

Представитель в России: ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



АППАРАТЫ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ДЛЯ ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

- мод. VC3 (G 5-30)
- мод. VC4 (G 10-40)
- мод. VC6 (G 20-60)

СОДЕРЖАНИЕ

1. Содержание данного руководства и пользование им	стр. 3
2. Правила безопасности и соответствие нормам.....	3
3. Распаковка.....	4
4. Главные узлы станка	4
5. Подключение станка.....	5
6. Резка пильного полотна.....	5
7. Подготовка к сварке.....	6
8. Таблица с техническими характеристиками работы.....	7
9. Сварка.....	8
10. Отжиг сварного шва.....	9
11. Обслуживание станка.....	10
12. Проблемы и решения.....	10
13. Гарантия.....	11
14. Технические характеристики станка.. ..	12
15. Электрическая схема.....	13
16. Общая схема деталей	14
17. Спецификация деталей.....	15

1. СОДЕРЖАНИЕ ДАННОГО РУКОВОДСТВА И ПОЛЬЗОВАНИЕ ИМ

ВАЖНО! Данное руководство предназначено для: владельцев, операторов станка, персонала, отвечающего за обслуживание, ремонт и уход за станком, а также для всех, кто тем или иным образом находится в контакте и работает с ним. Оно должно быть полностью прочитано ПЕРЕД началом работы со станком.

- **Необходимость данного руководства**

Данное руководство содержит инструкции по транспортировке, установке, эксплуатации станка в соответствии с технической необходимостью, а также его обслуживанию и уходу за ним.

- **Ограничения в пользовании руководством**

Ниже описанный станок предназначен для профессионального использования; данное руководство не может заменить необходимый профессиональный опыт оператора станка.

- **Важность данного руководства и его хранение**

Данное руководство является неотъемлемой частью станка и должно быть сохранено вплоть до его демонтажа или ликвидации.

- **Запрос на получение нового руководства**

В случае утери и/или повреждения руководства возможно получение его новой копии. Для этого необходимо обратиться к производителю, указав в запросе следующие данные: тип, модель, серийный номер станка и год его выпуска.

- **Обновление руководства по эксплуатации**

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в руководство, а также в некоторые из технических характеристик станков. Кроме того, некоторые рисунки деталей (или их частей) могут отличаться от соответствующих им деталей станка. Рисунки и технические данные могут быть изменены без предупреждения покупателя.

- **Получение дополнительной информации и разъяснений**

Покупатель в любой момент может запросить у производителя необходимую информацию и разъяснения, касающиеся корректного использования станка, а также его обслуживания и ремонта.

- **Снятие ответственности**

Производитель снимает с себя всякую ответственность в случае:

- некорректного использования станка или его использования не по назначению;
- использования станка персоналом, не имеющим специальной подготовки;
- нарушения правил техосмотра, а также недостаточного и/или некорректного обслуживания и ремонта станка;
- внесения изменений и модификации станка без разрешения производителя;
- использования не оригинальных и/или не соответствующих задачам ремонта или обслуживания запасных частей.
- частичное либо полное несоблюдение инструкций данного руководства.

2. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ И СООТВЕТСТВИЕ НОРМАМ

- Несоблюдение правил безопасности может повлечь тяжелые последствия для людей, животных и окружающих предметов.
- Установка и эксплуатация описанных в данном руководстве устройств должны быть произведены подготовленным персоналом, который знакомы как с функционированием устройства, так и с европейскими нормами установки промышленных станков.
- Описанные ниже станки предназначены для сварки ленточных пил, и любое иное их использование запрещено.

Заявление о соответствии станков для сварки:

VC-1 – VC-1/B – VC-3 – VC-4 – VC-6 – VC-8 – VCE-0 – VCE-15 – VCE-20 – VCE-30 – VCE-40 – VCE-60 – VCE-80

В соответствии с декретом 89/392/СЕЕ (ДЕКРЕТ О СТАНКАХ) и его последующим изменениям и дополнениями, в данной инструкции не предоставляется декларация о соответствии в связи с тем, что сфера влияния декрета не распространяется на указанные модели станков.

Маркировка "СЕ", находящаяся на станках указывает соответствие следующим необходимым к выполнения директивам Евросоюза:

- ДЕКРЕТ 73/23 СЕЕ (НИЗКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ) И ЕГО ПОСЛЕДУЮЩИЕ ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ
- ДЕКРЕТ 89/336/СЕЕ COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA (ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ СООТВЕТСТВИЕ) И ЕГО ПОСЛЕДУЮЩИЕ ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ



ВНИМАНИЕ! ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ!

Установка, обслуживание и использование станков должны производиться опытным персоналом и в соответствии с действующими нормами страны, в которой они находятся.



Приведенные в руководстве правила не предусматривают всех возможных рисков, которым можно подвергнуться при некорректном использовании станка. Пользователь должен работать со станком максимально осторожно, опираясь на правила пользования.

3. РАСПАКОВКА

Станки транспортируются в деревянных контейнерах как указано на рисунке ниже.

