

INSTRUKCJA OBSŁUGI



Stół spawalniczy typu SLOT-MAX

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

813S17-SLOT-MAX-29.10.2019

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	4
8.	Zakłócenia w pracy, przyczyny, środki zaradcze ...	7
9.	Instrukcja konserwacji	7
10.	Instrukcja BHP	7
11.	Transport i przechowywanie.....	7
12.	Warunki gwarancji	7
13.	Deklaracja zgodności	8

1. UWAGI WSTĘPNE

Niniejsza instrukcja obsługi jest przeznaczona dla nabywcy i przyszłego użytkownika stołu spawalniczego typu **SLOT-MAX**. 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 **SLOT-MAX** 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 dnia 09 czerwca 2006 r. 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

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 silnikiem 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 60204-1:2018-12 Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn – Część 1: Wymagania ogólne

PN-EN ISO 13857:2018-12* Bezpieczeństwo maszyn – Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych

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

PN-EN 61439:2011 Rozdzielnice i sterownice niskonapięciowe – Część 1: Postanowienia ogólne

Uwaga: Dyrektywy i normy przywołane powyżej dotyczą stanowis kompletnego tj. wraz z urządzeniem filtrowentylacyjnym.

2. PRZEZNACZENIE

Stół spawalniczy **SLOT-MAX** jest przeznaczony do wykonywania konstrukcji spawanych, w których jest wymagana dokładność ustawienia spawanych detali oraz powtarzalność operacji spawalniczych.

Dzięki licznym akcesoriom stanowisko jest wykorzystywane do pozycjonowania pojedynczych części spawanych. Zapewnia to zachowanie linii prostych i właściwych kątów podczas spawania.

Jako wyposażenie dodatkowe stanowisko spawalnicze **SLOT-MAX** może współpracować z mobilnym urządzeniem filtrowentylacyjnym, a oczyszczone powietrze pozostaje w pomieszczeniu. Pozwala to uniknąć strat ciepła w okresie zimowym.

Ujęcie pyłów następuje w bezpośrednim sąsiedztwie źródła ich emisji – przez ssawkę samonośnego ramienia odciągowego.

3. ZASTRZEŻENIA PRODUCENTA

(Dotyczą kompletnego urządzenia wraz z urządzeniem filtrowentylacyjnym)

- Producent nie ponosi odpowiedzialności za skutki wynikające z użytkowania urządzenia niezgodnie z przeznaczeniem.
- Niedopuszczalne jest instalowanie na urządzeniu dodatkowych elementów, które nie wchodzi w jego skład lub nie są częścią wyposażenia.
- Niedopuszczalne jest samowolne modyfikowanie urządzenia.
- Należy chronić obudowę urządzenia przed uszkodzeniami mechanicznymi.

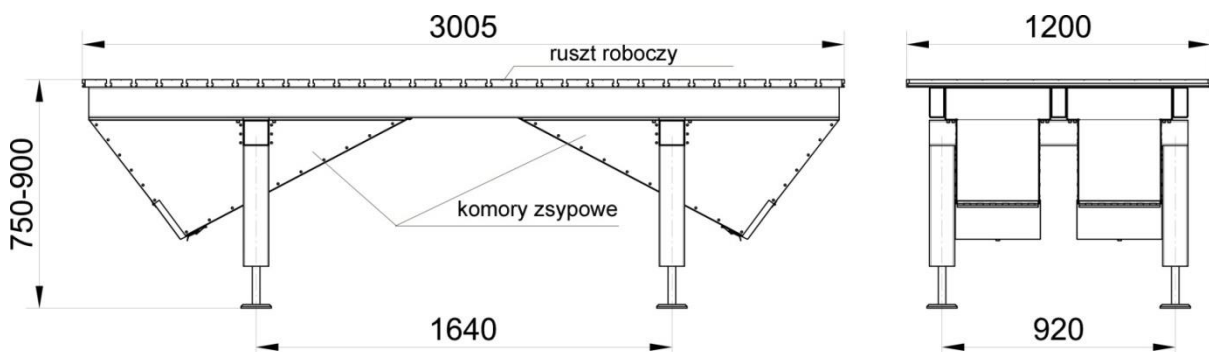
- E. Urządzenie nie nadaje się do przetłaczania mieszaniny z powietrzem substancji palnych w postaci gazu, pary, mgły lub pyłu, która może tworzyć atmosferę wybuchową.
- F. Urządzenie nie może być stosowane do przetłaczania powietrza zawierającego zanieczyszczenia żrące, które mogą oddziaływać niekorzystnie na urządzenie.
- G. Producent nie ponosi odpowiedzialności za odniesione urazy, zranienia bądź uszkodzenia ciała będące następstwem nieprawidłowego użytkowania.
- H. W czasie eksploatacji urządzenia należy zapobiegać przedostawaniu się do wnętrza komory filtracyjnej źródeł zapłonu np. niedopałków.

