

# Zespół podający ZP-30w, ZP-30



## *Instrukcja obsługi*

**OZAS - ESAB Sp. z o.o.**

ul. A. Struga 10 45-073 Opole

tel. (0-77) 4547240 ÷ 49, fax 4537859

e-mail: [ozas@ozas.com.pl](mailto:ozas@ozas.com.pl)

<http://www.ozas.com.pl>

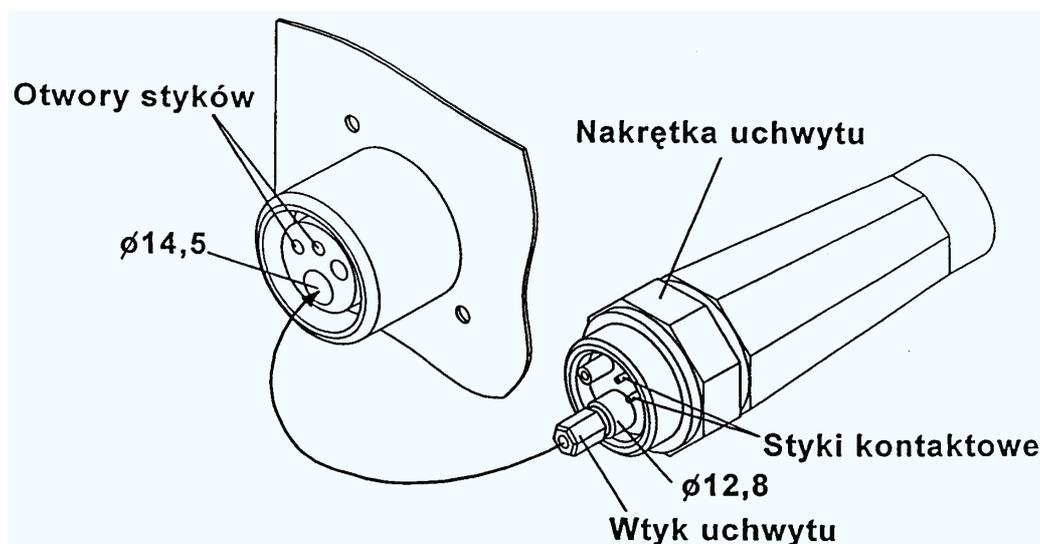
363-0-0-00-00-00-0-P

0349301069

## SPIS TREŚCI

	Str.
1. Bezpieczeństwo .....	3
2. Opis techniczny .....	4
3. Uruchomienie i eksploatacja .....	8
4. Konserwacja .....	10
5. Przechowywanie i transport .....	10
6. Schemat ideowy .....	11
Specyfikacja kompletowania . Zespół podający ZP-30w.	12
Specyfikacja kompletowania . Zespół podający ZP-30.	13
Wykaz części zamiennych.	14
Deklaracja zgodności.	15

## UWAGA!



Przyłącze uchwyty spawalniczego umożliwia w sposób bezkolizyjny dokonywać montażu uchwyty spawalniczych typu PSF (ESAB).

W przypadku stosowania uchwyty firmy BINZEL o stykach kontaktowych stałych należy zachować następujące zasady:

1. Wprowadzić wtyk uchwyty  $\phi$  12.8 centrycznie do otworu gniazda  $\phi$  14.5 tak, aby styki kontaktowe mogły swobodnie wchodzić do swych otworów.
2. Nakrętką uchwyty dokonywać jego połączenia z gniazdem, lekko dociskając uchwyty do gniazda zwracając także uwagę, aby wprowadzone styki kontaktowe przemieszczały się swobodnie w otworach. W przypadku utrudnień - próbę ponowić.
3. Przy wymianie uchwyty spawalniczych zwracać uwagę na czystość otworów stykowych i prostoliniowość styków.

Zaleca się stosowanie uchwyty spawalniczych firmy BINZEL o stykach kontaktowych ruchomych.

Niedostosowanie się do powyższych zaleceń może spowodować uszkodzenie połączenia, co nie będzie przedmiotem napraw gwarancyjnych.

---

# 1 BEZPIECZEŃSTWO.

---

Pełna odpowiedzialność za bezpieczeństwo personelu obsługującego urządzenie i osób będących w pobliżu spoczywa na użytkowniku sprzętu spawalniczego.

**Niewłaściwa obsługa może doprowadzić do sytuacji awaryjnej, zranienia operatora i uszkodzenia sprzętu.**

**Wszystkie osoby pracujące ze sprzętem spawalniczym muszą być w pełni zaznajomione z:**

- obsługą sprzętu,
- rozmieszczeniem wyłączników awaryjnych,
- funkcjami sprzętu,
- stosowanymi przepisami bezpieczeństwa,
- spawaniem drutem elektrodowym w osłonie gazu ochronnego.

**Operator musi mieć pewność, że:**

- nikt nie przebywa w strefie roboczej podczas uruchomienia zestawu do spawania,
- wszystkie osoby przebywające poza strefą roboczą są chronione odpowiednim ekranem lub zasłoną.

**Strefa robocza musi być:**

- wolna od narzędzi i innych obiektów, które mogą przeszkodzić operatorowi podczas pracy.
- tak zorganizowana, aby był łatwy dostęp do wyłączników awaryjnych
- wolna od przeciągów.