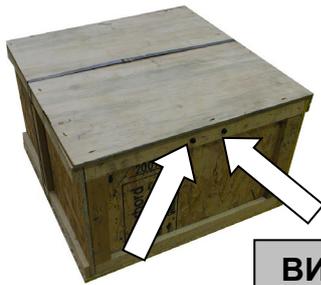


рис. А

**ВИНТЫ ДОЛЖНЫ
НАХОДИТЬСЯ
ВВЕРХУ**



рис. В

**УБРАТЬ
БЛОКИРУЮЩИЕ
ДЕРЕВЯННЫЕ
ПЕРЕГОРОДКИ**

**ГИЛЬОТИННЫЕ
НОЖНИЦЫ**

Перед транспортировкой необходимо удостовериться, что контейнер установлен так, чтобы винты, указанные на рис.А, находились сверху. Для распаковки аппарата вынуть из контейнера сначала гильотинные ножницы, затем блокирующие деревянные перегородки, изображенные на рис.В, и в последнюю очередь станок.

4. ГЛАВНЫЕ УЗЛЫ СТАНКА



рис. 1

Описание основных частей:

- 1 РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ СИЛЫ СВАРОЧНОГО ТОКА
- 2 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ШКАЛЫ СВАРКИ: ПОЗИЦИЯ 1 ИЛИ 2
- 3 КНОПКА ЗАПУСКА СВАРКИ
- 4 РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ ИНТЕНСИВНОСТИ ОТЖИГА
- 5 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ХОДА ВЫСАДКИ (НАПРАВЛЕНИЯ ДИАПАЗОНА)
- 6 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ДАВЛЕНИЯ ВЫСАДКИ
- 7 ИНДИКАТОРНЫЕ ЛАМПОЧКИ СВАРОЧНОЙ ОКАЛИНЫ: ШКАЛА 1 ИЛИ 2

8	ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПОДАЧИ ПИТАНИЯ
9	ВОЛЬТМЕТР
M	ГРУППА ЗАЖИМОВ
L	РЫЧАГ ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА
PS	ВЕРХНИЕ ПЛАСТИНЫ
PI	ВЕРХНИЕ ПЛАСТИНЫ
PR	ЗАЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

Сварочный аппарат должен быть подключен **только в две фазы трехфазной сети** посредством электрической схемы с магнитно-термическим дифференциальным переключателем мощностью минимум 32 А (и в любом случае должны соблюдаться действующие нормативы страны, в которой устанавливается станок).



Giallo-желтый; verde-зеленый; machine 380 V - аппараты 380 V

рис. 2

Компания «ВИСКАТ ФУЛГОР» не берет на себя ответственность за последствия неверного подключения станков к электросети. Несоблюдение действующих норм подключения может привести к сбоям в работе аппаратов и принести ущерб окружающим людям и предметам.

Включить сварочный аппарат, вращая по часовой стрелке главный выключатель подачи питания (рис. 3).

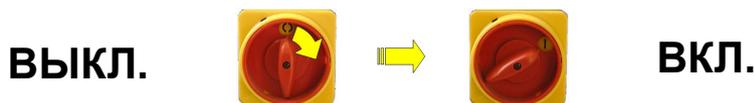


рис. 3

6. РЕЗКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА



2 2 2 2

Необходимо обратить внимание на подготовку ленточной пилы и ее установку на аппарат. Во избежание порезов и ранений используйте рабочие перчатки, обладающие характеристиками, указанными на символах слева.

Основное действие перед началом сварки – обрезать два края пилы с помощью гильотинных ножниц, входящих в комплект поставки.

Обрезать полотно пилы необходимо так, чтобы прямой угол (по отношению к профилю пилы) составлял 90°, и оба края пилы плотно прилегали друг к другу.



ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ

рис. 4

ОБРЕЗ СДЕЛАН ПРАВИЛЬНО!

ВАЖНО: Для того, чтобы сохранить изначальный шаг зубьев пилы при ее обрезке, необходимо учитывать, что аппарат «сожжет» часть полотна пилы в ходе сварки. «Сожженная» часть может составлять несколько миллиметров, она зависит от хода сварки, от установленных силы электрического тока и давления высадки.

7. ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

Исходя из ширины и толщины лезвия, необходимо произвести соответствующие регулировки параметров сварки: силы сварочного тока, а также давления и хода высадки. Каждое лезвие пилы имеет свои параметры; общие рекомендации по установке параметров даны в таблицах, представленных по окончании описания установки аппарата.

ВАЖНО: данные, указанные в таблице, получены опытным путем и во многом зависят от типа лезвия, подлежащего сварке, а также от химического состава и от размеров пилы.

- i) **С помощью переключателя выбрать сварочную шкалу: 1 или 2** (переключатель 2, рис. 1);



ШКАЛА 1

рис. 5



ШКАЛА 2

рис. 6

Включится индикаторная лампочка (индикаторные лампочки 7, рис.1), которая отобразит сделанный выбор. Убедитесь, что лампочка горит над сектором, который используется в данный момент. Используйте шкалу 1 для сварки маленьких (как в толщину, так и в ширину) лезвий, а шкалу 2 для лезвий больших размеров.

