

INSTRUKCJA OBSŁUGI



STÓŁ DO CIĘCIA TERMICZNEGO SCT-2100

SPIS TREŚCI

1. Uwagi wstępne	3
2. Przeznaczenie	3
3. Zastrzeżenia producenta	3
4. Dane techniczne	4
5. Budowa i działanie	10
6. Montaż i uruchomienie	10
7. Użytkowanie	11
8. Zakłócenia w pracy, przyczyny, środki zaradcze	12
9. Instrukcja konserwacji	12
10. Instrukcja BHP	12
11. Transport i przechowywanie.....	13
12. Warunki gwarancji	13
13. Deklaracja zgodności	17

1. UWAGI WSTĘPNE

Celem niniejszej instrukcji obsługi jest dostarczenie użytkownikowi wskazówek z zakresu przeznaczenia, budowy, uruchamiania i eksploatacji Stołu do cięcia termicznego **SCT-2100**.

Przed przystąpieniem do użytkowania należy dokładnie zapoznać się z treścią instrukcji.

Ze względu na ciągłość prac prowadzonych przy doskonaleniu naszych wyrobów zastrzegamy sobie możliwość wprowadzenia zmian konstrukcyjnych podwyższających walory użytkowe.

Konstrukcja urządzenia odpowiada wymaganiom aktualnego poziomu techniki oraz zapewnienia bezpieczeństwa i zdrowia zawartych w:

Dyrektywie 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie)/Dz. Urz. UE L157 z dn. 09.06.2006, str. 24/.

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie wymagań dla maszyn (Dz. U. Nr 199 z 2008 r. poz. 1228).

Urządzenie zostało skonstruowane i wyprodukowane w oparciu o następujące normy:

PN-EN ISO-12100:2012 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

2. PRZEZNACZENIE

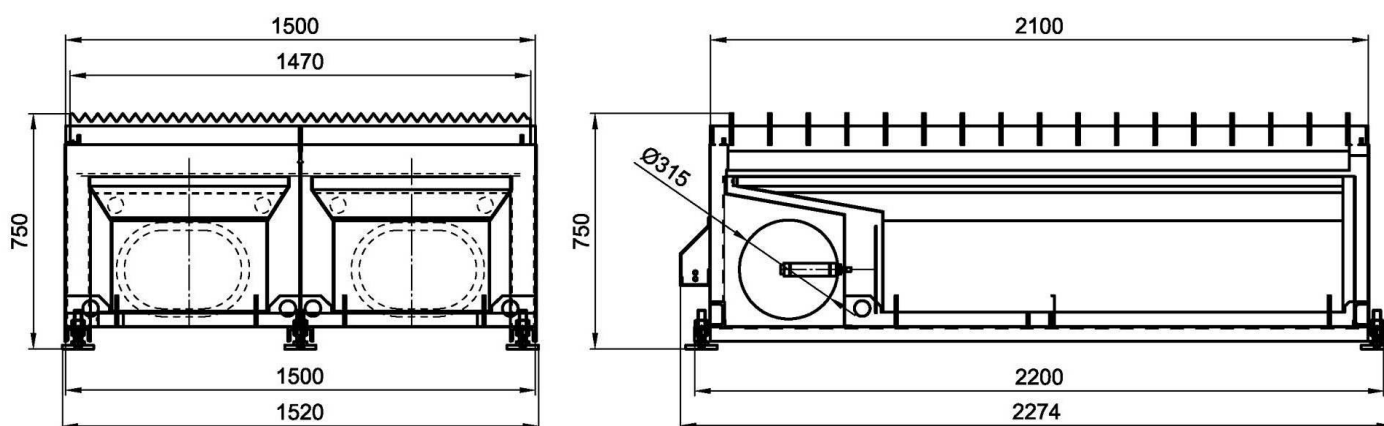
Stół do cięcia termicznego (gazowego i plazmowego) przeznaczony jest do odciągania pyłów, dymów i gazów powstających podczas cięcia arkuszy blach. Substancje te są szkodliwe dla środowiska i niebezpieczne dla zdrowia. Zastosowanie tego urządzenia pozwala na usuwanie zanieczyszczeń w miejscu ich powstawania. Stół współpracujący z urządzeniem filtrowentylacyjnym o odpowiedniej wydajności zapewnia czyste powietrze na stanowisku pracy, chroni środowisko i zdrowie pracujących ludzi.