**Osobisty sprzęt ochronny należy:** - zawsze używać właściwego sprzętu ochronnego, tj. przyłbicy lub tarczy spawalniczej, niepalnej odzieży ochronnej, rękawic i obuwia. Nigdy nie nosić luźnych ubrań, pasków, bransolet, pierścionków itd., gdyż mogą zahaczyć o sprzęt lub wywołać poparzenia.

**Różne:**

- **tylko osoby uprawnione** mogą obsługiwać sprzęt elektryczny do spawania łukowego,
- sprawdzić poprawność podłączenia przewodów masowych
- sprzęt gaśniczy na stanowisku do spawania łukowego powinien być łatwo dostępny w specjalnie i czytelnie oznaczonych miejscach,
- konserwacja urządzenia **nie może** odbywać się podczas pracy maszyny.

## ! OSTRZEŻENIE !

**PROCESY SPAWANIA MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE DLA OPERATORA I OSÓB POSTRONNYCH. PODCZAS SPAWANIA NALEŻY ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ. KONIECZNE JEST PRZESTRZEGANIE PRZEPISÓW BEZPIECZEŃSTWA OBOWIĄZUJĄCYCH W DANYM PRZEDSIĘBIORSTWIE, OPRACOWANYCH NA PODSTAWIE ZALECEŃ PRODUCENTA SPRZĘTU.**

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM - może być śmiertelne.**

- Zainstalować urządzenie zgodnie z instrukcją uruchomienia i obowiązującymi normami.
- Nie dotykać gołymi rękoma bądź wilgotnymi rękawicami żadnych elementów przewodzących prąd, w tym drutu elektrodowego w trakcie spawania.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne.

**DYMY I GAZY - mogą być niebezpieczne dla zdrowia.**

- Nie trzymać głowy w strumieniu dymu.
- Zapewnić wentylację ogólną oraz odciąganie dymów i gazów ze strefy oddychania operatora.

**PROMIENIOWANIE ŁUKU - może spowodować poważne uszkodzenia wzroku i skóry.**

- Chronić oczy i ciało. Używać odpowiedniej przyłbicy lub tarczy spawalniczej, wyposażonej we właściwe szkła filtrujące, a także odzieży ochronnej.
- Chronić osoby postronne, stosując odpowiednie ekrany i zasłony.

**ZAGROŻENIE POŻAROWE**

- Rozprysk metalu może spowodować pożar. Sprawdzić, czy w pobliżu stanowiska roboczego nie ma materiałów łatwopalnych.

**NIEPOPRAWNE DZIAŁANIE URZĄDZENIA** - w razie niepoprawnego działania urządzenia wezwać osobę posiadającą odpowiednie kwalifikacje.

**PRZED ZAINSTALOWANIEM LUB URUCHOMIENIEM URZĄDZENIA NALEŻY PRZECZYTAĆ I ZROZUMIEĆ INSTRUKCJĘ JEGO UŻYTKOWANIA !  
CHROŃ SIEBIE I INNYCH!**

---

## 2 OPIS TECHNICZNY

---

### Wstęp

Zespoły podające ZP-30w i ZP-30 są przeznaczone do współpracy ze standardowymi diodowymi źródłami zasilania. Podajnik wraz z źródłem zasilania, kablami i uchwytem spawalniczym stanowi półautomat spawalniczy do spawania elektrodą topliwą w osłonach gazowych (GMAW) prądem stałym (DC).

### Spawalnicze źródła zasilania

Zespoły podające ZP-30w i ZP-30 przeznaczone są do współpracy z następującymi źródłami zasilania:

Tabela 1

	Nazwa źródła zasilania	GIN
ZP30w :	ESABMig 505w (PL)	0349304567
	ESABMig 425w (PL)	0349304557
	DPS500w	0349493304
	DPS403w	0349493216
ZP30 :	ESABMig 425 (PL)	0349304558
	ESABMig 325 (PL)	0349304841
	DPS403	0349493219
	DPS320	0349491238

### Dane techniczne

Tabela 2

Napięcie zasilania, $U_1$	42V, 50/60 Hz
Prąd zasilania, $I_1$	10A max
Maksymalny prąd spawania, $I_2$ P60%	500A
Zakres prędkości podawania drutu	1,5 ... 25 m/min
Zakres nastaw czasu upalenia elektrody	0...0,7 s
Zakres nastaw czasu spawania punktowego	0,2...5 s
Średnice drutu elektrodowego: stal (pełny) aluminium rdzeniowy	0,8; 1,0; 1,2; 1,6 mm 1,0; 1,2; 1,6 mm 1,0; 1,2; 1,6 mm
Warunki eksploatacji	
Temperatura pracy	-10...+40°C
Temperatura transportu i przechowywania	-25...+55°C
Wilgotność względna, @ 20 °C @ 40°C	max 90% max 50%
Wysokość nad poziomem morza	max 1000m
Stopień ochrony	IP 23
Masa	14,7 kg
Wymiary gabarytowe	700 x 255 x 420 mm
Zgodność z normami	PN-EN 60974-5 PN-EN 60974-10

## Budowa

Na rysunkach poniżej przedstawiono budowę zespołu podającego ZP-30w, ZP-30.



Rys. 1. Zespół podający ZP-30w. Widok z przodu.

