем. Значение может быть изменено с помощью ручки **AW** и варьирует от -9,9 до +9,9.

AV. Светодиод сопротивления.

Во время процессов сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа, он указывает, что на дисплее **AS** отображено значение сопротивления. Значение 0 (ноль) соответствует сопротивлению, предварительно установленному производителем. Значение может быть изменено с помощью ручки **AW** и варьирует от -9,9 до +9,9.

AS. Дисплей.

На нем отображается значение величин, выбранное с помощью ручки **AW**.

BA. Светодиод глобулярного положения.

Во время процессов синергетической сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа он сигнализирует о том, что пара значений силы тока и напряжения, выбранных для сварки, может генерировать дуги, которые являются нестабильными и с выброшенными материалами.

BB. Светодиод удержания.

Он автоматически загорается в конце сварочного процесса для оповещения о том, что на дисплеях **AR** и **AS** отображены два последние измеренные значения силы тока и напряжения.

BD. Клавиша операции.

Нажатие данной клавиши выводит на дисплей сохраненное место сварки. С помощью ручки **AW** вы можете выбрать предварительно сохраненный номер операции.

BC. Светодиод операции.

Он загорается, когда вы выбираете клавишу **BD**.

BE. Светодиод устройства дистанционного управления.

Он загорается, когда к разъему **E** подключено любое устройство дистанционного управления.

BG. Светодиод охлаждающего устройства.

Он загорается, когда включается охлаждающее устройство.

BF. Клавиша возврата проволоки.

Когда нажата данная клавиша, двигатель отматывает назад сварочную проволоку на несколько сантиметров.

Данное действие имеет место без наличия напряжения в горелке и расхода газа.

BN. Клавиша испытания проволоки.

Когда нажата данная клавиша, проволока подается со скоростью до 8 м/мин при отсутствующем напряжении в горелке и при отсутствующем расходе газа.

BL. Клавиша испытания газа. Когда нажата эта клавиша, газ подается в течение 30 секунд. При повторном нажатии во время расхода газа подача прекращается.

BI. Светодиод контроля качества.

Он загорается, когда приспособление контроля качества активно и подключено к аппарату.

4 ОПИСАНИЕ ОХЛАЖДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА, арт. 1683

(Рис. 12).

Данное охлаждающее устройство, которое поставляется по требованию, арт. 372, предназначено для охлаждения горелок, используемых для сварки, и должно использоваться исключительно с данными источниками электропитания.

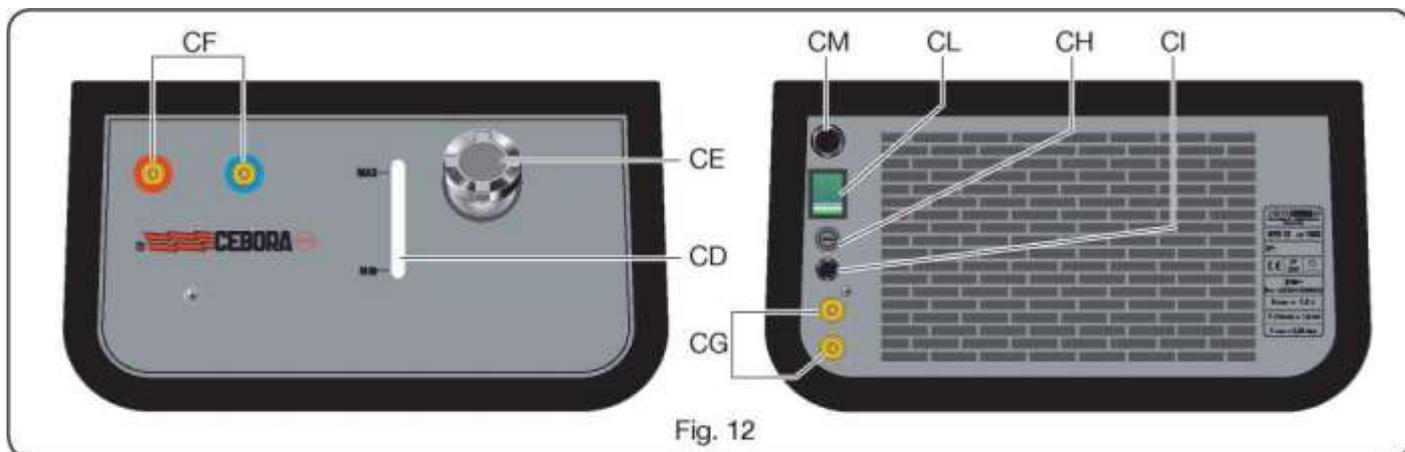


Fig. 12

CD- Отверстие:

Отверстие для контроля уровня охлаждающей жидкости.

CE - Крышка.

CF - Клапаны быстрого соединения:

Подсоедините красный и синий шланг сварочной горелки.
Примечание. Правильно подберите цвета шлангов и клапанов.

CG - Клапаны быстрого соединения:

Это место, где красный и синий шланг, выходящие из источника электропитания/подключения контактного ролика, должны быть подсоединены к аппаратам с отдельным механизмом подачи проволоки. Примечание. Правильно подберите цвета шлангов и клапанов.

CH - Патрон предохранителя

CI - Подключение.

Для защиты от давления охлаждающей жидкости.

