

INSTRUKCJA OBSŁUGI



Stanowisko spawalnicze typu ERGO-STW-R-MINI

Producent:

KLIMAWENT S.A.

81-571 Gdynia, ul. Chwaszczyńska 194

tel. 58 629 64 80, 58 771 43 40

fax 58 629 64 19

email: klimawent@klimawent.com.pl

www.klimawent.com.pl

813S08-ERGO-STW-R-MINI-11.10.2019

SPIS TREŚCI

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

1. UWAGI WSTĘPNE

Niniejsza instrukcja obsługi jest przeznaczona dla nabywcy i przyszłego użytkownika urządzenia filtrowentylacyjnego typu ERG-STW-R-MINI. Są w niej zamieszczone wskazówki dotyczące zastosowania, uruchamiania i eksploatacji w/w wyrobów. **Właśnie dlatego przed przystąpieniem do montażu urządzenia na stanowisku pracy i jego uruchomieniem należy dokładnie zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji.**

Ze względu na stałe udoskonalanie swoich wyrobów producent zastrzega sobie możliwość zmian konstrukcyjnych, których celem jest podwyższanie walorów użytkowych oraz bezpieczeństwa urządzenia. W razie stwierdzenia wadliwej pracy wentylatora należy zwrócić się z zapytaniem do producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela.

Konstrukcja urządzeń ERGO-STW-R-MINI odpowiada wymogom aktualnego poziomu techniki oraz zapewnienia bezpieczeństwa i zdrowia zamieszczonym w następujących aktach prawnych:

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).

Dyrektywa 2014/35/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia /Dz. Urz. UE L 96 z dnia 29 marca 2014 r./.

Dyrektywa 2009/125/WE (ErP) Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 21 października 2009 r. ustanawiająca ogólne zasady ustalania wymogów dotyczących ekoprojektu dla produktów związanych z energią (Dz. U. L 285 z dnia 31 października 2009 r.).

Rozporządzenie Komisji (UE) nr 327/2011 z dnia 30 marca 2011 r. w sprawie wykonania dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2009/125/WE w odniesieniu do wymogów dotyczących ekoprojektu dla wentylatorów napędzanych silnikami elektrycznym o poborze mocy od 125 W do 500 kW (DZ. U. L nr 90 z dnia 06 kwietnia 2011 r.).

Spełnia wymagania następujących norm zharmonizowanych:

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

PN-EN 60204-1:2018-12E Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn – Część 1: Wymagania ogólne

PN-EN ISO 13857:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych

PN-EN 60529:2003/A2:2014-07P Stopnie ochrony zapewnianej przez obudowy (Kod IP)

2. PRZEZNACZENIE

Stanowisko spawalnicze ERGO-STW-R-MINI przeznaczone jest do odciągania powietrza zanieczyszczonego suchymi pyłami emitowanymi głównie podczas spawania metali. Ujęcie pyłów następuje w bezpośrednim sąsiedztwie źródła ich emisji: od góry - przez ssawkę lub od dołu - przez komorę ssącą z rusztem.

Stanowisko wymaga podłączenia do instalacji wentylacyjnej odprowadzającej odciągane powietrze na zewnątrz.

3. ZASTRZEŻENIA PRODUCENTA

Producent nie ponosi odpowiedzialności za skutki wynikające z niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania urządzenia.

- A. Niedopuszczalne jest instalowanie na urządzeniu dodatkowych elementów niewchodzących w jego skład lub wyposażenie
- B. Niedopuszczalne są samowolne przeróbki lub modyfikacje urządzenia.
- C. Należy chronić obudowę urządzenia przed uszkodzeniami mechanicznymi.
- D. Urządzenie nie może być stosowane do przetłaczania powietrza zawierającego zanieczyszczenia:
 - lepkie, które mogą osadzać się na urządzeniu
 - żrące
 - stwarzające zagrożenie wybuchem

4. DANE TECHNICZNE

Tab. 1

Typ	Wydatek [m ³ /h]	Napięcie [V]	Moc [kW]	Masa [kg]	Poziom ciśnienia akustycznego [dB(A)]	Średnica króćca wylotowego wentylatora [mm]
ERGO-STW-R-MINI	1500	230	0,75	71,5	78	160