- ii) **Установить силу сварочного тока: от 1 до 4** (ручка 1, рис.1);



рис. 7

РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ СИЛЫ СВАРОЧНОГО ТОКА

Выбор силы сварочного тока зависит от ширины и от толщины лезвия пилы. Для лезвия небольшой толщины необходимо установить невысокие параметры (обычно 1 или 2). Для лезвий больших размеров сила тока может соответствовать 3 или 4 уровням.

- iii) **Установить уровень давления высадки: от 1 до 5** (ручка 6, рис. 1);

РУЧКА УПРАВЛЕНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ВЫСАДКИ



рис. 8

Уровень давления высадки зависит от размеров лезвия. Чем больше размеры лезвия, тем выше уровень давления (см. таблицу ниже).

НАПОМИНАЕМ: Перед началом сварки всегда проверяйте шкалу, которую вы используете.

Индикаторная лампочка 1 означает, что шкала 1 активна. Индикаторная лампочка 2 означает - шкала 2 активна (см. рис. 9 и 10 ниже).



**ЛАМПОЧКА
ШКАЛЫ 1**

рис. 9



**ЛАМПОЧКА
ШКАЛЫ 2**

рис. 10

iv) **Отрегулировать ход высадки (ручка 5, рис. 1);**



**ХОД ВЫСАДКИ
ПО ШКАЛЕ 1**

рис. 11



**ХОД
ВЫСАДКИ
ПО ШКАЛЕ 2**

рис. 12

Ширина лезвия (мм)	Сварочная шкала	Сварочный ток	Давление высадки	Ход высадки
5	1	1	1	2
10	1	2	1	2
20	2	3	2	3
30	2	4	3	4

Использовать выбранную ранее шкалу 1 или 2; Находясь в положении «СВАРКА»

Ширина лезвия (мм)	Сварочная шкала	Сварочный ток	Давление высадки	Ход высадки
10	1	1	1	2
20	1	1	1	3
30	2	3	2	3
40	2	4	3	4

(SALDARE) необходимо вращать ручку против часовой стрелки вплоть до достижения значений выбранного хода. Значения указаны на соответствующей шкале (рис.11 и рис.12).

8. ТАБЛИЦЫ С ТЕХНИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ РАБОТЫ

АППАРАТ СТЫКОВОЙ СВАРКИ мод. VC3 (ширина лезвия от 5мм до 30мм)

АППАРАТ СТЫКОВОЙ СВАРКИ мод. VC4 (ширина лезвия от 10мм до 40мм)

АППАРАТ СТЫКОВОЙ СВАРКИ мод. VC6 (ширина лезвия от 20мм до 60мм)

ЗАМЕТКА: Напоминаем еще раз, что указанные выше значения получены эмпирическим путем и являются ориентировочными. Толщина, химический состав и технологический процесс, которые применялись при изготовлении лезвий ленточных пил влияют в первую очередь на выбор и установку тех или иных параметров сварки.

Советуем Вам провести ряд собственных тестов, используя лезвия с различными характеристиками, включая не указанные в таблице. Внести соответствующие изменения там, где значения таблицы кажутся вам неудовлетворительными. Сравните результаты собственных тестов с указанными значениями и при необходимости замените их.

Напоминаем также, что ничто не может заменить ценность личного опыта.

9. СВАРКА



Внимание! Использование защитных очков обязательно! В процессе сварки будьте внимательны к отлетающим искрам!

Поместите обе части лезвия в зажимные устройства **PR** (зажимные устройства, рис. 1); выровняйте их, так чтобы они находились один напротив другого. Оба торца ленты должны быть точно по середине между двумя зажимами. Торцы ленты должны прочно сцепиться. Закрепите ленту с помощью рычагов зажимного устройства **L** (рычаги **L**, рис. 1) (см. рис. 13).

ВЫРОВНЯТЬ КРАЯ (ТОРЦЫ) ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ ПО ЦЕНТРУ МЕЖДУ ЗАЖИМАМИ И ЗАКРЫТЬ ЗАЖИМЫ

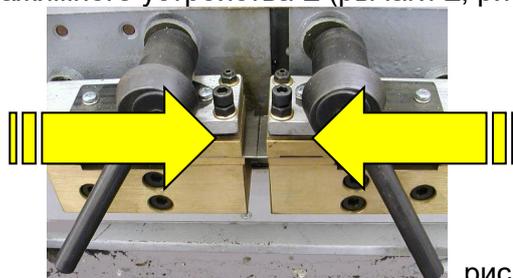


рис. 13

Необходимо помнить, что переключатель хода высадки (ручка 5, рис.1) должен находиться в позиции «СВАРКА» (“SALDATURA”).