4. DANE TECHNICZNE

Tab. 1

Parametry	Jednostka miary	SLOT-MAX (z BIG-1000)	SLOT-MAX (z BIG-2000)
Wydatek maksymalny	m ³ /h	1800	2500
Napięcie	V	230	3 x 400
Częstotliwość	Hz	60	60
Moc	kW	1,1	2,2
Poziom ciśnienia akustycznego	dB(A)	75 / 60 ¹⁾	74 / 60 ¹⁾
Wymiary stołu roboczego: wysokość	mm	750 - 900	
szerość	mm	1200	
długość	mm	3005	
Masa stołu (bez urządzenia filtrowentylacyjnego)	kg	1138	
Maksymalne obciążenie prowadnicy	kG	1500	

¹⁾ z odległości 1 m / 5 m



Rys. 1 Stół spawalniczy SLOT-MAX, budowa i wymiary

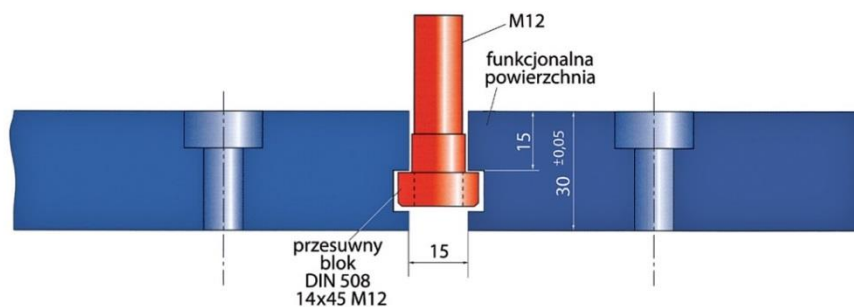
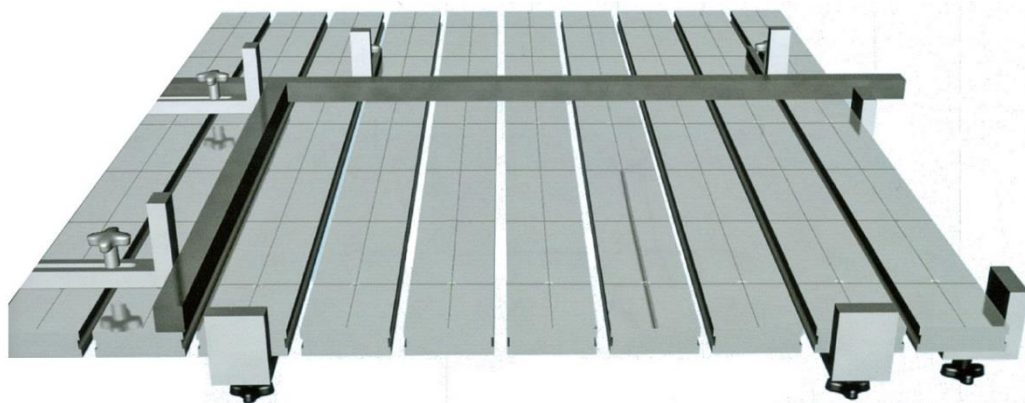
5. BUDOWA I DZIAŁANIE

Kompletne stanowisko spawalnicze składa się z następujących elementów:

- stołu warsztatowego z rusztem roboczym,
- czterech komór zsypanych,
- uchwytów montażowych (wyposażenie dodatkowe),
- urządzenia filtrowentylacyjnego (wyposażenie dodatkowe).