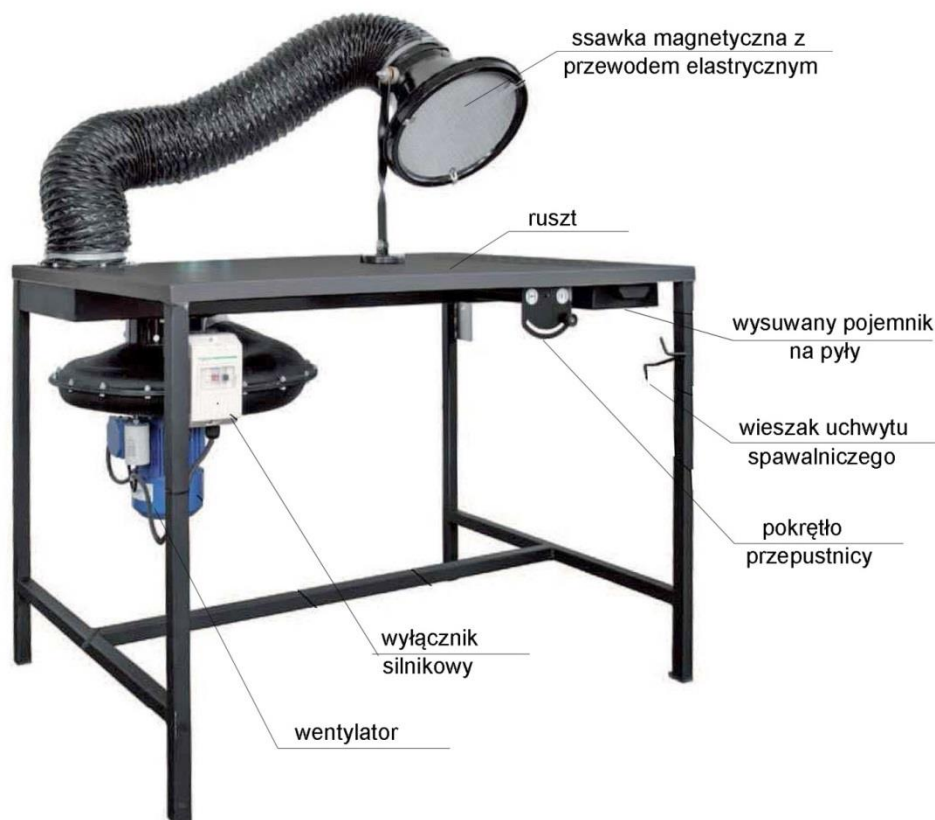
5. BUDOWA I DZIAŁANIE

W skład kompletnego stanowiska spawalniczego wchodzi:

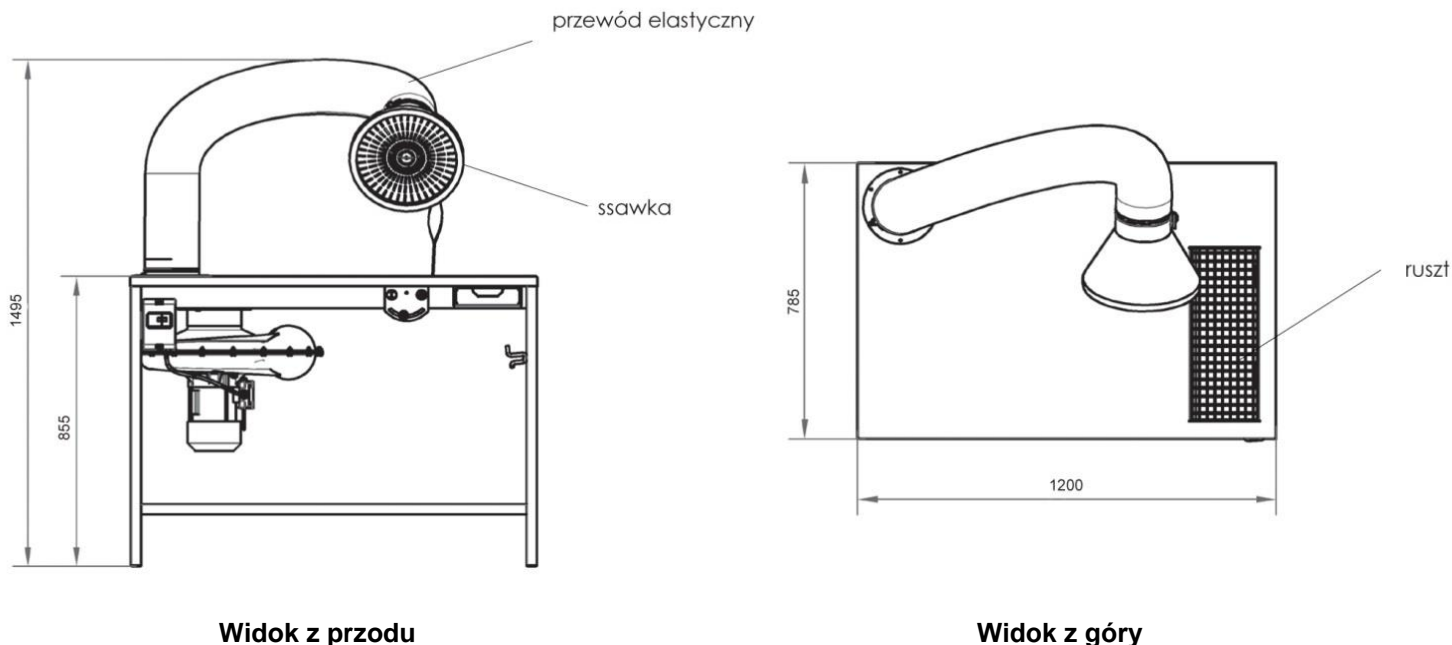
- stół warsztatowy z rusztem i pojemnikiem na pyły,
- wentylator,
- aparatura elektryczna,
- ssawka magnetyczna z przewodem elastycznym.

