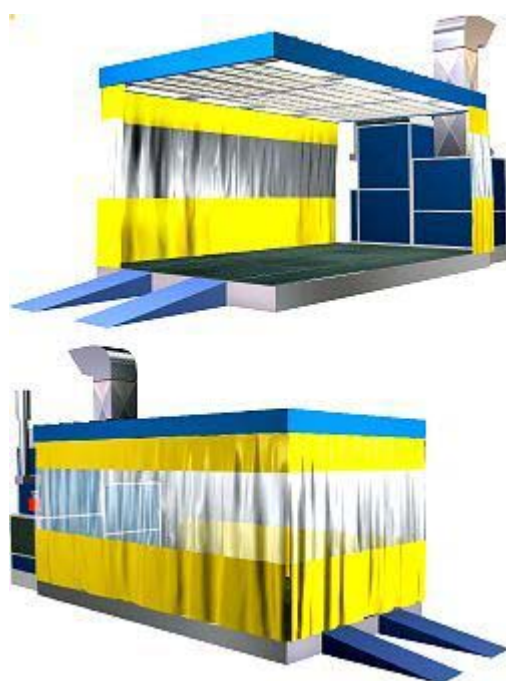


Инструкция по эксплуатации

подготовительного места РА-6334



Введение

Уважаемые клиенты, предлагаем вашему вниманию подготовительное место (ПМ) компании Trommelberg!

Внимательно прочтите настоящую инструкцию перед началом работ, в противном случае эксплуатационный период подготовительного места (ПМ) сократится, и могут произойти несчастные случаи.

Не упускайте из виду пометки “**Внимание**”, чтобы избежать неправильной эксплуатации ПМ, опасной для людей и автомобилей. Для удобства проверки и восстановления предусмотрено Руководство по Обнаружению и Устранению Часто Встречающихся Поломок и Восстановлению ПМ. Пожалуйста, следуйте инструкциям! Не вносите изменения в конструкцию ПМ без предварительного согласования, так как это может вызвать неприятные последствия в отношении безопасности, эксплуатации, прочности и т. д., а также может противоречить местному законодательству. Любые повреждения и неисправности, вызванные произвольно внесенными изменениями, не подпадают под гарантию.

Уважаемые клиенты, благодарим вас за выбор ПМ компании Trommelberg и приветствуем любые предложения и идеи по усовершенствованию нашего оборудования.

Примечание: все права принадлежат Trommelberg GmbH. Компания оставляет за собой право вносить изменения.

Содержание

| | |
|---|---|
| I. Принцип работы | 4 |
| II. Технические характеристики..... | 5 |
| III. Пояснения к переключателям и измерительным приборам на пульте управления..... | 5 |
| IV. Предупреждения..... | 6 |
| V. Периодическое обслуживание..... | 6 |
| VI. Обнаружение и исправление неполадок..... | 7 |

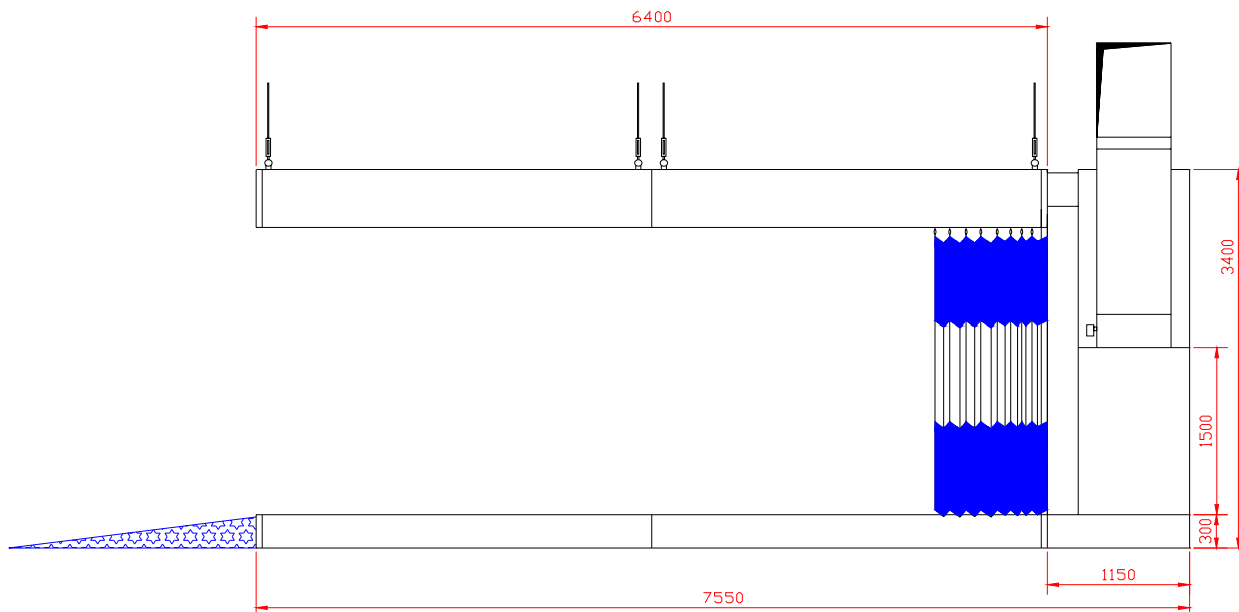
**Внимательно прочтите настоящую инструкцию перед началом работ
и сохраните ее!**

I. Принцип работы

ПМ состоит из рабочего участка, вытяжной системы, системы фильтров, осветительных панелей, шторы, пульта управления и др.