Ширина (мм)	ВАЖНО!!! УСТАНОВИТЬ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ХОДА ВЫСАДКИ В ПОЗИЦИЮ «СВАРКА»		Давление высадки	Ход высадки
	шкала	Сварочным ток		
20	1	1	1	3
35	2	3	2	3
45	2	4	3	4
60	2	4	4	4

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ В ПОЗИЦИИ «СВАРКА»

рис. 14



ВНИМАНИЕ: если данное действие не произведено, сварка невозможна.

Обращая внимание на искры, нажать кнопку запуска сварки (кнопка **3**, рис. 1) и удерживать ее вплоть до автоматического выключения машины (окончание работы, см. рис.15).



ВНИМАНИЕ ИСКРЫ!
ОТОЙТИ ОТ ЗАЖИМОВ

НАЖАТЬ И УДЕРЖИВАТЬ КНОПКУ!



рис. 15

По окончании сварочного цикла ослабить рычаги **L** (рычаги **L**, рис. 1) зажимного устройства (**PR**, рис. 1) и убрать пилу. Аккуратно очистить изнутри поверхность зажимов, удерживавших полотно пилы (группа зажимов **M**, рис. 1), с помощью сжатого воздуха, а в случае отсутствия такой возможности с помощью грубой ткани (см.рис. 16).

ЧИСТИТЬ ПОСЛЕ
КАЖДОГО ЦИКЛА
СВАРКИ



ЧИСТИТЬ ПОСЛЕ
КАЖДОГО ЦИКЛА
СВАРКИ

рис. 16

Обращаем Ваше внимание на важность очистки поверхности зажимов. Постоянное ее проведение продлит качественную работу станка.

10. ОТЖИГ СВАРНОГО ШВА

После каждого цикла сварки необходимо производить отжиг сварного шва для возвращения частично утерянной в ходе сварки эластичности материала. Установите переключатель хода высадки (ручка **5**, рис. 1) в положение ОТЖИГ (RINVENIRE) (см. рис. 17).

ВАЖНО!!!
УСТАНОВИТЬ
ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ХОДА
ВЫСАДКИ В ПОЗИЦИЮ
«ОТЖИГ»

ПОЗИЦИЯ
ОТЖИГ

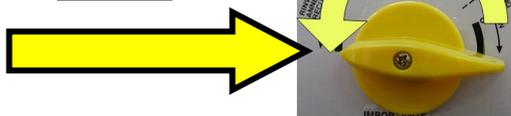


рис. 17

Закрепите лезвие в зажимах, так что шов сварки находился по центру, между двумя зажимами (см. рис. 18).



ВЫРОВНЯТЬ ШОВ
СВАРКИ ПО ЦЕНТРУ
МЕЖДУ ДВУМЯ
ЗАЖИМАМИ

рис. 18

Используйте в основном значение 1 (значение 2 применимо только для широких и толстых ленточных пил). Воздействовать на ручку регулировки интенсивности отжига (ручка **4**, рис. 1), прерывисто вращая ее между значением 1 (или значением 2) и позицией «отдыха». В ходе данного действия обращайте внимание на цвет сварочного шва. Необходимо, чтобы цвет шва был в диапазоне от синеватого до красного (см. рис. 19, 20, 21).

**МАЛЕНЬКИЕ
ПИЛЫ**

рис. 19

**БОЛЬШИЕ
ПИЛЫ**

рис. 20

**ОБРАЩАТЬ ВНИМАНИЕ
НА ТЕМПЕРАТУРУ
ОТЖИГА И ЦВЕТ ШВА.
ОН ЗАВИСИТ ОТ
ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА
ЛЕЗВИЯ ПИЛЫ**

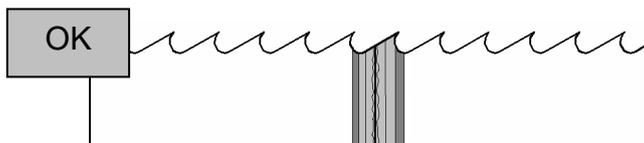
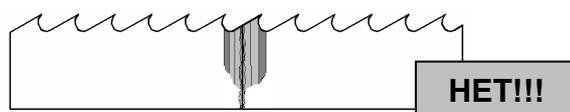


рис. 21

**СЛЕДИТЬ ЗА ОКРАШИВАНИЕМ ШВА. ОНО
ДОЛЖНО ПРОИСХОДИТЬ РАВНОМЕРНО ПО
ВСЕМУ ШВУ И В НАПРАВЛЕНИИ ОТ ШВА К
ЗАЖИМАМ (см. рис.21 слева)**

ВНИМАНИЕ: В случае неравномерного окрашивания шва, обратитесь к главе «ПРОБЛЕМЫ И РЕШЕНИЯ».



Остается только удалить остатки сварного шва с помощью шлифовального станка LV 60 (рис. 22).

рис. 22

11. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Как показывает опыт, наши станки практически не нуждаются в обслуживании в его традиционном понимании. Мы советуем, тем не менее, постоянно производить тщательную очистку латунных пластинок, установленных на зажимах. Очистку пластин необходимо производить после каждого цикла сварки. Для очистки использовать сжатый воздух либо грубую ткань.