Konstrukcję nośną stanowi stół warsztatowy z rusztem. Stół posiada zacisk do przewodu masy spawarki. Urządzenie posiada przepustnicę, która w zależności od ustawienia daje możliwość odcięcia pyłów przez ssawkę (od góry lub z boku) lub równocześnie ruszt i ssawkę. Stół warsztatowy posiada wysuwany pojemnik na pyły.

Aparaturę elektryczną stanowi wentylator wraz z wyłącznikiem silnikowym.



Rys. 1 Opis budowy stołu spawalniczego typu ERGO-STW-R-MINI

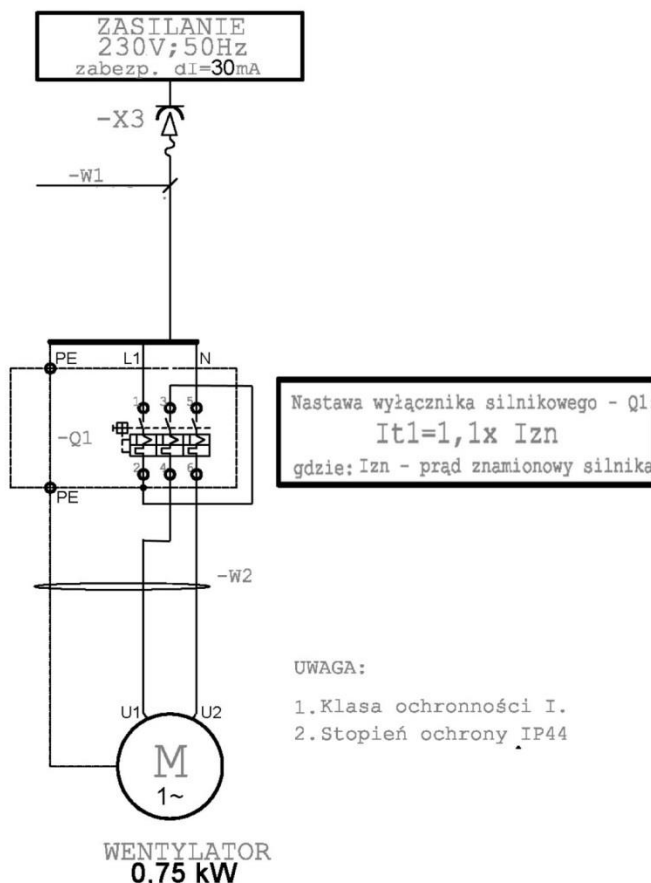


Rys. 2 Wymiary stołu spawalniczego typu EWRGO-STW-R-MINI

6. MONTAŻ I URUCHOMIENIE

Urządzenie jest przeznaczone do pracy w pomieszczeniu zamkniętym. Należy je ustawić na równej, poziomej powierzchni posadzki tak, aby był zapewniony swobodny przepływ powietrza chłodzącego silnik i nie był utrudniony dostęp do zespołu elektrycznego i pojemnika pyłów.

Rys. 3 Schemat elektryczny stołu spawalniczego typu ERGO-STW-R-MINI



PODŁĄCZENIE DO INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ (patrz rys. 3):

Podłączenie do zasilania powinno być wykonane przez osobę z potwierdzonymi kwalifikacjami, zgodnie z obowiązującymi przepisami. Przed podłączeniem należy upewnić się, czy parametry istniejącej sieci odpowiadają parametrom znajdującym się na tabliczce znamionowej. Przed uruchomieniem wentylatora sprawdzić podłączenie silnika do przewodu ochronnego PE i prawidłowość podłączeń elektrycznych.

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY:

1. Ustawić wlot ssawki w odległości nie większej niż 30 cm od łuku spawalniczego i nie mniejszej niż 20 cm ze względu na możliwość uszkodzenia ssawki odpryskami spawalniczymi jak również zassania osłony gazowej przy spawaniu z użyciem gazów ochronnych (CO₂, argon).
2. Podczas pracy można dowolnie zmieniać położenie ssawki przewodu ssawnego, każdorazowo dostosowując je do aktualnych potrzeb użytkownika.