CL - Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ.

CM - Силовой кабель.

4.1 ЭЛЕКТРОПРОВОДКА.

Для прокладки электрических проводов удлинителей и защитных устройств соблюдайте указания в руководстве, прилагаемом к охлаждающему устройству.

4.2 ОПИСАНИЕ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ

4.2.1 Защитное устройство от давления охлаждающей жидкости.

Данная защита обеспечивается с помощью реле давления, вставленного в контур подачи жидкости, который управляет микропереключателем. Если давление недостаточное, на дисплее будет мигать текст **H2O**.

4.2.2 Плавкий предохранитель (Т 2 А/250 В - Ø 5x20).

Данный плавкий предохранитель защищает насос двигателя и расположен в патроне предохранителя **CI** на задней панели сварочного автомата.
(Рис. 12).

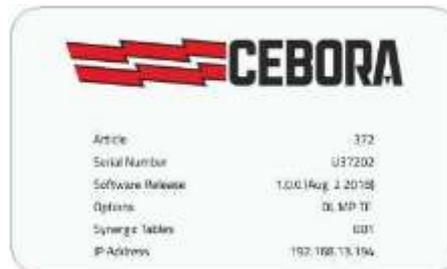
4.3 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Отвинтите крышку **CE** и наполните бак (оборудование поставляется примерно с одним литром жидкости).

Важно периодически проверять через отверстие **CD**, что жидкость сохраняется на максимальном уровне.

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ: РИСУНКИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ И ОБОЗНАЧЕННЫЕ НОМЕРОМ, МОЖНО НАЙТИ В ПРИЛАГАЕМОЙ БРОШЮРЕ С КОДОМ 3301039

5 ОПИСАНИЕ ДИСПЛЕЯ



Во время пуска в течение 5 секунд на дисплее представлена вся информация в отношении автомата, серийный номер, версия программного обеспечения, когда было обновлено программное обеспечение, установленные опции и IP-адрес.

Затем на дисплее появится главный экран (заводская установка). Оператор может начать сварочные работы немедленно, а может изменить регулировку силы тока посредством поворота ручки **AN**.

Как указано на рисунке, дисплей разделен на секции. В каждой секции можно выполнить соответствующие настройки. Основной сектор **DB** является единственным сектором с красной рамкой. Для выбора и активации функций в данном секторе нажмите ручку **AN**, выберите функцию, которую вы хотите изменить, путем вращения ручки, и выбранная функция выделится синим цветом. Название выбранной функции будет отображено в верхнем левом углу.

Сварочный процесс всегда показан в верхнем левом углу между секторами DB и DC.



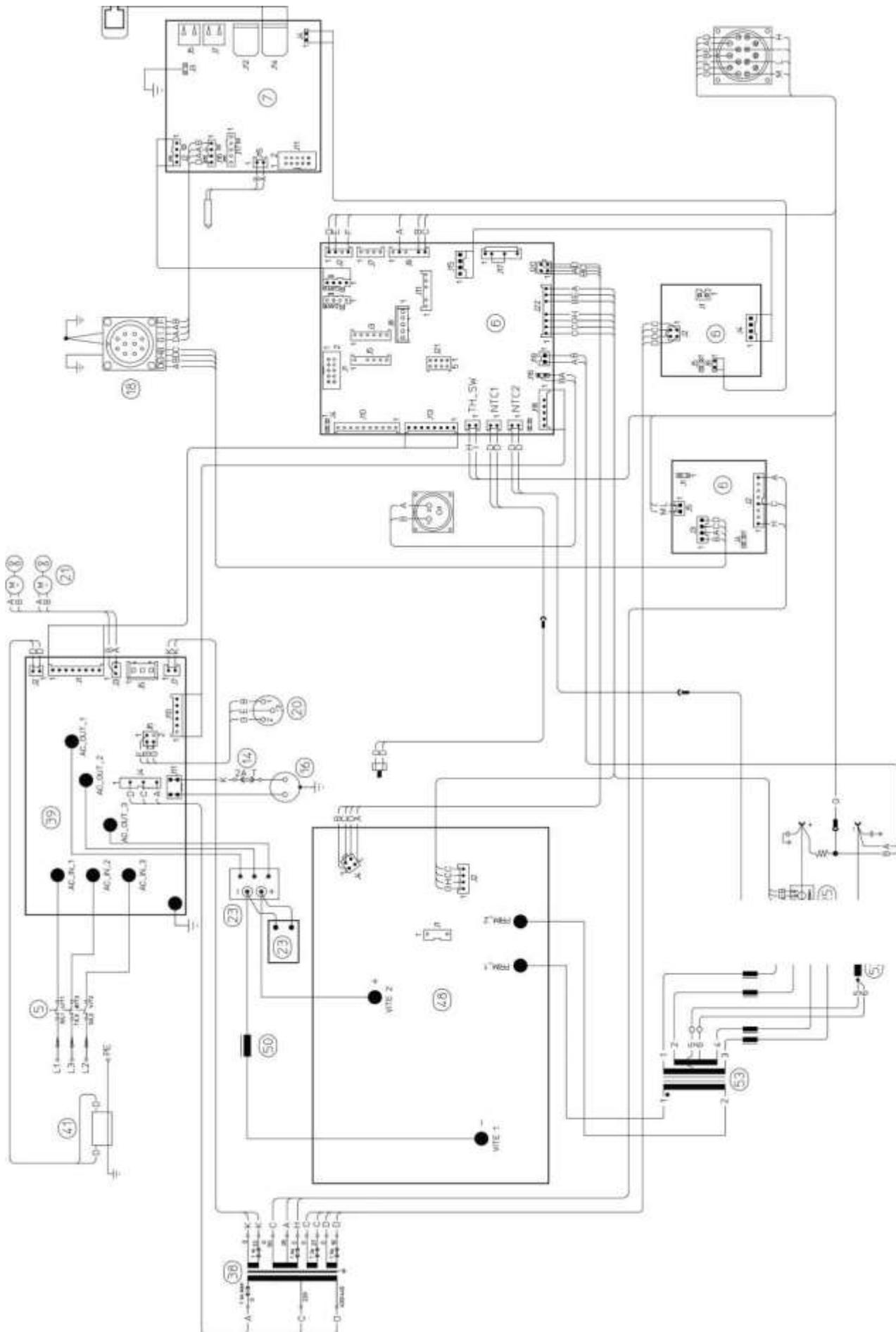
Когда функция выделена синим цветом, просто нажмите ручку, и функция выделится красным цветом. Курсор будет отображен для индикации минимального, максимального и установленного значения. Для изменения данного значения установите его, используя ручку; чтобы подтвердить его, снова нажмите ручку. Все остальные секторы выбираются просто с помощью ваших пальцев.

