

1	Стол сварщика с поворотной плитой, регулируемой по высоте, ПВУ и фильтрующим устройством (с вентилятором)	35
---	---	----

1. Технические характеристики

1	Назначение
	Предназначен для выполнения на его поверхности технологических операций, сопровождаемых выделением в окружающий воздух загрязнений, в том числе и для выполнения сварочных работ. Оборудован устройствами, удаляющими вредные вещества из зоны их образования до уровня допустимой концентрации, а также дополнительно укомплектован: встроенным промышленным фильтром с системой автоматической очистки и вытяжным вентилятором.
2	Описание
2.1.	Включает в себя собственно стол с горизонтальной поверхностью, поворотный круг, пылеулавливающие элементы и устройства, гибкий вытяжной рукав (далее – ГВР) устройство регулирования потоков отсасываемого воздуха, фильтроэлемент-искрогаситель, фильтроэлемент тонкой очистки, вентилятор, глушители шума, воздухораспределительную решётку.
2.2.	В столах сварщика предусмотрено место для ног оператора при работе сидя в соответствии с ГОСТ 12.2.032-78 ССБТ, что позволяет проводить сварочные работы как в положении стоя, так и в положении сидя.
2.3.	Система самоочистки фильтра работает по заданному алгоритму (программируемый контроллер Siemens на русском языке).
2.4.	<p style="text-align: center;">Рис. 1</p> <p><i>Изображение является одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа.</i></p>
2.5.	Оборудование выполнено в виде двух блоков: стола (6) и фильтровентиляционного блока (8).
2.6.	Технологические операции выполняются на поверхности стола и на поворотной плите (5). Плита при необходимости снимается и в образовавшееся отверстие вставляется штатная заглушка.
2.7.	Пылеулавливание осуществляется ГВР, которое крепится к люку (1) и всасывающей решёткой (3), расположенной на поверхности стола.
2.8.	Далее отсасываемый воздух попадает в осадительную камеру, проходит через предварительный фильтр-искрогаситель (21), проходит через глушитель (10) и попадает в фильтровальный блок (8). В фильтровальном блоке воздух проходит через фильтр тонкой очистки (23) и вентилятором подаётся через отвод (13), глушитель (11) и воздухораспределительную решётку (17) наружу.
2.9.	Воздухораспределительная решетка (17) отклоняет поток воздуха на некоторый

	угол. При необходимости она легко демонтируется			
2.10.	Стол (6) и фильтровентиляционный блок (8) соединены между собой винтами (14, 18, 19, 20). Для получения доступа к фильтроэлементу (23), к лотку (25) с грязью блок (8) необходимо отсоединить, также отсоединить отвод (13) и при помощи ручек (7) выдвинуть блок «на себя»			
2.11.	В качестве побудителя воздушного потока используется радиальный вентилятор (29). Привод рабочего колеса осуществляется непосредственно с вала асинхронного электродвигателя.			
2.12.	Панель управления (30) установлена на корпусе фильтровентиляционного блока (8). На панели расположены органы управления, контрольные и сигнальные световые индикаторы.			
2.13.	Органы управления состоят из следующих элементов: - общего выключателя «Главный»; - кнопки запуска вентилятора «Пуск», с преобразователем частоты и поворотной ручкой для удобства регулировки. - кнопки останова вентилятора «Стоп»;			
2.14.	Световые индикаторы указывают на состояние системы управления: - "СЕТЬ"- общее электропитание включено; - "ВЕНТИЛЯТОР"- электропитание вентилятора включено; - "ЗАГРЯЗНЕНИЕ ФИЛЬТРА"- перепад давления на фильтроэлементе больше предельного и фильтроэлемент необходимо заменить.			
2.15.	На ГВР установлена металлическая газоприемная насадка, соединённая с вытяжным воздуховодом			
2.16.	Работа оборудования соответствует ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные. Требования безопасности», в т.ч.: п. 2.11.1. «Стационарные посты сварки должны быть оборудованы местными отсосами. Объем удаляемого воздуха для стандартного сварочного стола от одного поста следует принимать не менее 1500 м ³ /ч, причем скорость всасывания в точке сварки должна быть не менее 0,2 м/с».			
2.17.	Запыленность аспирационного воздуха после очистки составляет не более 0,75 мг/м ³ и при этом будет обеспечена полная автоматизация фильтровентиляционного оборудования.			
2.18.	Встроенный поворотный столик с электроприводом, управляемый штатной педалью, входящей в комплект поставки.			
2.19.	Оборудован встроенным безмасленным компрессором сжатого воздуха			
2.20.	Оснащен регулируемыми ножками для установки на неровных полах			
3	Технические характеристики			
№ п/п	Наименование	Требование	Ед. изм.	Значение
3.1	Характеристики стола			
3.1.1	Установленная мощность вентилятора	не более	кВт	1,5
3.1.2	Напряжение питания	точно	В	380
3.1.3	Габаритные размеры(Длина x ширина x высота (без ГВР))	не более	мм	1795x867x785
3.1.4	Масса	не более	кг	350
3.1.5	Производительность вентилятора	не менее	м ³ /час	2000
3.1.6	Класс фильтра, ГОСТ Р ЕН 779-2014	не менее	-	F9
3.1.7	Режим работы по ГОСТ ИЕС 60034-1-2014	не менее	-	S1(продолжительный)
3.1.8	Материал столешницы	точно	-	Сталь
3.1.9	Класс предварительного фильтроэлемента	не менее	-	G3
3.1.10	Количество фильтрующих элементов тонкой очистки	не менее	шт	1
3.1.11	Диаметр воздуховодов (ГВР)	не менее	мм	200
3.1.12	Радиус зоны охвата (ГВР)	не менее	м	3
3.2	Характеристики компрессора Вова			
3.2.1	Мощность	не более	кВт	1,1

3.2.2	Развиваемое рабочее давление	не менее	Бар	4,5
3.2.3	Степень защиты	не менее	-	IP 54
3.2.4	Тип	точно	-	безмаслянный