Для шлифования и частичной окраски автомобиля, переместите его в ПМ. Задержите ПВХ-штору, запустите вентилятор, в то же время начинают работать оба, приточный и вытяжной, вентилятора, через электромеханическую заслонку проходит воздух, и поток воздуха автоматически направляется в рабочую зону, заслонка в отсеке вытяжки открыта. При помощи приточного вентилятора воздух снаружи через впускное отверстие попадает в пленум. Воздух сначала очищается в фильтре предварительной очистки, затем через потолочный фильтр равномерно поступает в рабочий объем. Пыль и частицы краски, образовавшиеся после шлифования или окраски, проходят вниз; воздух под воздействием вытяжного вентилятора проходит через стекловолокнистый фильтр под решетками и фильтр окончательной очистки и покидает зону подготовки. Процедура повторяется до тех пор, пока шлифовка и частичная окраска не завершатся.

Во время сушки работает только приточный фильтр (вытяжной не работает), электромеханическая заслонка автоматически переключается в режим сушки, заслонка в отсеке вытяжки закрыта, в то время как горелка работает. При помощи приточного вентилятора воздух снаружи поступает через впускное отверстие в пленум. Воздух сначала очищается в фильтре предварительной очистки и нагревается теплообменником, затем, очистившись в потолочном фильтре, равномерно подается в рабочий объем и снова возвращается в тепловентиляционный блок, так как в нем давление воздуха ниже. Процедура повторяется до тех пор, пока сушка не завершится.



II. Технические характеристики

Внутренние габариты: 6.3×3.45×2.7 м;

Освещение: 8 светильников×4 лампы×36 Вт;

Вентиляторы: 2×5.5кВт (сдвоенный) приточный вентилятор, воздухообмен до 20000 м³/час;

Фильтр: фильтр предварительной очистки, потолочный фильтр, фильтр окончательной очистки;

Потребляемая мощность: 11.6 кВт.

III. Пояснения к переключателям и измерительным приборам на пульте управления

1. **Переключатель режимов шлифования/сушки:** когда переключатель установлен в положении “Normal polishing”, вентиляторы начинают работать, загорается сигнальная лампочка работы вентилятора, ПМ готово к работе в режиме шлифовки без *подогрева*. Когда переключатель установлен в положении “Heat polishing”, вентиляторы и горелка начинают работать, загораются сигнальные лампочки работы вентилятора и горелки, ПМ готово *режиму работы (шлифовки) с подогревом*.
2. **Переключатель заслонки:** когда заслонка открывается, начинается процесс сушки.

3. **Выключатель освещения:** если выключатель включен, горят лампы освещения на пленуме подготовительного места.
4. **Счетчик часов наработки:** используется для фиксации часов наработки ПМ.
5. **Индикатор электропитания:** индикатор загорается, когда питание поступает в пульт управления.
6. **Индикатор работы вентилятора:** когда вентилятор запущен, загорается этот индикатор.
7. **Индикатор горелки:** когда горелка начинает работать, загорается этот индикатор.
8. **Индикатор заслонки:** когда заслонка в отсеке вытяжки открывается, загорается этот индикатор.

IV. Предупреждения

1. Следите за чистотой полов. Каждый раз перед шлифовкой автомобиля мойте полы. Перед помещением в рабочую зону автомобиля очистите ее и удостоверьтесь, что в ней нет легковоспламеняющихся и иных опасных веществ.
2. По возможности не выходите (входите) из ПМ по время шлифовки, так как возможно проникновение пыли.
3. Операторы в ПМ должны носить рабочие комбинезоны и сменную обувь. Не курите в рабочей зоне.
4. Не оставляйте в рабочей зоне лакокрасочные материалы, помимо тех, что находятся в краскопультах.
5. Если в рабочей зоне есть комары или другие насекомые, необходимо от них избавиться.
6. Оберегайте ПВХ-шторы от попадания на них кислот и масел.

V. Периодическое обслуживание

1. Каждые 40 рабочих часов снимайте фильтр предварительной очистки, продувайте его сжатым воздухом и устанавливайте обратно.
2. Каждые 500 рабочих часов заменяйте карманчатый фильтр в отсеке вытяжки (зависит от условий использования).
3. Каждый месяц заменяйте напольный стекловолоконный фильтр под решетками.
4. Поддерживайте рабочую зону в чистоте и ежедневно удаляйте пыль.

5. Если ПМ длительное время не используется, отключайте электропитание и проветривайте его в течение часа каждое утро, чтобы уберечь от сырости.

VI. Обнаружение и исправление неполадок

| Проблема | Возможная причина | Способ устранения |
|---|---|--|
| Недостаточный воздухообмен при шлифовке | 1. Забит фильтр предварительной очистки 2. Забит потолочный фильтр | 1. Очистите фильтр предварительной очистки 2. Замените потолочный фильтр |
| Во время сушки воздух не нагревается | Горелка не работает | Проверьте горелку и топливную систему |
| Вентиляторы не включаются | 1. Неисправен (сгорел) предохранитель 2. Сработало термореле 3. Неисправен вентилятор | 1. Замените предохранитель 2. Нажмите кнопку перезапуска реле 3. Замените вентилятор |

Не удаляйте и не заменяйте детали без предварительного согласования. Если Вы не можете решить проблему, свяжитесь с Сервисным Центром компании-поставщика.