- 1- lampka sygnalizacyjna
- 2.6 - patrz tabela 3.
- 7 - przyłącza chłodzenia uchwyty spawalniczego wraz z przełącznikiem pompy (wyłącznie ZP-30w)
- 8 - osłona szpuli na drut elektrodowy
- 9 - podstawa
- 10 - przyłącze uchwyty spawalniczego

Zespół podający składa się z kasety zespołu podającego (15), podstawy (9), kasety na szpulę z drutem elektrodowym (8)

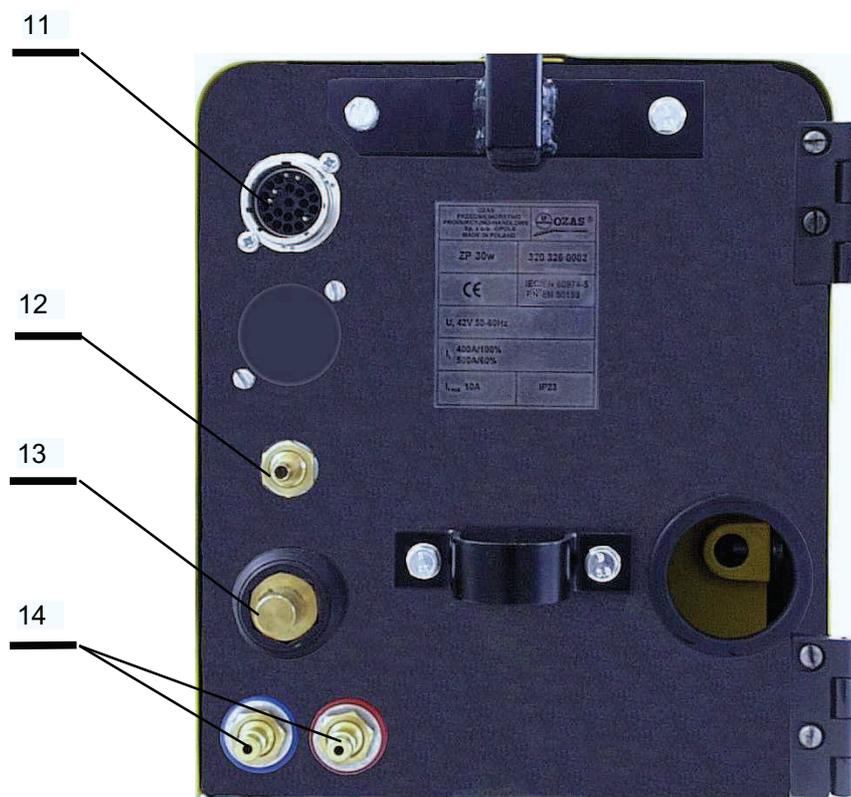
Kaseta zespołu podającego posiada przegrodę, którą oddzielono zespół napędowy od układów elektroniki i osprzętu elektrycznego. Układ sterowania w postaci płytki elektroniki (A1) jest umieszczony na przegrodzie. Za przegrodą znajduje się także elektromagnetyczny zawór gazowy. Zespół napędowy stanowi silnik prądu stałego z magnesami trwałymi i jednostopniową przekładnią ślimakową, której kołem zębatym napędzane są dwie pary rolek podających. Docisk rolek podających regulowany jest dwoma pokrętłami.

Kaseta na szpulę z drutem elektrodowym stanowi konstrukcję otwieraną wykonaną z tworzywa sztucznego. Wewnątrz kasety znajduje się korpus osi szpuli. Korpus zamontowany jest na sworzniu stalowym za pomocą śruby, którą poprzez podkładki i sprężynę reguluje się siłę hamowania szpuli z drutem elektrodowym.

## Elementy nastawcze

Tabela 3.

Numer na rys.	Symbol	Funkcja	Oznaczenie
2		nastawa prędkości podawania drutu	R1
3 Wybór trybu pracy		2-takt	S1
		4-takt	
		spawanie punktowe	
		doraźne podawanie drutu	
		doraźne otwarcie zaworu gazowego	
4		nastawa czasu upalenia	R2
5		nastawa czasu spawania punktowego	R3
6		prędkość dojazdowa	S2



Rys.2. Zespół podający ZP-30w. Widok tylnej ściany kasety.

- 11 - gniazdo przewodu sterowniczego,
- 12 - króciec zaworu gazowego,
- 13 - przyłącze przewodu prądowego,
- 14 - przyłącza przewodów chłodzenia (wyłącznie ZP-30w).



Rys. 3. Zespół podający ZP-30w. Widok kasety po otwarciu osłony zespołu napędowego.  
 15 - kasetka zespołu podającego  
 16 - mechanizm napędowy

Zespół podający ZP-30w, ZP-30 posiada następujące funkcje:

- płynna regulacja prędkości podawania drutu elektrodowego,
- sterowanie dopływem gazu osłonowego,
- spawanie w trybach: dwutaktu, czterotaktu i spawania punktowego,
- doraźne podawanie drutu elektrodowego,
- doraźne otwarcie zaworu gazowego,
- nastawę czasu trwania upalenia drutu elektrodowego (tzw. "wolny wylot")
- start z prędkością dojazdową - 50% wartości nastawionej,

Obecność zasilania sygnalizuje lampka (1) umieszczona na płycie przedniej. Zasilanie może zostać przerwane, a zespół podający unieruchomiony, jeśli:

- nastąpiło przegrzanie źródła zasilania spowodowane zbyt intensywną pracą półautomatu, lub
- jeśli przy zainstalowanym w źródle czujniku przepływu, przepływ cieczy chłodzącej jest niedostateczny, lub jeśli uległ przepaleniu bezpiecznik w źródle na linii zasilania zespołu podającego.