ДАННАЯ ЧАСТЬ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ КВАЛИФИЦИРОВАННОГО ПЕРСОНАЛА.

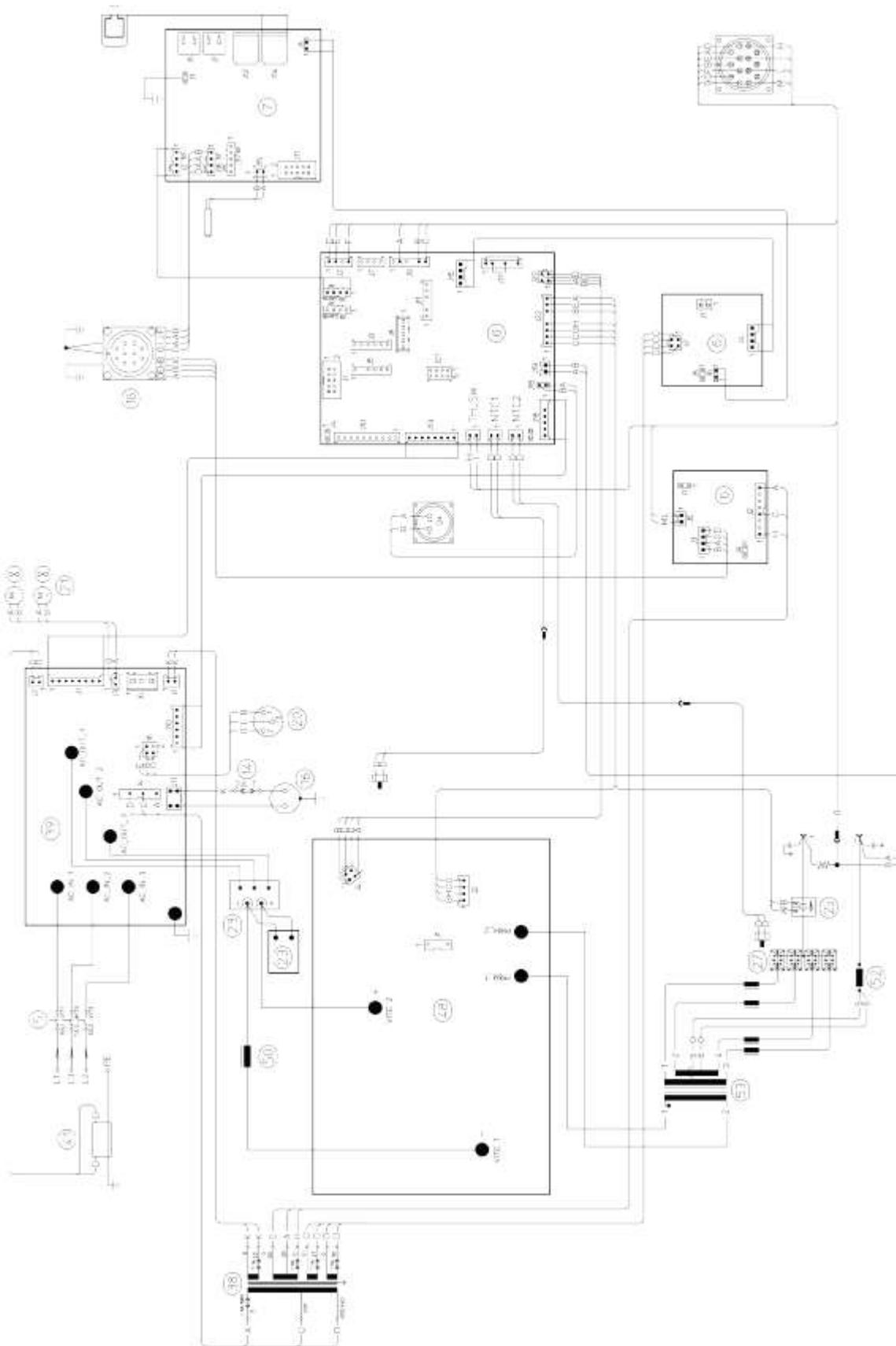
КОД	ЦВЕТА	СХЕМЫ	ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ
СОЕДИНЕНИЙ			
A	ЧЕРНЫЙ		
B	КРАСНЫЙ		
C	СЕРЫЙ		
D	БЕЛЫЙ		
E	ЗЕЛЕНый		
F	ФИОЛЕТОВый		
G	ЖЕЛТый		
H	СИНИЙ		
K	КОРИЧНЕВый		
J	ОРАНЖЕВый		
I	РОЗОВый		