Кроме того, в случае повреждения пластин заменить их новыми.

12. ПРОБЛЕМЫ И РЕШЕНИЯ

В случае возникновения любых нарушений в работе станка, мы просим вас провести операции, указанные ниже, учитывая, что необходимо провести проверку различных параметров станка для устранения каждой конкретной неполадки:

- Аппарат не включается.
 - Решение: Проконтролировать подключение к электрической сети: аппарат должен быть подключен только в две фазы трехфазной сети.
- Сварочный шов легко ломается
 - Решение 1: Удостовериться, что пластины зажимов, в которые вставляется пила выровнены (находятся на одном уровне). Действовать следующим образом: Находясь в позиции «ОТЖИГ», вставить часть пилы в зажимы и закрыть их; провести отжиг; удостовериться, что накаливание лезвия происходит равномерно.

**ОТЖИГ
ПРОИЗВЕДЕН
НЕВЕРНО**

**ОТЖИГ
ПРОИЗВЕДЕН
ПРАВИЛЬНО**

рис. 23

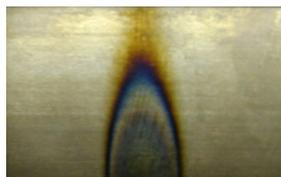


рис. 24



Выровнять пластины зажимов с помощью винтов.

Выровнять пластины зажимов с помощью регулирующих винтов, начиная с винта регулировки эксцентрика, а затем отрегулировать остальные винты. При необходимости заменить пластины новыми (см. рис. 25).



рис. 25

- Решение 2: Напоминаем, что отжиг – деликатная операция, она зависит от: текущего состояния пластин и зажимов, давления на лезвие пилы, химического состава лезвия. Необходимо попробовать провести отжиг под различными температурами (что приведет к получению различных окрасок шва).
- Если в процессе сварки два конца пилы накладываются друг на друга, это значит, что уровень сварочного тока слишком низкий, а давление высадки слишком высокое (см. рис. 26).



рис. 26

ОТЖИГ ПРОИЗВЕДЕН НЕВЕРНО: КРАЯ ПИЛЫ НАКЛАДЫВАЮТСЯ ДРУГ НА ДРУГА

- Решение: увеличить силу сварочного тока **и/или** уменьшить давление при высадки.
- Если в процессе сварки два конца пилы с трудом стыкуются, это значит, что уровень сварочного тока слишком высокий, а давление высадки слишком низкое (см. рис. 27).

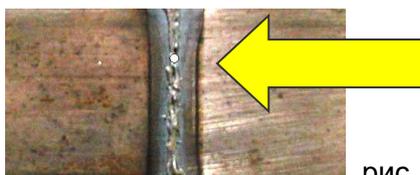


рис. 27

ОТЖИГ ПРОИЗВЕДЕН НЕВЕРНО: В СВАРОЧНОМ ШВЕ ВИДНЫ ОТВЕРСТИЯ

- Решение: уменьшить силу сварочного тока **и/или** увеличить давление высадки.

В случае возникновения проблем иного характера, просим Вас обращаться к нам посредством нашего веб-сайта www.viscatfulgor.com или через электронную почту: info@viscatfulgor.it

13. ГАРАНТИЯ

Гарантия на станки нашего производства распространяется в случае их корректного использования, обслуживания и следованиями указаниям данного руководства .

Гарантия действует в течение 12 месяцев, начиная с момента приобретения станка, и заключается в бесплатной замене неисправных частей.

Гарантия не распространяется на станки, с которым работал неавторизованный персонал либо компании, в случае их модификации без уведомления изготовителя, а также, в случае если станок был использован не по назначению и не в соответствии в данным руководством. Гарантия не распространяется на изнашиваемые части, например пластины зажимов.

14. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Технические характеристики станка указаны на соответствующей прикрепленной к нему этикетке (см. ниже):

VISCAT FULGOR I T A L Y <small>http://www.viscatfulgor.com e-mail: info@viscatfulgor.com</small>		
TIPO : <input type="text"/>	ANNO DI FABBRIC. : <input type="text"/>	
MATRICOLA : <input type="text"/>	CORRENTE NOM. : <input type="text"/> A	
POTENZA NOM. : <input type="text"/> kW	TENSIONE : <input type="text"/> V	
MASSA : <input type="text"/> kg	FREQUENZA : <input type="text"/> Hz	

TIPO: ТИП

ANNO DI FABBRICAZIONE: ГОД ВЫПУСКА

MATRICOLA: СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

CORRENTE NOM.: СИЛА ТОКА

POTENZA NOM.: МОЩНОСТЬ

TETNSIONE: НАПРЯЖЕНИЕ

MASSA: ВЕС

FREQUENZA: ЧАСТОТА

SCHEMA ELETTRICO (p.13):