Powierzchnia stołu jest całkowicie pokryta rusztem wykonanym z prowadnic mocujących umieszczonych w odstępach 15 mm.

Prowadnice są wykonane z żeliwa szarego. Odpryski spawalnicze słabo przywierają do żeliwa, co pozwala na utrzymanie powierzchni stołu w czystości. Jeśli odprysk przyklei się do powierzchni rusztu, można go łatwo usunąć szczotką drucianą. Maksymalne obciążenie prowadnicy wynosi 1500 kg. prowadnice posiadają system szczelinowego mocowania uchwytów montażowych oparty na zasadzie bloczków przesuwanych. Dzięki takiej metodzie mocowania elementów spawanych można precyzyjnie i szybko wykonać prace spawalnicze.



Rys. 2 Przykład mocowania uchwytów montażowych do prowadnic stołu.

Pod powierzchnią stołu znajduje się stalowa konstrukcja nośna stołu posadowiona na czterech stopach o regulowanej wysokości. Pod stołem są umieszczone 4 komory zsypowe gromadzące odpadki powstałe podczas spawania.

Ze stołem spawalniczym może współpracować mobilne urządzenie filtrowentylacyjne.

W zależności od intensywności prac można wybrać urządzenie filtrowentylacyjne BIG-1000 z jednym ramieniem odciągowym lub urządzenie filtrowentylacyjne

BIG-2000 z dwoma ramionami odciągowymi. Urządzenie jest wyposażone w wentylator, filtr poliestrowy pneumatyczny zespół regeneracji filtra oraz zespół zasilająco-sterujący. Zanieczyszczenia, które osadzają się na powierzchni filtra, są strzepywane przez cykliczne impulsy sprężonego powietrza. Układ czyszczenia filtra składa się ze zbiornika sprężonego powietrza oraz z zaworu elektromagnetycznego. Urządzenie należy podłączyć do instalacji sprężonego powietrza.

Ramię (ramiona) ERGO odciągowe można ustawić w dowolnym położeniu ponad powierzchnią stołu, dostosowując je do potrzeb obsługującego pracownika.

6. MONTAŻ I URUCHOMIENIE

Urządzenie przeznaczone jest do pracy w pomieszczeniu zamkniętym. Należy je ustawić tak, by nie był utrudniony dostęp do zespołu sterującego i pojemnika na pyły. Wypoziomować stół przy pomocy regulowanych stóp.

Jeśli stół spawalniczy współpracuje z urządzeniem filtrowentylacyjnym, należy je ustawić w takim miejscu, aby nie utrudniało prac spawalniczych i można było łatwo manewrować ramieniem (ramionami) ERGO LUX.

Urządzenie filtrowentylacyjne powinno być podłączone do sieci zasilającej zgodnie ze schematem elektrycznym urządzenia. Wykonuje je wykwalifikowany pracownik z odpowiednimi kwalifikacjami.

Stół spawalniczy po ustawieniu jest gotowy do pracy. Urządzenie filtrowentylacyjne uruchamiamy zgodnie z instrukcją odpowiedniego urządzenia (BIG-1000 lub BIG-2000). Instrukcje obsługi tych urządzeń są dostarczane dodatkowo, jako instrukcje do urządzeń dodatkowych.


7. UŻYTKOWANIE




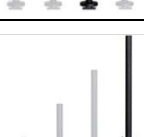
Urządzenia filtrowentylacyjne należy użytkować zgodnie z dostarczoną instrukcją obsługi.

W zależności od potrzeb w czasie prac spawalniczych można wykorzystać uchwyty montażowe oraz stopery i kątowniki (wyposażenie dodatkowe).

Wykaz tych elementów zawiera tab. 2, 3.