КОД	ЦВЕТА	СХЕМЫ	ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ
СОЕДИНЕНИЙ			
L	РОЗОВый-ЧЕРНЫЙ		
M	СЕРый-ФИОЛЕТОВый		
N	БЕЛый-ФИОЛЕТОВый		
O	БЕЛый-ЧЕРНЫЙ		
P	СЕРый-СИНИЙ		
Q	БЕЛый-КРАСНЫЙ		
R	СЕРый-КРАСНЫЙ		
S	БЕЛый-СИНИЙ		
T	ЧЕРНЫЙ-СИНИЙ		
U	ЖЕЛТый-ЗЕЛЕНый		
V	СВЕТЛО-СИНИЙ		

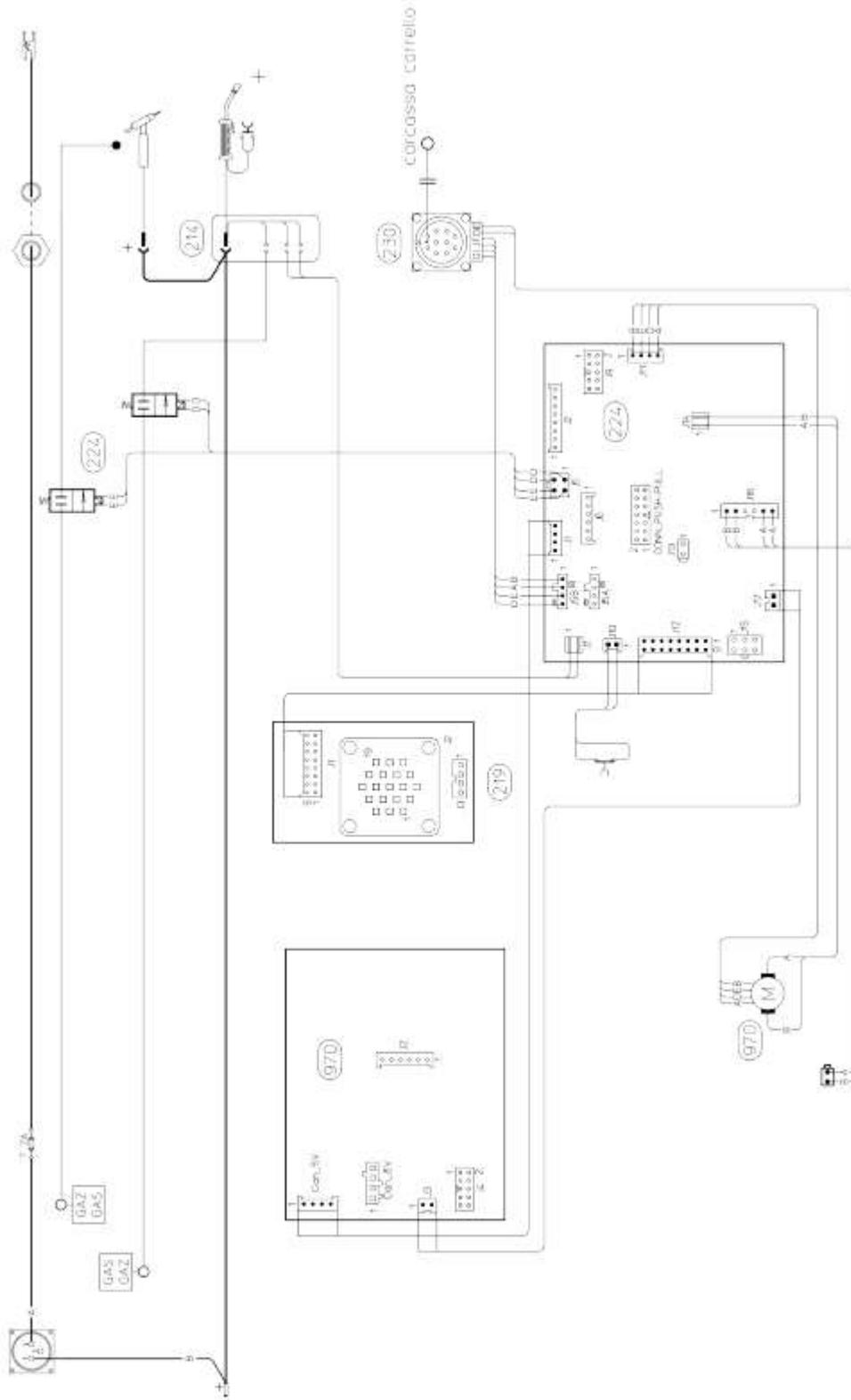
АРТ. 372-ИСТОЧНИК ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