Przełącznik pompy tzw. ELP (ESAB Logic Switch) scalony z króćcami do podłączenia przewodów chłodzących uchwytu, służy do automatycznego załączenia pompy w źródłach zasilania ESABMig505w i ESABMig425w w zależności od rodzaju podłączonego uchwytu spawalniczego. ELP występuje wyłącznie w wersji z chłodzeniem wodnym - ZP-30w.

Zespoły podające ZP-30w, ZP-30 można wyposażyć w koła jezdne wg specyfikacji kompletowania.

Aby uzyskać wersję na kołach jezdnych należy:

- w miejsce przednich nóżek gumowych przykręcić zestaw kołowe obrotowe,
- zdemontować tylne nóżki gumowe, wsunąć oś w otwory wywiercone w podstawie, nałożyć na oś tulejki dystansowe (dłuższą od strony kasety na szpulę) i koła jezdne oraz zatrzasknąć kołpaki na końcach osi.

Podczas występowania trudnych warunków dla poruszania się zespołu podającego po podłożu zaleca się zastosowanie zestawu jezdnego z kołami  $\phi 100$ . W celu zamontowania tej wersji zestawu jezdnego należy:

- odkręcić nóżki gumowe, a w ich miejsce przykręcić dołączonymi śrubami wsporniki z kołami,
- po włożeniu śrub w blachę wspornika należy nałożyć na nie załączone tuleje dystansowe i przykręcić do podstawy zespołu podającego. Wspornik z kołami obrotowymi powinien znajdować się z przodu zespołu podającego, a wspornik z kołami stałymi - z tyłu.

Zespoły podające ZP30w. ZP-30 mogą być umieszczone bezpośrednio na źródle prądu, bądź mogą być zamontowane obrotowo na trzpieniu zainstalowanym na źródle.

---

## 3 URUCHOMIENIE I EKSPLOATACJA

---

### Uruchomienie

1. Połączyć zespół podający ze źródłem zasilania za pomocą zespołu przewodów. W fazie uruchomienia pozostawić przewód prądowy rozłączony.
2. Przewodem gazowym połączyć reduktor z króćcem znajdującym się na tylnej ścianie zespołu podającego. *Uwaga: użycie podgrzewacza gazu jest dozwolone wyłącznie przy zastosowaniu czystego CO<sub>2</sub> jako gazu osłonowego.*
3. Podłączyć uchwyt spawalniczy. W przypadku uchwytu chłodzonego cieczą dołączyć węże instalacji chłodzącej uchwytu do odpowiednich króćców, odchylając ramię przełącznika pompy (ELP). Zwracać uwagę na zgodność kolorów węży i króćców.
4. Nałożyć szpulę z drutem elektrodowym na mechanizm mocowania szpuli, zwracając uwagę by kierunek odwijania drutu był zgodny z kierunkiem wejścia drutu do zespołu napędowego.
5. Wprowadzić drut elektrodowy między rolki podające oraz do eurozłącza na głębokość ok.20cm. Rolki zamontowane w zespole napędowym powinny odpowiadać rodzajowi i średnicy wprowadzonego drutu. Oznaczenie znajdujące się na czołowej ścianie rolki, odpowiada typowi i rozmiarowi rowka naciętego po przeciwnej stronie rolki.
6. Po dociśnięciu rolek podających korpusami dociskowymi ustalić pokrętłami optymalną siłę docisku drutu, zapewniającą podawanie drutu bez poślizgu. Informacja na ten temat umieszczona jest na wewnętrznej stronie osłony .
7. Wyregulować siłę hamowania szpuli z drutem za pomocą śruby znajdującej się w osi korpusu mocowania szpuli.  
*Uwaga! Wymiany szpuli z drutem należy dokonywać z zachowaniem ostrożności. W żadnym wypadku nie wymieniać szpuli z drutem i nie wprowadzać drutu do uchwytu w rękawicach spawalniczych..*
8. Przełącznik wyboru trybu pracy (2) ustawić w położeniu oznaczonym symbolem  (doraźne podawanie drutu) i nacisnąć przycisk uchwytu spawalniczego - aż do chwili wyjścia drutu z końcówki prądowej.
9. Przełącznik wyboru trybu pracy (2) ustawić w położeniu  - doraźne otwarcie zaworu gazowego, nacisnąć przycisk uchwytu spawalniczego; sprawdzić i wyregulować przepływ gazu ochronnego wg wskazań rotametu.
10. Za pomocą pokręteł na płycie przedniej dokonać wybory trybu pracy i nastaw parametrów.
11. Podłączyć przewody silnoprądowe. Nastawić napięcie spawania za pomocą przełączników na źródle zasilania.
12. Rozpocząć spawanie naciskając przycisk na uchwycie spawalniczym.

### Tryby spawania i nastawy

#### Spawanie w dwutakcie.

Pokrętłem (3) należy ustawić tryb spawania w dwutakcie. Pokrętłem (2) nastawić żądaną prędkość podawania drutu. W razie potrzeby można wybrać prędkość dojazdową za pomocą pokrętła (6). Przy włączonej prędkości dojazdowej drut jest podawany z prędkością stanowiącą połowę wartości nastawionej. Nie zaleca się stosowania prędkości dojazdowej przy nastawach bliskich prędkości minimalnej. Ponadto należy wstępnie nastawić wielkość czasu upalenia drutu elektrodowego za pomocą pokrętła (4), zaczynając od wartości bliskich nastawie minimalnej.