3. ZASTRZEŻENIA PRODUCENTA

1. Producent nie ponosi odpowiedzialności za skutki wynikające z niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania urządzenia .
2. Niedopuszczalne jest instalowanie na urządzeniu dodatkowych elementów niewchodzących w jego skład lub wyposażenie .
3. Niedopuszczalne są samowolne przeróbki i modyfikacje urządzenia .
4. Obsługę urządzenia oraz wszelkie naprawy powinna wykonywać osoba do tego upoważniona

4. DANE TECHNICZNE

Typ	Powierzchnia rusztu z jednego modułu [m ²]	Powierzchnia rusztu segmentu [m ²]	Zalecana ilość odciąganego powietrza	
			Dla cięcia gazowego [(m ³ /h)/m ²]	Dla cięcia plazmą [(m ³ /h)/m ²]
SCT	1,5	3,15	3000	6000



Rys.1 Stół do cięcia termicznego SCT

5. BUDOWA I DZIAŁANIE

Stół składa się z następujących podzespołów:

- korpusu stołu,
- rusztu wymiennego,
- wanny na odpady,
- zespołu przepustnicy,
- elementów pneumatycznego sterowania przepustnicą.

Stoły zbudowane są z pojedynczych modułów, a moduły podzielone są na dwie sekcje.

W zależności od wielkości elementów przeznaczonych do cięcia, stoły można zestawiać w taki sposób, by uzyskać odpowiednią długość.

Materiał do cięcia układa się na rusztach stołu, które wykonane są z odpowiednio ukształtowanej blachy, dzięki czemu nie ulegają przepaleniu. W czasie cięcia odpryski i zanieczyszczenia obrabianego materiału opadają do wnętrza poszczególnych wanien, gdzie zapewniono dogodne warunki do usuwania odpadów.

Uchwyty umieszczone na wannach służą do unoszenia elementów i znacznie ułatwiają proces czyszczenia. Wanny dodatkowo zabezpieczone są kratą, by drobne elementy przy wycinaniu nie spadały na dno wanny.

Dzięki systemowi pneumatycznego otwierania przepustnic za pośrednictwem mikro wyłączników, odciąg następuje jedynie z tej sekcji, nad którą odbywa się cięcie, co w rezultacie znacznie wpływa na skuteczność odsysania zanieczyszczonego powietrza oraz oszczędność energii.

6. MONTAŻ I URUCHAMIANIE

Montaż i uruchomienie wykonuje ekipa Producenta lub ekipa pod nadzorem Producenta.

7. UŻYTKOWANIE

Użytkowanie sprowadza się do opróżniania i czyszczenia wanien oraz oczyszczaniu krat z osadzających się cząstek metalu (mechaniczne oczyszczanie).

Uwaga: Przy zastosowaniu urządzenia filtrowentylacyjnego (np. UFO-4) do obsługi stołu jego wydatek rzeczywisty będzie dwa razy ,miejszy od wydatku nominalnego. Należy to uwzględnić przy doborzekonkretnej wielkości urządzenia . Na przykład dla UFO-4-M/N-2 o wydatku nominalnym 10000 m³/h jego wydajność przy obsłudze procesów cięcia plazma lub cięcia gazowego wyniesie 5000 m³/h.

8. ZAKŁÓCENIA W PRACY, PRZYCZYNY, ŚRODKI ZARADCZE

Zakłócenia	Możliwe przyczyny	Środki zaradcze
Utrudniony odciąg pyłów	Zatkane kratki - wentylatora lub ssawki urządzenia filtrowentylacyjnego	oczyścić lub wymienić kratki albo usunąć przedmioty, które tam utkwily
	Uszkodzony mikro wyłącznik	Wymienić uszkodzone elementy
	Uszkodzony siłownik otwierający przepustnicę	

9. INSTRUKCJA KONSERWACJI

Konserwacja urządzenia sprowadza się do okresowego oczyszczania kraty i rusztu. **W czasie prac przy stole należy odłączyć od zasilania pneumatycznego.**

10. INSTRUKCJA BHP

Uruchomienie i obsługa może odbywać się jedynie po zapoznaniu się z niniejszą instrukcją.

Podczas pracy nie należy dokonywać żadnych prac montażowych, demontażowych ani napraw.

Naprawy i przeglądy mogą dokonywać osoby uprawnione lub serwis producenta.

Po naprawie przed uruchomieniem należy sprawdzić, czy nie pozostawiono wewnątrz przedmiotów, które mogą spowodować awarię urządzenia.

11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Urządzenie transportowane jest w pojedynczych modułach. Moduły są umieszczone na paletach i zabezpieczone przed uszkodzeniem i przesuwaniem.

12. WARUNKI GWARANCJI

Okres gwarancji określony jest w karcie gwarancyjnej urządzenia.