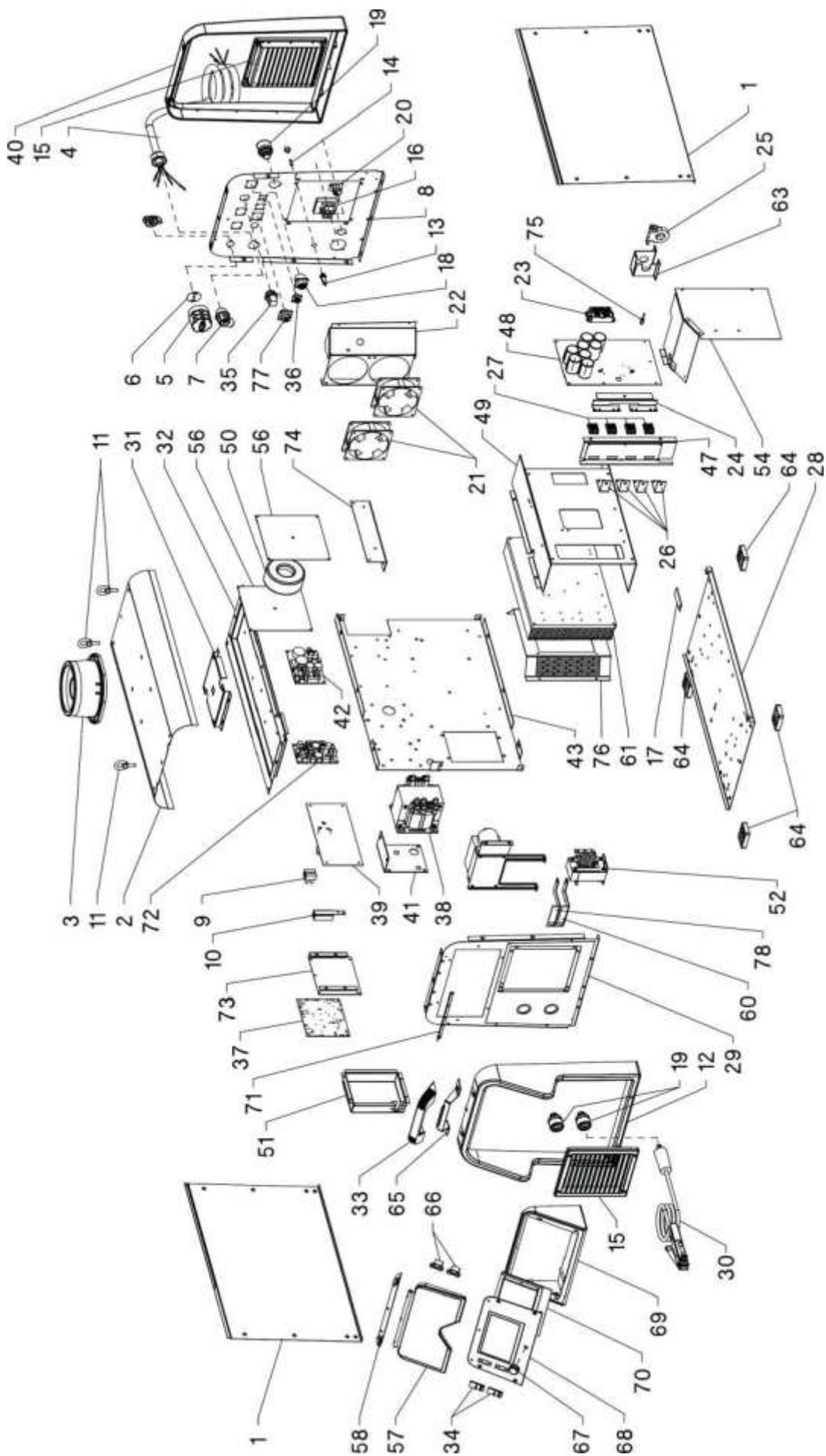


АРТ. 374 - ИСТОЧНИК ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ



АРТ. 372-374- МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ





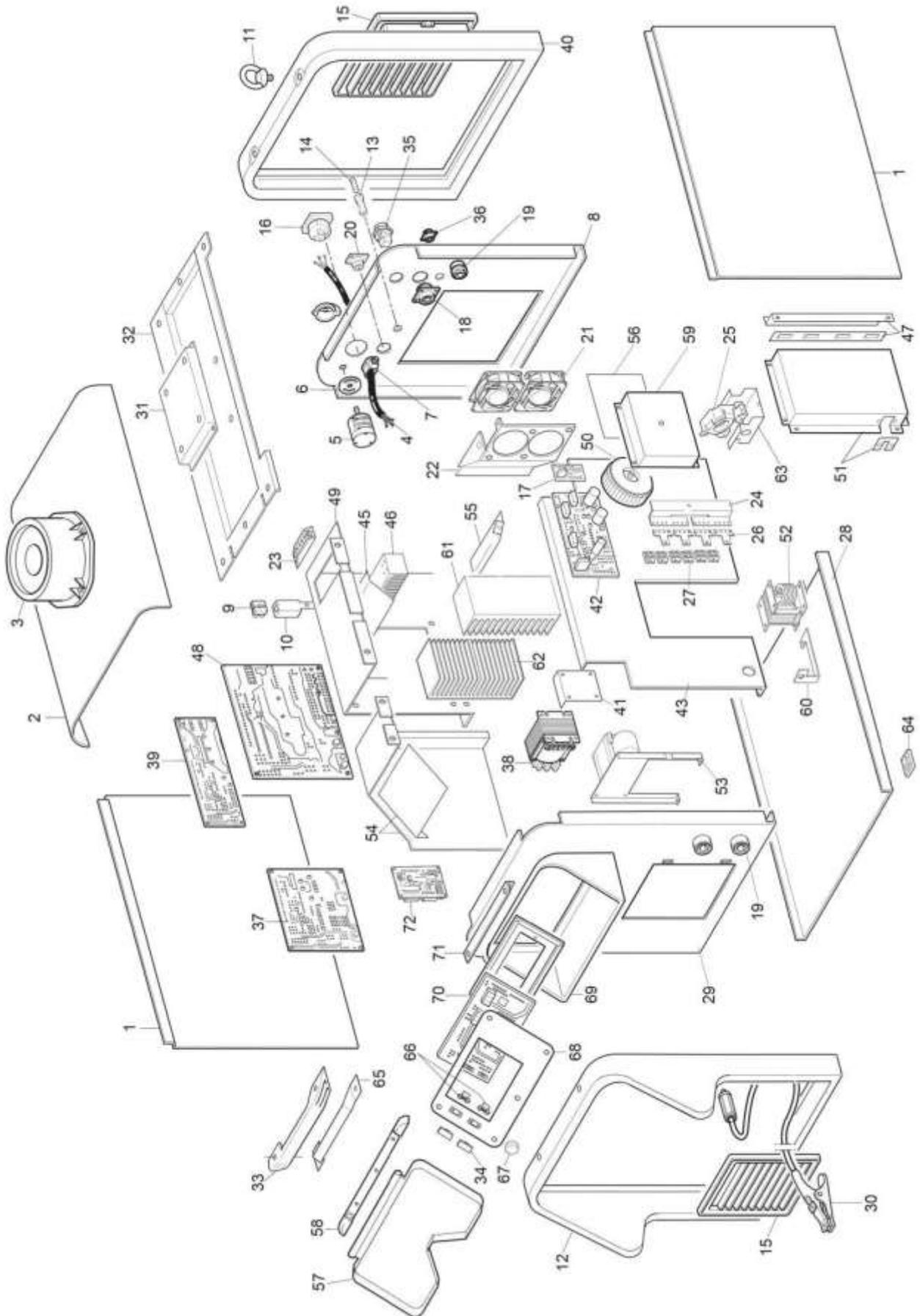
АРТ. 372 - ИСТОЧНИК ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
01	НЕСЪЕМНАЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ
02	КРЫШКА
03	НИЖНЯЯ ВРАЩАЮЩАЯСЯ ОПОРА
04	СЕТЕВОЙ ШНУР
05	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ
06	ЗАЩИТА ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ
07	РАЗГРУЗКА НАТЯЖЕНИЯ
08	ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ
09	КОНТАКТНАЯ КОЛОДКА
10	ГРУППА ДАТЧИКОВ ТОКА
11	РЫМ-БОЛТЫ
12	КАРКАС
13	ВЫВОД
14	ПЛАВКИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ
15	РЕБРИСТАЯ ПАНЕЛЬ
16	РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ
17	КОНТУР ФИЛЬТРА
18	ВЫВОД
19	ГНЕЗДО
20	ВЫВОД ДАТЧИКА ДАВЛЕНИЯ
21	ДВИГАТЕЛЬ С ВЕНТИЛЯТОРОМ
22	ОПОРА ВЕНТИЛЯТОРА
23	ВЫПРЯМИТЕЛЬ
24	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА
25	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ
26	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА
27	КОМПЛЕКТ ДИОДОВ