Naciśnięcie przycisku na uchwycie spowoduje otwarcie zaworu gazowego, a następnie załączenie źródła zasilania i uruchomienie podawania drutu. Po zwolnieniu przycisku podawanie zostaje przerwane, następnie ze zwłoką proporcjonalną nastawie pokrętła czasu upalenia (4) zostaje wyłączone źródło zasilania. W dalszej kolejności zostaje wyłączony zawór gazowy.

#### Spawanie w czterotakcie.

Pokrętłem (3) należy ustawić tryb spawania w czterotakcie. Pozostałe nastawy - jak przy dwutakcie. Spawanie w tym trybie można opisać następująco:

- |                                    |   |
|------------------------------------|---|
| I. naciśnięcie przycisku           | - załączenie przepływu gazu   |
| II. zwolnienie przycisku           | - załączenie napięcia źródła i podawania drutu, rozpoczęcie spawania. |
| III. ponowne naciśnięcie przycisku | - zatrzymanie spawania, pozostaje otwarty zawór gazowy.               |
| IV. zwolnienie przycisku           | - odcięcie dopływu gazu osłonowego.                                   |

## Spawanie punktowe.

Pokrętkiem (3) należy ustawić tryb spawania punktowego. Pokrętkiem (5) nastawić żądany czas spawania punktowego. Pozostałe nastawy - jak przy poprzednich trybach pracy.

Przy spawaniu punktowym po naciśnięciu i przytrzymaniu przycisku nastąpi sekwencja załączenia i wyłączenia, tak jak przy dwutakcie z tą różnicą, że czas spawania zostanie odmierzony samoczynnie, proporcjonalnie do nastawy czasu spawania punktowego. Zwolnienie przycisku na uchwycie umożliwi rozpoczęcie następnego cyklu spawania punktowego.

## Doraźne podawanie drutu i doraźne otwarcie zaworu gazowego.

Pokrętkiem (3) należy ustawić żądany tryb pracy doraźnej. Przyciśnięcie przycisku na uchwycie powoduje uruchomienie podawania drutu, bądź otwarcie zaworu gazowego.

## Spawanie drutami rdzeniowymi.

W przypadku spawania drutami rdzeniowymi zespół podający ZP-30w, ZP-30 wymaga zmiany kompletu rolek podających (2 szt.) na odpowiednie rolki do podawania drutu rdzeniowego o średnicy 1,0; 1,2 mm lub 1,6 mm. → *Patrz specyfikacja kompletowania "Wyposażenie do spawania drutami rdzeniowymi".*

## Spawanie drutami aluminiowymi.

W przypadku spawania drutami aluminiowymi zespół podający ZP-30w, ZP-30 wymaga zastosowania odpowiedniego wyposażenia.

→ *Patrz specyfikacja kompletowania "Wyposażenie do spawania aluminium".*

1. Wymienić komplet rolek podających (4 szt) na rolki do podawania drutu Al. o średnicy 1,0; 1,2 lub 1,6 mm;
2. W złączu scalonym wymienić dyszę stalową do drutów stalowych i rdzeniowych na dyszę plastikową do aluminium.
3. Zastosować uchwyt spawalniczy z wyposażeniem do spawania drutem aluminiowym o określonej średnicy.
4. Odblokować rolkę dociskową znajdującą się bliżej złącza scalonego, przez rurkę wprowadzić wystającą część wkładu uchwytu spawalniczego do złącza scalonego i dokręcić uchwyt do złącza.

*Uwaga! W przypadku spawania aluminium jako gazu osłonowego mogą być stosowane tylko mieszanki gazów obojętnych, a w związku z tym w instalacji gazowej powinien być stosowany odpowiedni reduktor z rotametrem.*

## Szpule z drutem elektrodowym.

Dopuszczalne jest stosowanie drutów elektrodowych na następujących szpulach wg PN-EN-759:

Tabela 4

Typ szpuli	Opis	Masa, max	Adaptor szpuli	Ilość
S300	Szpula z tworzywa, Ø 300 x 100	18kg	Niewymagany	-
B300	Koszyk z drutu, Ø 300 / Ø 180 x 100	18kg	Adaptor 0349495785	2
BS300	Szpula z drutu, Ø 300 / Ø 50,5 x 100	18kg	Niewymagany	-
S200	Szpula z tworzywa, Ø 200 x 55	5kg	Tuleja 0349305066 <sup>1)</sup>	1

<sup>1)</sup> *Wyposażenie dodatkowe, na życzenie klienta.*

W przypadku używania spoiwa z zasobników MARATHON PAC, w ścianie tylnej kasety w miejsce przepustu gumowego należy od wewnątrz zamontować wspornik (poz.2.4 i 2.5 wyposażenia). Wspornik służy do montażu przyłącza przewodnika drutu wg katalogowego ESAB nr F 102440880.

## Uchwyty spawalnicze.

Zespoły podające ZP-30w są przystosowane do współpracy z uchwytami ręcznymi z Eurozłączem, zarówno chłodzonymi cieczą, jak i chłodzonymi gazem osłonowym.

Zespoły podające ZP-30 są przystosowane do współpracy z uchwytami ręcznymi z Eurozłączem, wyłącznie chłodzonymi gazem osłonowym.

Dopuszczalne jest stosowanie uchwytów maszynowych przy ograniczeniu cyklu pracy do 60%.

Spawanie w cyklu pracy przekraczającym 60% nie jest zalecane ze względu na możliwość przegrzania się zespołu podającego.