1. ИНДИКАТОР ШКАЛЫ СВАРКИ 1
2. ИНДИКАТОР ШКАЛЫ СВАРКИ 2
3. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ МОЩНОСТИ СВАРКИ
4. РЕОСТАТ ОТЖИГА
5. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ШКАЛЫ
6. ПУСКАТЕЛЬ СВАРКИ
- 7-1. КОНЕЧНЫЙ СВАРНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СЕТИ
- 7-2. КОНЕЧНЫЙ СВАРНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СЕТИ
8. ТРАНСФОРМАТОР МОЩНОСТИ
9. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР 24v
10. КНОПКА ЗАПУСКА СВАРКИ
11. РУБИЛЬНИК ЛИНИИ
12. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ
13. ВОЛЬТМЕТР
14. ЗАЖИМЫ

15. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

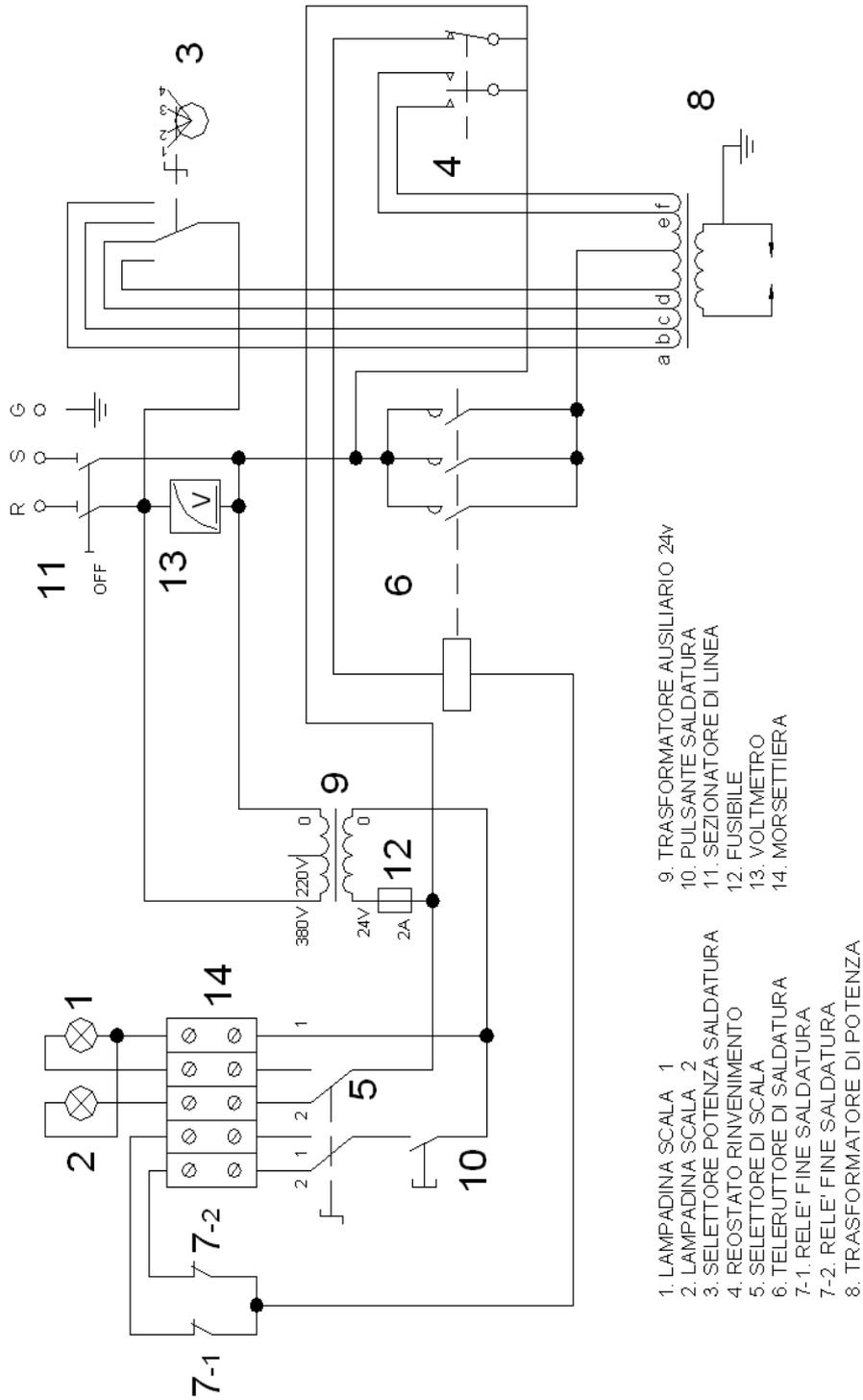


рис. 25

16. ОБЩАЯ СХЕМА ДЕТАЛЕЙ

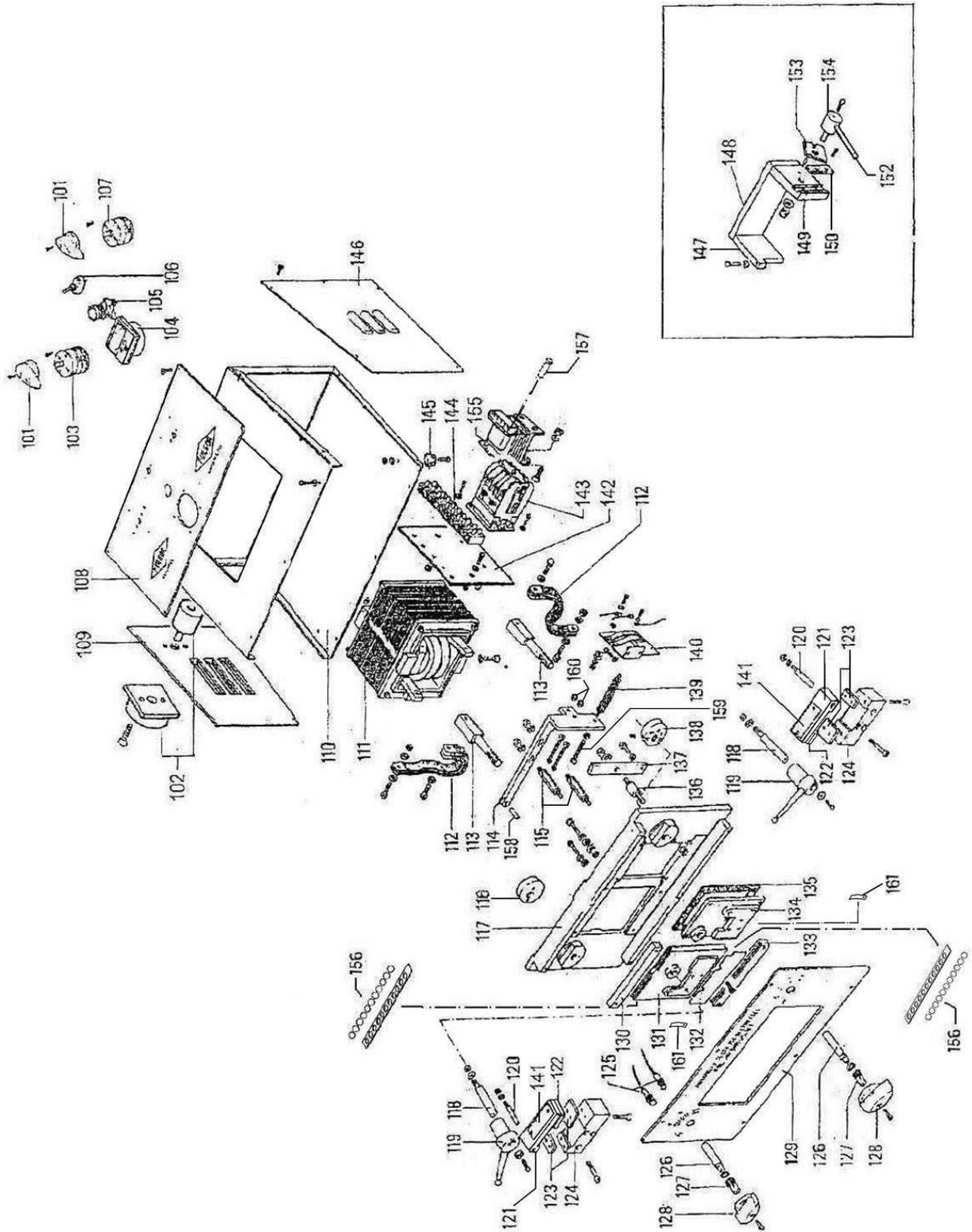


рис. 26

17. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ

VC 101	РУЧКА (ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ)
VC 102	РУБИЛЬНИК ЛИНИИ
VC 103	РЕОСТАТ СВАРКИ
VC 104	ВОЛЬТМЕТР
VC 105	КНОПКА ЗАПУСКА СВАРКИ
VC 106	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ШКАЛЫ СВАРКИ
VC 107	РЕОСТАТ ОТЖИГА
VC 108	ВЕРХНЯЯ ПАНЕЛЬ
VC 109	ЛЕВАЯ СТЕНКА
VC 110	КОРПУС
VC 111/3	ТРАНСФОРМАТОР VC3
VC 111/4	ТРАНСФОРМАТОР VC4
VC 111/6	ТРАНСФОРМАТОР VC6
VC 112/3	МЕДНЫЕ ПЛАСТИНЫ VC3 (ПАРА)
VC 112/4	МЕДНЫЕ ПЛАСТИНЫ VC4 (ПАРА)
VC 112/6	МЕДНЫЕ ПЛАСТИНЫ VC6 (ПАРА)
VC 113	ВАЛЫ (ПАРА)