28	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ
29	ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ
30	КАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕНИЯ
31	ТЕЛЕЖКА УКРЕПЛЕНИЯ
32	ТЕЛЕЖКА УКРЕПЛЕНИЯ
33	РУКОЯТКА
34	ЗАЩИТНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
35	РАЗЪЕМ

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
36	ВЫВОД
37	СХЕМА УПРАВЛЕНИЯ
38	ТРАНСФОРМАТОР СОБСТВЕННЫХ НУЖД
39	СХЕМА ПОДЗАРЯДКИ+ФИЛЬТР
40	КАРКАС
41	ТРАНСФОРМАТОР УСИЛЕНИЯ
42	СХЕМА ПИТАНИЯ
43	ВНУТРЕННИЙ ДЕФЛЕКТОР
47	ИЗОЛЯЦИОННАЯ ГРУППА
48	СИЛОВАЯ СХЕМА
49	КАНАЛ
50	ВОЗДУШНАЯ ЗАСЛОНКА
51	ЗАЩИТА ТРАНСФОРМАТОРА
52	СИЛОВОЙ ТРАНСФОРМАТОР
54	ГРУППА ДЕФЛЕКТОРА
56	ИЗОЛЯЦИЯ
57	ЗАКРЫВАЮЩАЯ ПАНЕЛЬ
58	КРЫШКА
60	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА
61	РАДИАТОР
63	ОПОРНАЯ СТОЙКА
64	ПОДСТАВКА
65	УКРЕПЛЕНИЕ РУКОЯТКИ
66	ВЫВОД USB
67	РУЧКА
68	ОПОРА СХЕМЫ
69	КАРКАС
70	СХЕМА ПАНЕЛИ
71	ОПОРА РУКОЯТКИ
72	СХЕМА ПИТАНИЯ
73	ОПОРА СХЕМЫ
74	ОПОРА СХЕМЫ
75	РЕЗИСТОР
76	ПНЕВМОТРАНСПОРТЕР
77	ВЫВОД
78	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА

При заказе запасных деталей всегда указывайте номер автомата и серийный номер, а также дату приобретения, позицию запасной детали и количество.