---

## 4 KONSERWACJA

---

Niezawodną i długotrwałą pracę zespołu podającego można osiągnąć dzięki prawidłowej obsłudze i konserwacji urządzenia. Osiągnięcie wymienionego celu wymaga przestrzegania następujących czynności konserwacyjnych:

A) w ramach codziennej obsługi i konserwacji należy:

- utrzymać urządzenie w należytej czystości,
- sprawdzać stan połączeń zewnętrznych,
- sprawdzać szczelność połączeń gazowych,
- sprawdzać szczelność połączeń instalacji cieczy chłodzącej,

B) w ramach miesięcznych przeglądów należy:

- dokładnie odkurzyć wnętrze zespołu podającego,
- sprawdzić stan i uzupełnić ewentualne ubytki smaru ŁT4S2 w łożyskach kół zębatych rolek podających spoiwo,
- sprawdzić stan połączeń elektrycznych
- sprawdzić stopień zabrudzenia (kurz, opiłki metalowe i inne) aparatów elektrycznych oraz płytki sterowania i w razie potrzeby oczyścić,
- sprawdzić szczelność instalacji gazowej,
- sprawdzić szczelność instalacji cieczy chłodzącej,
- sprawdzić stan zużycia rolek podających,
- sprawdzić i ewentualnie dokręcić połączenia śrubowe,
- usunąć wszystkie stwierdzone nieprawidłowości.

C) w ramach półrocznych przeglądów należy wymienić na nowe wszystkie elementy wykazujące ślady uszkodzeń lub nadmiernego zużycia

Okres gwarancji nie obejmuje części szybkozysuwających się, do których zaliczane są: rolki podające spoiwo, koła zębate i osie kół, tulejki prowadzące, rurki prowadzące spoiwo.

---

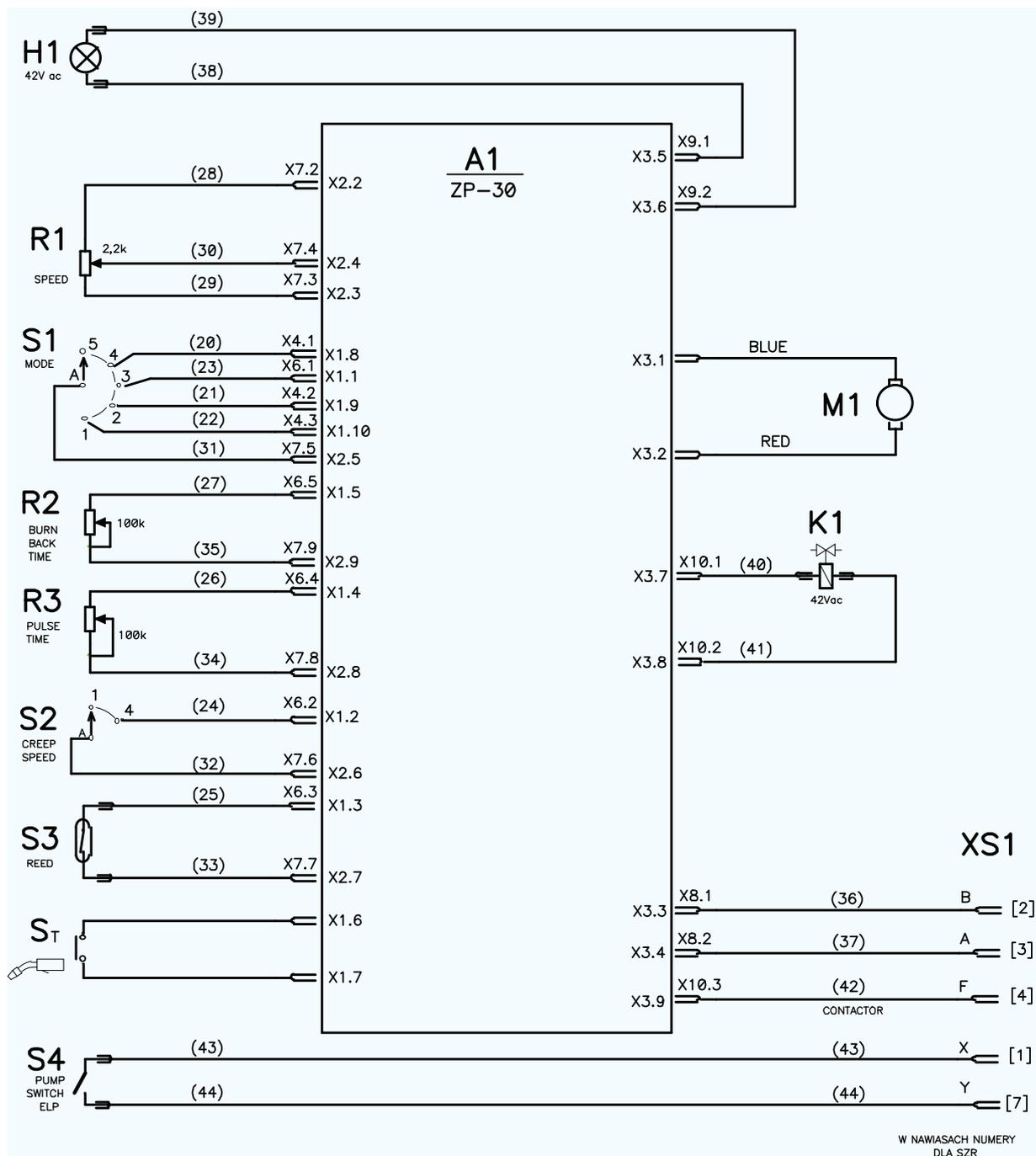
## 5 PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

---

Zespół podający należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych - o temp.  $-25^{\circ}\text{C} \div +55^{\circ}\text{C}$  i wilgotności względnej do 90% w przeliczeniu na temperaturę  $20^{\circ}\text{C}$ , w otoczeniu wolnym od szkodliwych czynników takich jak: pyły, kwasy, zasady i wyziewy żrące.