VC 114	КРЕПЕЖНЫЙ УГОЛОК
VC 115	СУППОРТ
VC 116	КУЛАЧКОВАЯ ШАЙБА
VC 117	ПЛАСТИНА
VC 118/3	ВАЛ ЭКСЦЕНТРИКА VC3
VC 118/4	ВАЛ ЭКСЦЕНТРИКА VC4
VC 118/6	ВАЛ ЭКСЦЕНТРИКА VC6
VC 119/3	ЭКСЦЕНТРИКИ VC3 (ПАРА)
VC 119/4	ЭКСЦЕНТРИКИ VC4 (ПАРА)
VC 119/6	ЭКСЦЕНТРИКИ VC6 (ПАРА)
VC 120/3	ВАЛ ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА VC3 (ПАРА)
VC 120/4	ВАЛ ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА VC4 (ПАРА)
VC 120/6	ВАЛ ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА VC6 (ПАРА)
VC 121/3	ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО VC3 (ПАРА)
VC 121/4	ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО VC4 (ПАРА)
VC 121/6	ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО VC6 (ПАРА)
VC 122/3	ВЕРХНИЕ ПЛАСТИНЫ VC3
VC 122/4	ВЕРХНИЕ ПЛАСТИНЫ VC4
VC 122/6	№ 12 ВЕРХНИЕ ВКЛАДЫШИ (ВСТАВКИ) VC6
VC 123/3	НИЖНИЕ ПЛАСТИНЫ
VC 123/4	НИЖНИЕ ПЛАСТИНЫ
VC 123/6	НИЖНИЕ ПЛАСТИНЫ
VC 124/3	ЛАТУННЫЙ БЛОК VC3
VC 124/4	ЛАТУННЫЙ БЛОК VC4
VC 124/6	ЛАТУННЫЙ БЛОК VC6
VC 125	ИНДИКАТОРНЫЕ ЛАМПОЧКИ (2 ШТ.)
VC 126	КУЛАЧКОВЫЙ ВАЛ ХОДА
VC 127-128	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ (КНОПКА)
VC 129	ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ
VC 130	ВЕРХНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ
VC 131	ПЕРЕДВИЖНАЯ КАРЕТКА
VC 132	ЗАЩИТНАЯ ПАНЕЛЬ
VC 133	НИЖНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ

VC 134	НЕПОДВИЖНАЯ КАРЕТКА