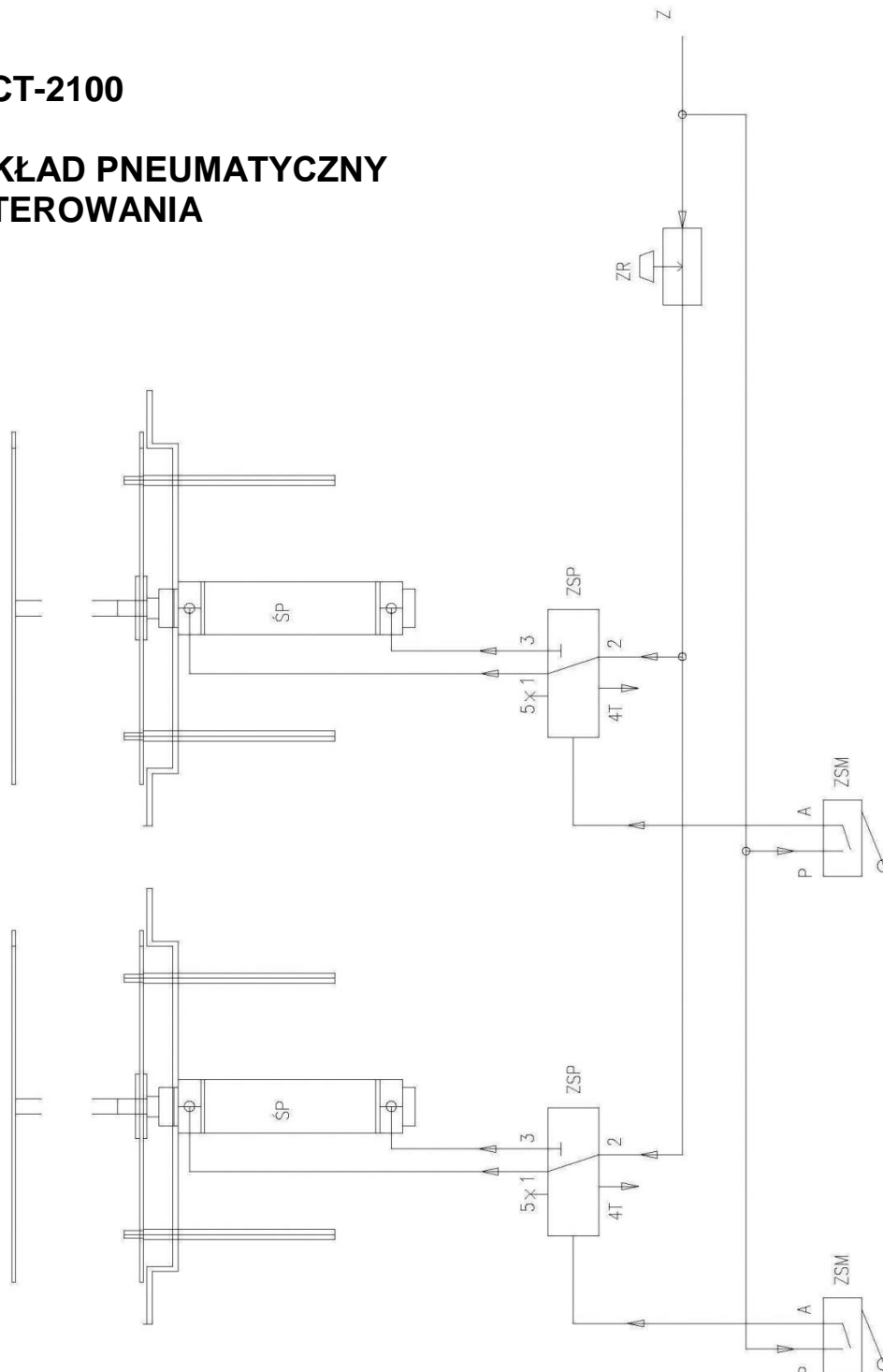
Gwarancja nie obejmuje:

- uszkodzeń mechanicznych zawinionych przez pracownika
- uszkodzeń wynikłych ze stosowania urządzenia niezgodnie z instrukcją
- uszkodzeń wynikłych wskutek niewłaściwego przechowywania lub niewłaściwej konserwacji.

Nie stosowanie się do pkt.3 instrukcji spowoduje utratę gwarancji.

SCT-2100

UKŁAD PNEUMATYCZNY STEROWANIA



DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE NR.....

Producent (ew. również jego upoważniony przedstawiciel / importer):

nazwa: **KLIMAWENT S.A.**

adres: **81-571 GDYNIA, ul Chwaszczyńska 194**

Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej:

nazwisko i adres: Teodor Świrbutowicz, KLIMAWENT S.A.

niniejszym deklaruje, że maszyna :

nazwa: **Zespół wyciągowy**

typ / model: **ROL-TP**

numer seryjny:

rok produkcji:

spełnia wymagania następujących dyrektyw europejskich:

Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie)/Dz. Urz. UE L157 z dn. 09.06.2006, str. 24/.

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie wymagań dla maszyn (Dz. U. Nr 199 z 2008 r. poz. 1228).

spełnia wymagania następujących norm zharmonizowanych:

PN-EN ISO-12100:2011 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

miejsce, data

podpis osoby upoważnionej

imię, nazwisko, funkcja



Producent:
KLIMAWENT S.A.
81-571 Gdynia, ul. Chwaszczyńska 194
tel. 58 629 64 80,
fax 58 629 64 19
e-mail: klimawent@klimawent.com.pl
www.klimawent.com.pl

813S10-SCT-2100-10.01.2019