АРТ. 374 - ИСТОЧНИК ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ



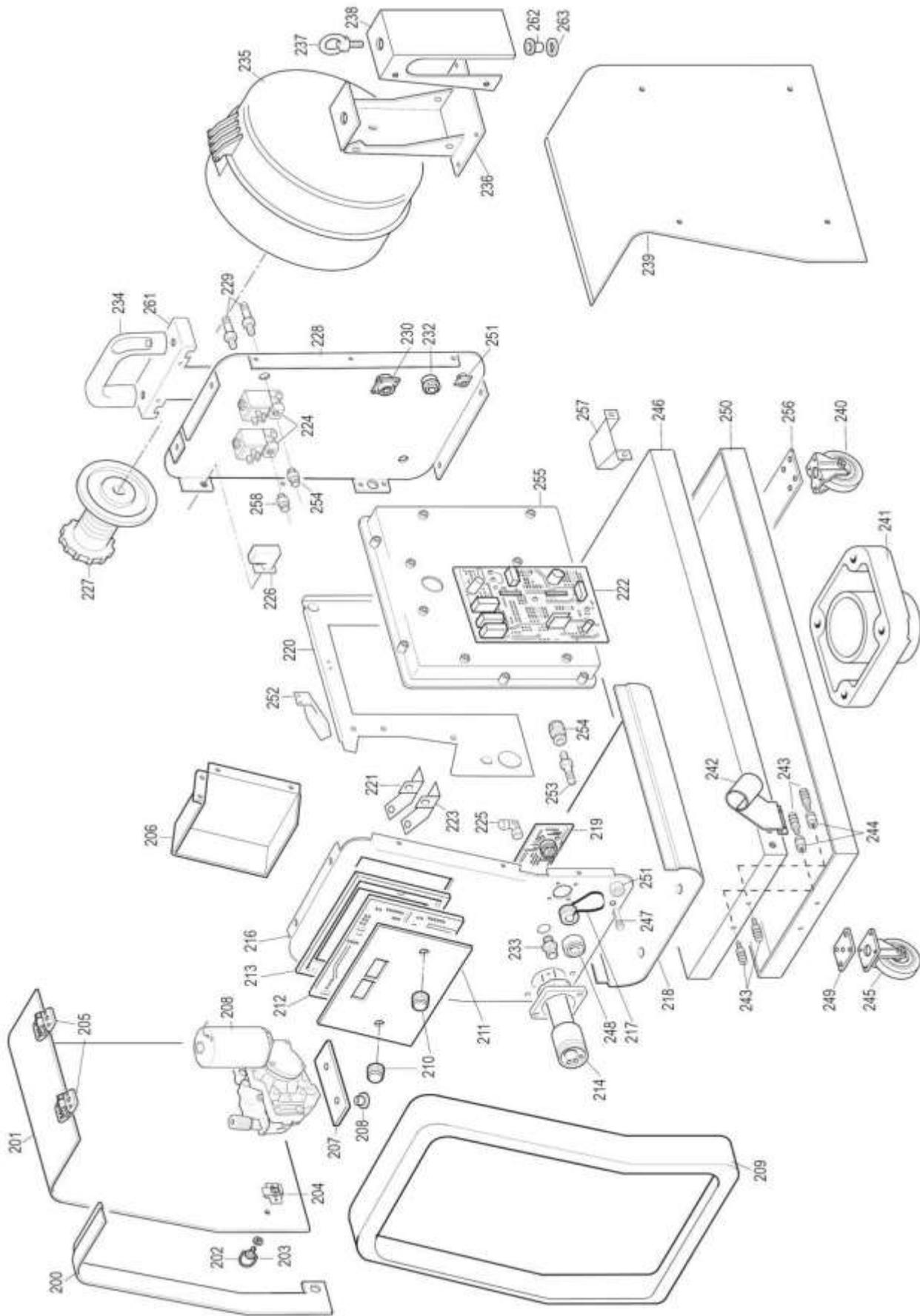
АРТ. 374 - ИСТОЧНИК ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
01	НЕСЪЕМНАЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ
02	КРЫШКА
03	НИЖНЯЯ ВРАЩАЮЩАЯСЯ ОПОРА
04	СЕТЕВОЙ ШНУР
05	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ
06	ЗАЩИТА ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ
07	РАЗГРУЗКА НАТЯЖЕНИЯ
08	ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ
09	КОНТАКТНАЯ КОЛОДКА
10	ГРУППА ДАТЧИКОВ ТОКА
11	РЫМ-БОЛТЫ
12	КАРКАС
13	ВЫВОД
14	ПЛАВКИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ
15	РЕБРИСТАЯ ПАНЕЛЬ
16	РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ
17	КОНТУР ФИЛЬТРА
18	ВЫВОД
19	ГНЕЗДО
20	ВЫВОД ДАТЧИКА ДАВЛЕНИЯ
21	ДВИГАТЕЛЬ С ВЕНТИЛЯТОРОМ
22	ОПОРА ВЕНТИЛЯТОРА
23	ВЫПРЯМИТЕЛЬ
24	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА
25	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ
26	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА
27	ДИОД
28	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ
29	ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ
30	КАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕНИЯ
31	УКРЕПЛЕННАЯ ТЕЛЕЖКА
32	ТЕЛЕЖКА УКРЕПЛЕНИЯ
33	РУКОЯТКА
34	ЗАЩИТНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
35	ВЫВОД