PO ZAKOŃCZENIU PRACY:

1. Wyłączyć urządzenie.
2. Urządzenie pozostawić w dotychczasowej pozycji, jeśli nie spowoduje to utrudnień w ruchu. W przeciwnym wypadku ustawić ramię ssące w pozycji postojowej.

7. UŻYTKOWANIE

Użytkowanie sprowadza się do włączania i wyłączania urządzenia po zakończeniu pracy oraz opróżniania pojemnika na pyły.

8. ZAKŁÓCENIA W PRACY, PRZYCZYNY, ŚRODKI ZARADCZE

Tab. 1

Zakłócenia	Możliwe przyczyny	Środki zaradcze
Wyraźny spadek wydajności odsysania	Zatkane pory siatki ssawki	Oczyścić siatkę z zanieczyszczeń
Wydostawanie się pyłu na zewnątrz	Uszkodzony przewód elastyczny	Wymienić uszkodzony przewód elastyczny

9. INSTRUKCJA KONSERWACJI

Konstrukcja urządzenia umożliwia jego pracę bez technicznej obsługi. W przypadku stwierdzenia wadliwej pracy urządzenia, należy przeprowadzić jego kontrolę.

W czasie okresowych przeglądów co 12 miesięcy należy sprawdzić stan techniczny wentylatora zgodnie ze szczegółowymi zasadami eksploatacji elektrycznych urządzeń napędowych. Podczas prac konserwacyjnych należy sprawdzić połączenia mechaniczne i elektryczne.

10. INSTRUKCJA BHP

Uruchomienie i obsługa może odbywać się jedynie po zapoznaniu się z niniejszą instrukcją obsługi. Podłączenie elektryczne należy wykonać dokładnie według załączonego schematu i zgodnie ze wskazówkami przedstawionymi w pkt.6 niniejszej instrukcji.

Podłączenie zasilania powinno być wykonane przez osobę z potwierdzonymi kwalifikacjami, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Przed otwarciem obudowy zespołu elektrycznego należy odłączyć napięcie zasilające.

Podczas korzystania z urządzenia należy przestrzegać ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy.

11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Urządzenie owinięte jest w folie i umocowane na palecie. W czasie transportu i załadunku nie wolno urządzenia rzucać i przewracać, a także obciążać od góry. Należy chronić przed zadrapaniem lub zniszczeniem. Przechowywać w suchym i przewiewnym miejscu.

12. WARUNKI GWARANCJI

Okres gwarancji określony jest w karcie gwarancyjnej. Gwarancja nie obejmuje:

- Uszkodzeń mechanicznych urządzenia zwinionych przez użytkownika.
- Uszkodzeń wynikłych ze stosowania niezgodnie z przeznaczeniem lub nieprzestrzegania niniejszej instrukcji obsługi.
- Uszkodzeń wynikłych wskutek niewłaściwego transportu, przechowywania lub niewłaściwej konserwacji.

Niestosowanie się do punktu 3. niniejszej instrukcji („Zastrzeżenia producenta”), a zwłaszcza samowolna przeróbka urządzenia lub stosowanie go niezgodnie z przeznaczeniem, powoduje utratę gwarancji.

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 : **Stół warsztatowy**

nazwa: **ERGO-STW-R-MINI**

typ / model: numer seryjny: rok produkcji:

spełniają 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).

Dyrektywa 2014/35/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia /Dz. Urz. UE L 96 z dnia 29 marca 2014 r./.

Dyrektywa 2009/125/WE (ErP) Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 21 października 2009 r. ustanawiająca ogólne zasady ustalania wymogów dotyczących ekoprojektu dla produktów związanych z energią (Dz. U. L 285 z dn. 31.10.2009)

Rozporządzenie Komisji (UE) nr 327/2011 z dnia 30 marca 2011 r. w sprawie wykonania dyrektywy parlamentu Europejskiego i Rady 2009/125/WE w odniesieniu do wymogów dotyczących ekoprojektu dla wentylatorów napędzanych silnikiem elektrycznym o poborze mocy od 125 W do 500 kW (Dz. U. L nr 90 z dn. 06.04.2011).

Spełnia wymagania następujących norm zharmonizowanych:

PN-EN ISO-12100:2012 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania-

Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

PN-EN 60204-1:2018-12 Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn

– Część 1: Wymagania ogólne

PN-EN ISO 13857:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Odległości bezpieczeństwa

uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych

PN-EN 60529:2003/A2:2014-07P Stopnie ochrony zapewnianej przez obudowy (Kod IP)

miejsce, data

podpis osoby upoważnionej

imię, nazwisko, funkcja sygnatariusza

