



Carryvac

Carryvac P150 предназначен для удаления дымов и аэрозолей при проведении сварочных работ малой и средней напряженности. Он подключается либо напрямую к сварочной горелке для полуавтоматической сварки, либо к специальному соплу, располагающемуся непосредственно у места сварки. Аппарат оборудован индикатором, сигнализирующем о засоренности сменного фильтра. Емкость фильтра соответствует приблизительно 200-250 кг сварочной проволоки.

Carryvac P150 поставляется готовым к работе, в комплекте с трехметровым шлангом.

Технические характеристики

Напряжение сети	220В / 50 Гц / 1 фаза
Макс. воздушный поток	165 куб,м / ч
Макс. разрежение	2 170 Па
Эффективность фильтрации	99,7 %
Площадь фильтра	5,3 кв.м
Мощность мотора	1 кВт
Габариты	860x226x425 мм
Масса	14 кг
Уровень шума	75дБ (А)

ОПИСАНИЕ

Carryvac P 150 AST (автоматический старт-стоп) Рис.1

1. Рукоятка
2. Предварительный фильтр
3. Трехпозиционный переключатель (ручной – выкл. – автомат)
4. Индикатор режима «Авто»
5. Индикатор заполнения фильтра
6. Рукоятки для намотки сварочного или обратного кабеля
7. Место выхода воздуха
8. Шланг индикатора фильтра
9. Сенсор

Carryvac P 150 Рис.4

1. Рукоятка
2. Предварительный фильтр
3. Выключатель
4. Индикатор заполнения фильтра
5. Место выхода воздуха
6. Шланг индикатора фильтра

РАБОТА

P 150 AST

Имеет 2 режима работы – ручной и автоматический

Ручной режим:

Установите переключатель 3 в положение “MANUAL” – установка начнет непрерывно работать.

Автоматический режим:

Установите переключатель 3 в положение “AUTO”. Обмотайте сварочный или обратный кабель вокруг рукояток 6, как показано на рис.2. Установка начнет работать после возбуждения дуги и остановится после ее гашения.

При сварке на малых токах рекомендуется обмотать кабель несколько раз, как показано на рис.3.

При некоторых видах сварки, например неплавящимся электродом, электронике не всегда удается отследить возбуждения дуги, тогда следует перейти в ручной режим.

Индикация

Лампочка “Auto”, поз.4, рис.1 – показывает, что запитана сенсорная электроника.

Лампочка “Filter”, поз.5, рис.1 – показывает, что фильтр полностью заполнен и требует замены.

Р 150

Имеет только один режим работы – ручной. Включение и выключение производится переключателем 3, рис.4

Индикация

Лампочка “Filter”, поз.4, рис.4 – показывает, что фильтр полностью заполнен и требует замены.

ОЧИСТКА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФИЛЬТРА

Обычно предварительный фильтр требует замены только при смене основного фильтра, но продолжительное использование некоторых типов электродов может потребовать более частой очистки.

См.Рис.5

Отключите установку, отсоедините вытяжной шланг (1) и шланг индикатора от сепаратора. Поднимите запор (3) и отсоедините сепаратор (4). Открутите винт 5, снимите крышку для очистки.

Внимание! Проверьте состояние резиновой прокладки под крышкой перед сборкой для обеспечения максимальной всасывающей возможности.

ЗАМЕНА ОСНОВНОГО ФИЛЬТРА

Основной фильтр требует замены когда всасывание становится низким или загорается лампа “Filter Full”.

См.Рис.5

Отключите установку, отсоедините вытяжной шланг (1) и шланг индикатора от сепаратора. Поднимите запор (3) и отсоедините сепаратор (4). Выньте старый фильтр (рис.6) и замените его на новый. Произведите очистку предварительного фильтра как описано выше.

ПОИСК НЕИПРАВНОСТЕЙ

Внимание! Перед проведением работ отключите установку от электросети. Работы должны производиться квалифицированным электриком.

Недостаточное всасывание

Проверьте:

- состояние шланга и плотность соединений;
- не горит лампа “Filter Full”;
- шланг не заблокирован

Мотор не работает

Проверьте:

- поступление тока на мотор;
- состояние угольных щеток;

Установка не запускается в автоматическом режиме (P 150 AST)

Проверьте:

- сварочный кабель размещен на рукоятках;
- Горит индикатор “Auto”;
- Обмотайте кабель дважды (см.рис.3)

Если неисправность остается – свяжитесь с вашим поставщиком

ЗАМЕНА УГОЛЬНЫХ ЩЕТОК, P 150 AST и P 150

Внимание! Перед проведением работ отключите установку от электросети. Работы должны производиться квалифицированным электриком.

См.Рис.7

Отверните 4 винта на раме и снимите торцевую крышку. Отсоедините шланги индикации заполнения фильтра. Отсоедините кабели.

Инструкции по установке угольных щеток прилагаются к каждому комплекту щеток.

Внимание ! Производите подсоединение кабелей и шлангов с осторожностью.

СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ CARRYVAC P 150 AST

Поз.	Артикул №	Наименование
1	154352015	Шланг Ø45 мм, 1.6 м
1	154352008	Шланг Ø45 мм, 3.5 м
1	154352002	Шланг Ø45 мм, 5.0 м
1	154352006	Шланг Ø45 мм, 15 м
2	468455004	Раструб шланга
6	468455002	Металлический фильтр (в поставку не входит)
8	468455014	Предварительный фильтр в сборе
9	468455001	Фильтр
16	468455020	Комплект прокладок (3 шт.)
17	468455021	Мотор, 220 В
18	468455022	Мотор, 110 В
19	468455023	Угольные щетки, 220 В
20	468455023	Угольные щетки, 110 В
23	468455026	Автоматика
24	468455027	Датчик давления
27	468455030	Держатель кабеля
28	468455031	Индикаторные лампы, “Auto” и “Filter”
29	468455032	Линза лампы, “Auto”
30	468455033	Переключатель
31	468455034	Линза лампы, “Filter”
32	468455035	Радиофильтр (при поставке в определенные страны)

СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ CARRYVAC P 150

Поз.	Артикул №	Наименование
1	154352015	Шланг Ø45 мм, 1.6 м
1	154352008	Шланг Ø45 мм, 3.5 м
1	154352002	Шланг Ø45 мм, 5.0 м
1	154352006	Шланг Ø45 мм, 15 м
2	468455004	Раструб шланга
6	468455002	Металлический фильтр (в поставку не входит)
8	468455014	Предварительный фильтр в сборе (поз.3, 4, 7)
9	468455001	Фильтр
16	468455020	Комплект прокладок (3 шт.)
17	468455021	Мотор, 220 В
18	468455022	Мотор, 110 В
19	468455023	Угольные щетки, 220 В
20	468455023	Угольные щетки, 110 В
23	468455027	Датчик давления
25	468455031	Индикаторная лампа, “Filter”
26	468455033	Переключатель
27	468455034	Линза лампы, “Filter”
28	468455035	Радиофильтр (при поставке в определенные страны)