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
36	ВЫВОД
37	СХЕМА УПРАВЛЕНИЯ
38	ТРАНСФОРМАТОР СОБСТВЕННЫХ НУЖД
39	СХЕМА ПОДЗАРЯДКИ
40	КАРКАС
41	ТРАНСФОРМАТОР УСИЛЕНИЯ
42	СХЕМА ПИТАНИЯ
43	ВНУТРЕННИЙ ДЕФЛЕКТОР
45	ВЕРХНИЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ОХЛАЖДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА
46	РАДИАТОР
47	ИЗОЛИРОВАННАЯ ОПОРА
48	СИЛОВАЯ СХЕМА
49	КРЕПЕЖНЫЙ ЭЛЕМЕНТ КАНАЛА
50	ВОЗДУШНАЯ ЗАСЛОНКА
51	ОПОРА ТРАНСПОРТЕРА
52	ВТОРИЧНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ
53	СИЛОВОЙ ТРАНСФОРМАТОР
54	ТРАНСПОРТЕР
55	НИЖНИЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ОХЛАЖДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА
56	ИЗОЛЯЦИЯ
57	ЗАКРЫВАЮЩАЯ ПАНЕЛЬ
58	КРЫШКА
59	ОПОРНАЯ СТОЙКА
60	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА
61	РАДИАТОР ДИОДОВ
62	РАДИАТОР БТИЗ
63	ОПОРНАЯ СТОЙКА
64	ПОДСТАВКА
65	УКРЕПЛЕНИЕ РУКОЯТКИ
66	ВЫВОД USB
67	РУЧКА
68	ОПОРА СХЕМЫ
69	КАРКАС
70	СХЕМА УПРАВЛЕНИЯ
71	ОПОРА РУКОЯТКИ
72	СХЕМА ПИТАНИЯ
72	ЗАКРЫВАЮЩАЯ ПАНЕЛЬ

При заказе запасных деталей всегда указывайте номер автомата и серийный номер, а также дату приобретения, позицию запасной детали и количество.

АРТ. 372-374- МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ



АРТ. 372-374- МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
200	ЛЕВАЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ
201	ОТКИДНАЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ
202	БЛОКИРОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО
203	ШАЙБА
204	БЛОКИРОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО
205	ПЕТЛЯ
206	ЗАЩИТНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
207	ИЗОЛЯЦИЯ
208	УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
209	КАРКАС
210	РУЧКА
211	ОПОРА МОНТАЖНОЙ СХЕМЫ
212	СХЕМА ПАНЕЛИ
213	КАРКАС
214	КОРПУС ПЕРЕХОДНИКА
215	ВКЛАДЫШ
216	ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ
217	КРЫШКА
218	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ
219	ЦЕПЬ СОЕДИНЕНИЯ
220	ВНУТРЕННИЙ ДЕФЛЕКТОР
221	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА
222	СХЕМА УПРАВЛЕНИЯ
223	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА
224	ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН
225	ФИТИНГ
226	АВАРИЙНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
227	ОПОРА МОТКА
228	ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ
229	ФИТИНГ
230	ВЫВОД
232	ИЗБИРАТЕЛЬНЫЙ ШТЕПСЕЛЬ
233	ФИТИНГ
234	РУКОЯТКА
235	КРЫШКА МОТКА

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
236	ОПОРА МОТКА
237	РЫМ-БОЛТЫ
238	ТРАНСФОРМАТОР
239	ПРАВая БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ
240	НЕПОДВИЖНОЕ КОЛЕСО
241	ВЕРХНЯЯ ВРАЩАЮЩАЯСЯ ОПОРА
242	ОПОРА ГОРЕЛКИ
243	ФИТИНГ ДЛЯ ВОДЫ
244	ФИТИНГ
245	САМООРИЕНТИРУЮЩЕЕСЯ КОЛЕСО
246	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ
247	ВЫВОД
248	ГНЕЗДО
249	ОПОРА КОЛЕСА
250	ТРАНСФОРМАТОР
251	ВЫВОД
252	КОМПЛЕКТ ОПОР
253	ФИТИНГ
254	ФИТИНГ
255	ЗАЩИТА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ
256	СКОБА КОЛЕС
257	ТРАНСФОРМАТОР
258	ФИТИНГ
259	ФИТИНГ
261	ОПОРА РУКОЯТКИ
262	ВКЛАДЫШ
263	ВКЛАДЫШ

При заказе запасных деталей всегда указывайте номер автомата и серийный номер, а также дату приобретения, позицию запасной детали и количество.