

«Спектр Плюс»  
Производственный Кооператив

Установка механизированной  
воздушно - плазменной резки металла

УПР - 2011

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

И С Т О Ч Н И К                      П И Т А Н И Я

Санкт-Петербург 2017 г.

1	.....	3
2	.....	3
3	.....	4
4	.....	5
4.1	.....	5
4.2	.....	5
4.3	.....	5
5	.....	8
5.1	.....	8
5.2	.....	9
6	.....	10
6.1	.....	10
6.2	.....	11
7	.....	13
8	.....	13
9	.....	13
« »	.....	15
« »	.....	17
« »	.....	19
« »	.....	21
10	.....	23

1

( ):

( , )

( ):

:

( ):

( , ( )):

( ),

:

:

( ):

2

( )



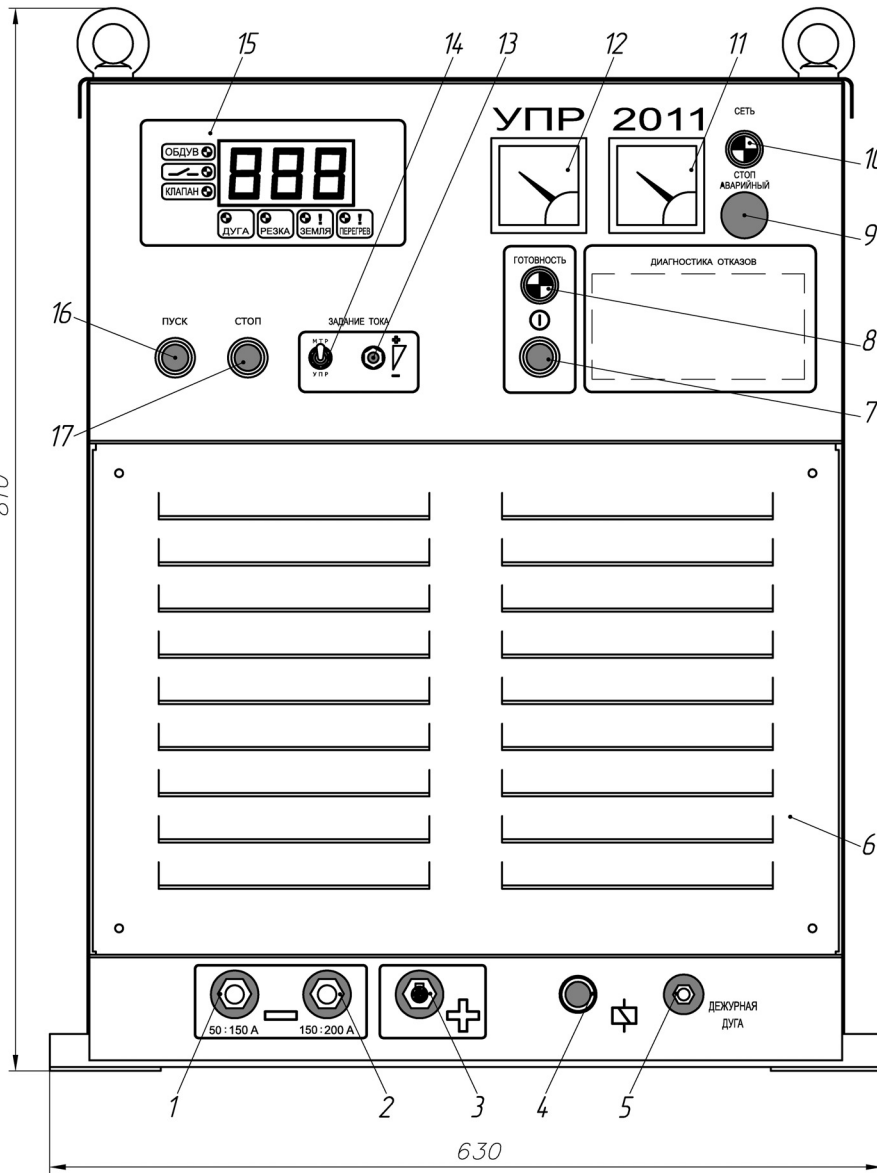
**Процесс плазменной резки неизбежно сопровождается такими факторами, как тепловое излучение, интенсивное ультрафиолетовое излучение, высокий уровень шума, выделение продуктов горения металла, опасность поражения электрическим током.**

**Необходимо понимать, что эти факторы могут отрицательно влиять на здоровье человека и состояние окружающей среды, если не принимать необходимых мер по защите от их воздействия.**

**Руководство предприятия, эксплуатирующего установку плазменной резки (или частное лицо) обязано принимать все необходимые меры защиты от влияния этих факторов в соответствии с действующими нормами законодательства.**