VC 135	ПРОКЛАДКИ (ПАРА)
VC 136	СУППОРТ
VC 137	УПРУГАЯ СТЯЖКА
VC 138	КУЛАЧКОВАЯ ШАЙБА (ДАВЛЕНИЯ ВЫСАДКИ)
VC 139	ПРУЖИНА
VC 140	РЕЛЕ (ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ) АВТОМАТИЧЕСКОГО СВАРОЧНОГО УСТРОЙСТВА
VC 141/3	УПРУГАЯ ФОЛЬГА ДЛЯ ЗАЖИМОВ VC3
VC 141/4	УПРУГАЯ ФОЛЬГА ДЛЯ ЗАЖИМОВ VC4
VC 141/6	УПРУГАЯ ФОЛЬГА И ПРУЖИНЫ ДЛЯ ЗАЖИМОВ VC6
VC 142	ПЛАСТИНА ОПОРЫ ПУСКАТЕЛЯ
VC 143	ПУСКАТЕЛЬ
VC 144	ЗАЖИМЫ
VC 145	ЛАПКА (4 ШТ.)
VC 146	ПРАВАЯ СТЕНКА
VC 147	КРЮЧОК ДЛЯ ГИЛЬОТИННЫХ НОЖНИЦ
VC 148	ОСНОВА
VC 149/3	КОРПУС ГИЛЬОТИННЫХ НОЖНИЦ VC3
VC 149/4	КОРПУС ГИЛЬОТИННЫХ НОЖНИЦ VC4
VC 149/6	КОРПУС ГИЛЬОТИННЫХ НОЖНИЦ VC6
VC 150/3-153/3	НАБОР ЛЕЗВИЙ НОЖНИЦ VC3
VC 150/3-153/4	НАБОР ЛЕЗВИЙ НОЖНИЦ VC4
VC 150/3-153/6	НАБОР ЛЕЗВИЙ НОЖНИЦ VC6
VC 152	РЫЧАГ НОЖНИЦ
VC 154/3	ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИЙ ВАЛ НОЖНИЦ VC3
VC 154/4	ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИЙ ВАЛ НОЖНИЦ VC4
VC 154/6	ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИЙ ВАЛ НОЖНИЦ VC6
VC 155	ТРАНСФОРМАТОР 24V
VC 156	ШАРОВЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ ПЕРЕДВИЖЕНИЯ КАРЕТКИ + ДЕРЖАТЕЛЬ
VC 157	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ
VC 158	ВАЛ
VC 159	РИФЛЕННЫЙ ВАЛ
VC 160	НЕЙЛОНОВАЯ ГАЙКА (ПАРА)
VC 161/3	ЭЛАСТИЧНАЯ ЛЕНТА VC3 (ПАРА)
VC 161/4	ЭЛАСТИЧНАЯ ЛЕНТА VC4 (ПАРА)
VC 161/6	ЭЛАСТИЧНАЯ ЛЕНТА VC6 (ПАРА)