Opakowane zespoły podające powinny być przewożone krytymi środkami transportu, po uprzednim zabezpieczeniu przed przesuwaniem.

## 6 SCHEMAT IDEOWY



Rys. 4. Zespół podający ZP-30w. Schemat ideowy.

Uwaga! W zespole podającym ZP-30 nie występuje przełącznik pompy chłodzącej S4 oraz przewody 43,44.

OZAS - ESAB		SPECYFIKACJA KOMPLETOWANIA			
Sp. z o.o ul. Struga 10 45-073 Opole		Nazwa jednostki zestawieniowej (kompletu): <b>ZESPÓŁ PODAJĄCY ZP-30w</b>		Arkusz: 1 Ilość ark: 1	
		Nr jednostki kpl. <b>363-0-0-00-00-00-0-E</b>			
		Lp.	Nazwa części składowej	Kod rysunku, typ, Nazwa materiału, nr normy	GIN
1.	Zespół podający ZP-30w	363-0-0-00-00-00-0-1	0349304465	1	
2. Wyposażenie:					
2.1	Rolka 0.8 ÷ 1.0	374 101 FORTRANS	0349484335	2	
2.2	Opaska zaciskowa	Ap6-12 PN-71/M-74906	0349481520	1	
2.3	Adaptor szpuli BS300	634-0-0-00-00-00-0-3	0349495784	2	
3.	Instrukcja obsługi	363-0-0-00-00-00-0-P	0349301069	1	
4.	Opakowanie -pudło kartonowe	031-0-1-01-01-05-0-3	0349488041	1	

5. Wyposażenie dodatkowe (na życzenie klienta).				
5.1	Tuleja dystansowa do szpuli S200	337-0-1-01-01-05-0-3	0349305066	1
5.2	Zestaw jezdny z kołami $\phi$ 50 zespołu podającego ZP-22	330-0-0-01-00-00-0-E	0349493903	1
5.3	Zestaw jezdny z kołami $\phi$ 100 do zespołu podającego ZP-22	330-0-1-01-00-00-0-E	0349493925	1
6. Wyposażenie do spawania drutami rdzeniowymi				
6.1	Rolka $\phi$ 1,0DR; 1,2DR	374 109	0349484342	2
6.2	Rolka $\phi$ 1,2DR; 1,4 DR, 1,6DR	374 110	0349484341	2
7. Wyposażenie do spawania aluminium				
7.1	Rolka $\phi$ 1,0; 1,2 Al	374 105	0349484338	4
7.2	Rolka $\phi$ 1,2; 1,6 Al	374 106	0349484340	4
7.3	Dysza wyjściowa Al	36-0-0-00-01-01-0-4	0349305089	1
7.4	Reduktor z rotametrem do argonu, lub uniwersalny			1

OZAS -ESAB		SPECYFIKACJA KOMPLETOWANIA		
Sp. z o.o ul. Struga 10 45-073 Opole		Nazwa jednostki zestawieniowej (kompletu): <b>ZESPÓŁ PODAJĄCY ZP-30</b>		Arkusz: 1 Ilość ark: 1
		Nr jednostki kpl. <b>363-0-0-00-00-01-0-E</b>		
Lp.	Nazwa części składowej	Kod rysunku, typ, Nazwa materiału, nr normy	GIN	Il. szt.
1.	Zespół podający ZP-30w	363-0-0-00-00-01-0-1	0349304466	1
2. Wyposażenie:				
2.1	Rolka 0.8 ÷ 1.0	374 101 FORTRANS	0349484335	2
2.2	Opaska zaciskowa	Ap6-12 PN-71/M-74906	0349481520	1
2.3	Adaptor szpuli BS300	634-0-0-00-00-00-0-3	0349495784	2
3.	Instrukcja obsługi	363-0-0-00-00-00-0-P	0349301069	1
4.	Opakowanie -pudło kartonowe	031-0-1-01-01-05-0-3	0349488041	1

5. Wyposażenie dodatkowe (na życzenie klienta).				
5.1	Tuleja dystansowa do szpuli S200	337-0-1-01-01-05-0-3	0349305066	1
5.2	Zestaw jezdny z kołami $\phi$ 50 do zespołu podającego ZP-22	330-0-0-01-00-00-0-E	0349493903	1
5.3	Zestaw jezdny z kołami $\phi$ 100 do zespołu podającego ZP-22	330-0-1-01-00-00-0-E	0349493925	1
6. Wyposażenie do spawania drutami rdzeniowymi				
6.1	Rolka $\phi$ 1,0DR; 1,2DR	374 109	0349484342	2
6.2	Rolka $\phi$ 1,2DR; 1,4 DR, 1,6DR	374 110	0349484341	2
7. Wyposażenie do spawania aluminium				
7.1	Rolka $\phi$ 1,0; 1,2 Al	374 105	0349484338	4
7.2	Rolka $\phi$ 1,2; 1,6 Al	374 106	0349484340	4
7.3	Dysza wyjściowa Al	36-0-0-00-01-01-0-4	0349305089	1
7.4	Reduktor z rotametrem do argonu, lub uniwersalny			1