1 :  
 « » 50 150 ;  
 2 150 200 ;  
 3 « », ;  
 4 ;  
 5 ;  
 6 ;  
 7 ( ) / ;  
 8 , ;  
 9 , ;  
 10 380 , ;  
 11 , ;  
 12 , ;  
 13 , ;  
 14 , ;  
 15 , ;  
 16 , ;  
 17 , ;  
 4.3.2 ( ) :  
 QF1  
 T1  
 VS1 - VS6  
 U1  
 L1  
 A1 15,  
 A2



5.1

5.1.1

5.1.2

5.1.3

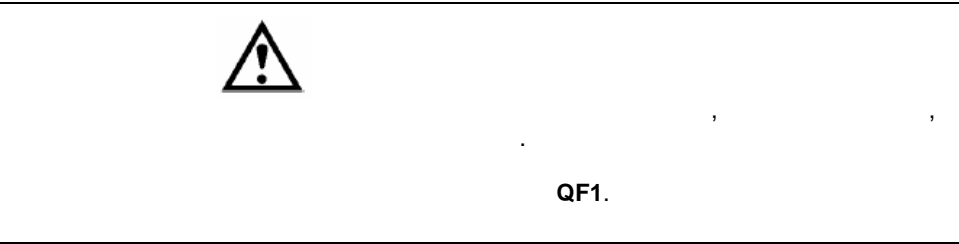
2 24

5.1.4

5.1.5

35 2

.3 ( 1)



5.1.7

150 ( .1).

5.1.5

—  
—

— ( .2),

**При правильной последовательности фазировки выходящий охлаждающий воздушный поток будет направлен из передней решетки источника питания. В противном случае следует на вводном устройстве сети поменять местами два любых питающих провода (A, B, C).**

5.2

18

6

6.1

6.1.1

QF1

.10 ( .1)

( .2)

6.1.2

.14 ( 1)

.13 ( .1)

Для проверки зажигания дежурной дуги:

—

—

—

① .7 ( .1)

.8 ( .1)

( .2),

Источник питания переходит в состояние готовности перед включением дуги.

Будьте осторожны!



.16 ( 1).

-300

Смотреть на дугу разрешается только через защитное стекло!

( .2).

6.1.3

[2]

.12 ( .1)

( .2),

( , )

[2]

( 2).



2

6.1.4

.14 ( .1)

—

—

4,7

« 4 – 20 mA».

6.2

6.2.1

6.1

6.2.3

—

—

—

—

.14 ( 1),



В случае ситуаций, требующих экстренного выключения источника питания нажмите кнопку **СТОП АВАРИЙНЫЙ** поз.9 (рис.1), при этом произойдет полное отключение со снятием напряжения питающей сети.

В ситуациях, не требующих экстренного отключения кнопкой **СТОП АВАРИЙНЫЙ** пользоваться не разрешается.

6.2.4

( .2)

( .20)  
6.2.4

(

6.2.5  
200

100 % ( .2).  
1.

( .2).

6.2.6

« »

« » .1 ( .1)  
35 2).

**7**

7.1  
12

7.2

**8**

**9**

\_\_\_\_\_:

« »