Tab. 2 Uchwyty montażowe

	Typ	Nr kat.	Opis
	CA-1* 2010	808U13	ramię zaciskowe na kolumnę Ø30x150 mm
	FC-1 2040	808U14	zacisk płaski występ 200 mm maksym. wys. zaciskowa 100 mm
	CJ 2041	808U15	szczęki zaciskowe występ 70 mm maksym. zakres zaciskowy 60 mm
	QR 2042	808U16	zacisk szybko zwalniający z mocowaniem płaskim
	HC-1* 2043	808U17	zacisk poziomy bez kolumny
	HC-2 2044	808U18	zacisk poziomy z dwiema kolumnami Ø30x350 mm
	CA-2* 2050	808U19	ramię zaciskowe na kolumnę Ø50 mm
	SA* 2051	808U20	ramię wsporcze na kolumnę Ø50 mm
	FC-2 3030	808U21	zacisk kołnierzowy i wieża zaciskowa Ø50x600 mm
	CC-1 2020	808U22	kolumna zaciskowa Ø30x150 mm
	CC-2 2021	808U23	kolumna zaciskowa Ø30x350
	CC-3 2022	808U24	kolumna zaciskowa Ø30x550

	CT-1 2052	808U25	wieża zaciskowa Ø50x300 mm
	CT-2 2053	808U26	wieża zaciskowa Ø50x600 mm
	CT-3 2054	808U27	wieża zaciskowa Ø50x900 mm
	CT-4 2055	808U28	wieża zaciskowa Ø50x1200 mm

Tab. 3 Stopery i kątowniki

	Typ	Nr kat.	Opis
	ES-1 3010	808U01	mocowanie skrajne wysokość: 70 mm
	ES-2 3011	808U02	mocowanie skrajne wysokość: 200 mm
	FS 3012	808U03	mocowanie płaskie wysokość: 70 mm
	FSA-1 3017	808U04	kąt czteroboczny wysokość: 100 mm
	FSA-2 3018	808U05	kąt czteroboczny wysokość: 300 mm
	AA 3019	808U06	regulacja kąta 350x350 mm
	TS-1 3013	808U07	kątownik 100x170 mm
	TS-2 3014	808U08	kątownik 170x170 mm

	TS-3 3015	808U09	kątownik 600x350 mm
	TS-4 3016	808U10	kątownik 1000x350
	VB-1 3020	808U11	podpora V-blok 120 ⁰ średnica Ø60 mm
	VB-2 3021	808U12	podpora V-blok 120 ⁰ średnica Ø100 mm

Użytkowanie urządzeń dodatkowych (Urządzenia filtrowentylacyjne BIG-1000 lub BIG-2000 oraz ramiona ERGO LUX) jest omówione w instrukcjach obsługi tych urządzeń.

8. ZAKŁÓCENIA W PRACY, PRZYCZYNY, ŚRODKI ZARADCZE

Sam stół spawalniczy SLOT-MAX nie wymaga żadnych napraw. Zakłócenia w pracy mogą nastąpić jedynie w urządzeniach dodatkowych. Ich przyczyny i środki zaradcze są omówione w instrukcjach obsługi tych urządzeń.

9. KONSERWACJA

Konserwacja stołu spawalniczego sprowadza się do utrzymywania w czystości rusztu roboczego i opróżniania komór zsypowych. Konserwacja urządzeń dodatkowych jest omówiona w instrukcjach obsługi tych urządzeń.

10. INSTRUKCJA BHP

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

Urządzenia dodatkowe należy ustawić tak, aby nie utrudniały pracy przy stole spawalniczym. Po zakończeniu pracy należy je ustawić w takiej pozycji, aby nie tarasowały przejścia i nie stwarzały zagrożeń dla innych pracowników.

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

11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Stół na czas transportu jest umieszczony na specjalnej drewnianej konstrukcji umożliwiającej umocowanie urządzenia, aby nie przesunęło się i nie przewracało.

Dodatkowo owinięte jest w folię bąbelkową, która zabezpiecza przed zadrapaniem.

Podnoszenie powinno odbywać się za pomocą podnośników przystosowanych do podnoszenia tej wielkości ciężaru.

Urządzenia dodatkowe są pakowane transportowane na osobnej palecie lub w kartonach (ramiona ERGO LUX, uchwyty montażowe).

12. WARUNKI GWARANCJI

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

- Uszkodzeń mechanicznych urządzenia zawinionych 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

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: **Stół spawalniczy**

typ / model: **SLOT-MAX**

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/.

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/A2:2014-07 Stopnie ochrony zapewnianej przez obudowy (Kod IP)

PN-EN 61439-1:2011 Rozdzielnice i sterownice niskonapięciowe – Część 1: Postanowienia ogólne

miejsce, data

podpis osoby upoważnionej

imię, nazwisko, funkcja sygnatariusza