OZAS OPOLE		WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH			
PPH OZAS Sp. z o.o Ul. Struga 10 45-073 Opole		Nazwa jednostki zestawieniowej (kompletu): <b>ZESPÓŁ PODAJĄCY ZP-30w, ZP-30</b>		Arkusz: 1 Ilość ark: 1	
		Nr jednostki kpl. <b>363-0-0-00-00-00-0-K</b> <b>363-0-0-00-00-01-0-K</b>			
Lp.	Nazwa części składowej	Kod rysunku, typ, nazwa materiału	GIN	Oznaczenie	Il. szt. Kpl
1.	Mechanizm napędowy kpl.	WF 4G/37	0349484083		1
2.	Elementy mechanizmu napędowego				
2.1	Rolka $\phi$ 0,8; 1,0	374 101	034948335		2
2.2	Rolka $\phi$ 1,2; 1,6	374 103	0349484339		2
2.3	Rolka $\phi$ 1,0 DR; 1,2 DR	374 109	0349484342		2
2.4	Rolka $\phi$ 1,2 DR; 1,6 DR	374 110	0349484341		2
2.5	Rolka $\phi$ 1,0 Al.; 1,2 Al.	374 105	0349484338		4
2.6	Rolka 1,2 Al.; 1,6 Al.	374 106	0349484340		4
2.7	Rolka dociskowa	574 028	0349484346		2
2.8	Koło zębate	374 029	0349484355		4
2.9	Koło zębate	374 030	0349484356		1
2.10	Kołek ustalający	374 027	0349484345		8
2.11	Tulejka prowadząca	374 013	0349484344		1
2.12	Sworzeń	374 014	0349484349		2
2.13	Sworzeń	374 015	0349484358		2
2.14	Ustnik	220 003	0349484353		1
2.15	Rurka	801-0-0-00-20-09-0-4	0349496716		1
2.16	Silnik	ELVI 42V 90W 100705	0349484090		
2.16	Silnik	KSV5035/552 42V	0466704001		
2.17	Łożysko igiełkowe	K 8X11X13 TN	0349480520		
2.18	Szczotkotrzymacz	do ELVI 42V 90W 100705	0349306499		
3.1	Dysza wyjściowa	363-0-0-00-08-00-0-4	0349304793		1
3.2	Dysza wyjściowa AL.	363-0-0-00-01-01-0-4	0349305089		1
4.	Gniazdo	CX0073	0349486674		1
5.	Pokrętło	$\varnothing$ 20	0321475881		4
6.	Pokrętło	$\varnothing$ 35	0321475882		1
7.	Płytki elektroniki	ZP-30	0349304491	A1	1
8.	Lampka sygnalizacyjna	LS-3N.1/48V biała	0369733007	H1	1
9.	Przełącznik	CKADBA 1900	0349304108	S1	1
10.	Przełącznik	CKIAAA1900 1-P	0349486429	S2	1
11.	Płytki elektroniki	EWf 30-4	0481004880	S3	1
12.	Mikrowyłącznik		0458364001	S4	1
13.	Zawór elektromagnetyczny	5573 2,3 NBR 42V	0349483648	K1	1
14.	Potencjometr	PR-185 2,2k $\Omega$ 5% A16 P1	0349302094	R1	1
15.	Potencjometr	PR-185 100k $\Omega$ 5% A16 P1	0349485758	R2,3	2
16.	Uchwyt agregatowy	SzR28 P7 ESz9	0349484829	XS1	1



7.3-1-05-02

---

---

## DEKLARACJA ZGODNOŚCI

---

---

**OZAS-ESAB**  
**Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością**  
**45-073 Opole, ul. A. Struga 10**

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyrób

**Zespół podający**

**ZP-30w, ZP-30**

jest zgodny z normą EN 60974-1:2002 „Sprzęt do spawania łukowego. Spawalnicze źródła energii” według warunków ustalonych w „Dyrektywie Rady 73/23/EEC z 19 lutego 1973 r. o harmonizacji praw państw członkowskich dotyczących sprzętu elektrycznego przeznaczonego do stosowania w określonych granicach napięcia” oraz EN 60974-10 „Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Wymagania dotyczące urządzeń do spawania łukowego” według warunków ustalonych w „Dyrektywie Rady 89/336/EEC z 3 maja 1989 r. o zbliżeniu praw państw członkowskich dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej” z dodatkiem uzupełniającym 93/68/EEC.

Prezes Zarządu  
Dyrektor

*Dariusz Brudkiewicz*

Opole dnia .....



# ***ECM Electronic***



*Autoryzowany serwis spawarek oraz zgrzewarek krajowych i zagranicznych. Automatyka przemysłowa.*



***Nasze strony: [www.spaw-serwisch.pl](http://www.spaw-serwisch.pl) \* [ecm-electronic.pl](http://ecm-electronic.pl)***

***Dystrybucja, serwis, sprzedaż - kontakt:***

*e-mail: [spawserwisch@gmail.com](mailto:spawserwisch@gmail.com), [biuro@ecm-electronic.pl](mailto:biuro@ecm-electronic.pl)*

*tel. kont.: +48 501 283 621, +48 34 368 1578 (z fax.)*