-2011

-2011

-2011

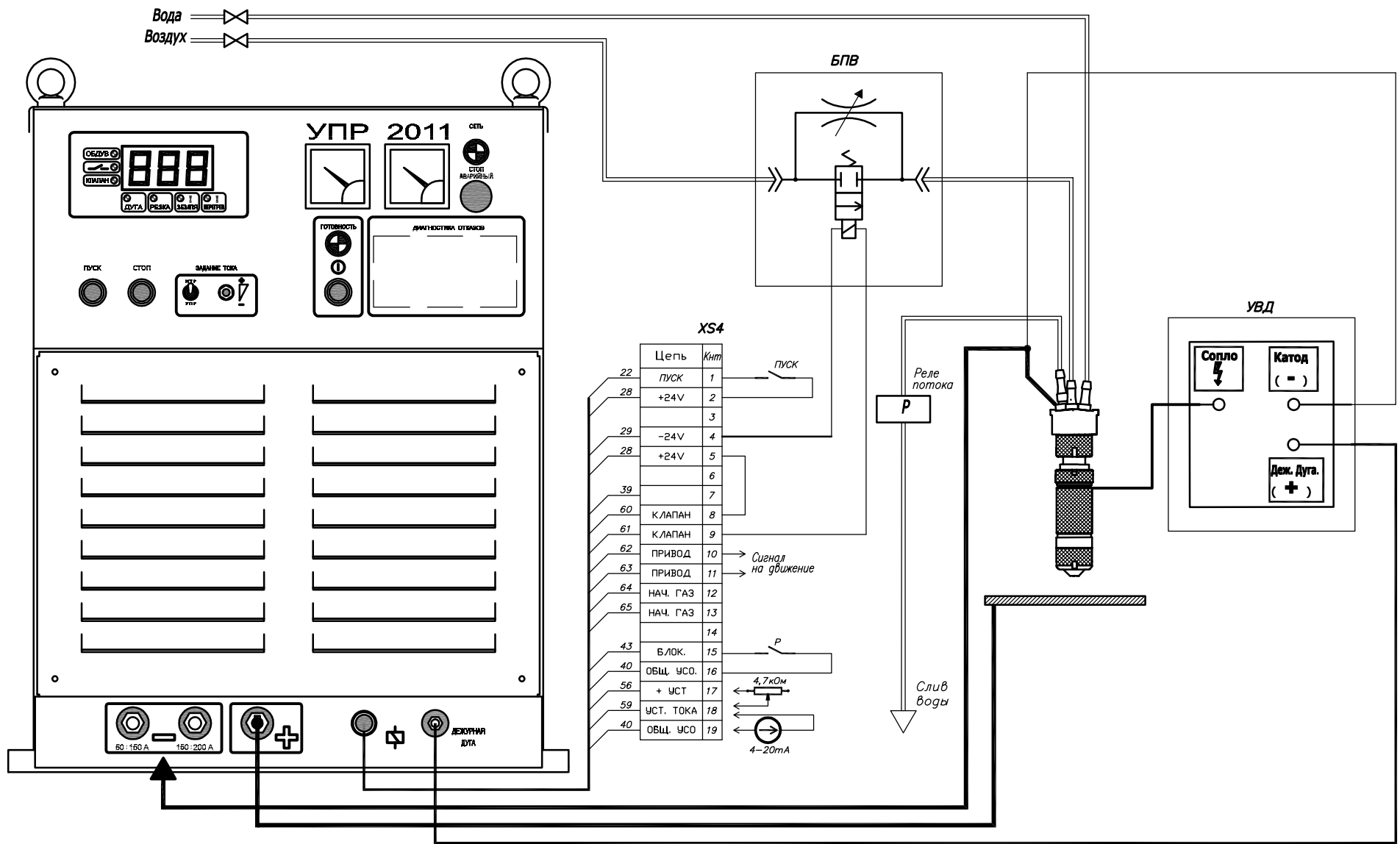
« »  
197376, - , 38  
./ (812) 327 52 31  
[www.spektrplus.ru](http://www.spektrplus.ru)  
E-mail: [mail@spektrplus.ru](mailto:mail@spektrplus.ru)

-2011

		-
<b>A1</b>	-15	1
<b>A2</b>		1
<b>A3</b>		1
T1	~3 X 380/220	1
T2	1-0,1 380/24-24	1
L1		1
L3		1
QF1	. -88-33 160	1
QF2	» » -47-29 3,15	1
KM1	. -49512 95A	1
KM2	» » -2310 32 A	1
KM3	» » -11810 18 A	1
KV1-KV6	-78/3 5 DC 24	6
SB1	MPB-2511	1
SB2, SB4, SB5	» FPB-2511	3
SB3	2 -5	1
SA	2-2	
HL1, HL2	-14 380	2
VS1-VS6	3-250	3
VD1-VD7	1N4007	7
VD8	RS507	1
D1	KP4010	1
PV	4276, DC 400	1
PA	4276, DC 250 A	1
M	W4D-350-CN08-31, ~3 X 400 V	1
VK1-VK3	B-1002A	3

		-
C1-C3	5,0 800 , EPKOS	3
C4-C9, C12	0,47 630 , 73-17	9
10, C13, C14	0,068 1000 , 78-2	2
C11	30 800 , EPKOS	1
R1	43 , 2	1
R2	5,1 0,5	1
R3	680 , 2	1
R4-R9	SQP 51 , 5	6
R10	150 , 80	1
R11	0,8 , 20	1
R12	51 , 2	1
R13	510 , 80	1
RU1	20K 750	1
RS1	250 , 75	1
U1	HAS-200-S, LEM	1
KA1	( 14103 . )	1
KA2	-1	1
X1	35-50	1
X2, X3	35-50	2
X4	10-25	1
X5	2 24 19 1 1	1
X10	DB15M	1
X11	DB25F	1
X12	DB25F	1





УВД – устройство возбуждения дуги  
 БПВ – блок подачи воздуха  
 XS4 – 2PM24B19Г1 В1

**Установка плазменной резки УПР-2011**  
**Схема внешних подключений**

E__		
E_1		
E_2		
E_3		
E_4		VK1-VK3.
E_5		
E_6		KA1
E_7		
E_8		
E_9		KA1. « + ».

E 10		« + ».
E 11		10 6 KM1,
E 12		80
E 13	KA1	
E 14		U1,
E 3 X	( 6 1 VS1-VS6)	
E 5 X	( » » )	» » » » » » » »

**10**

					-2011	1	.
					300	1	.
					100	1	.
					300	1	.
	2	24	19	1	1	1	.
					-3	4,7	.
					-300/40	1	.
						1	.
						1	.