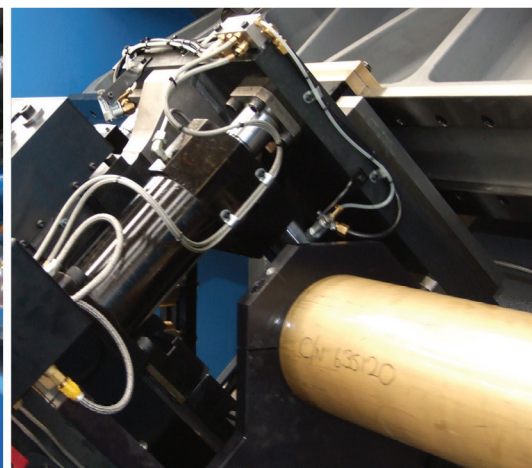
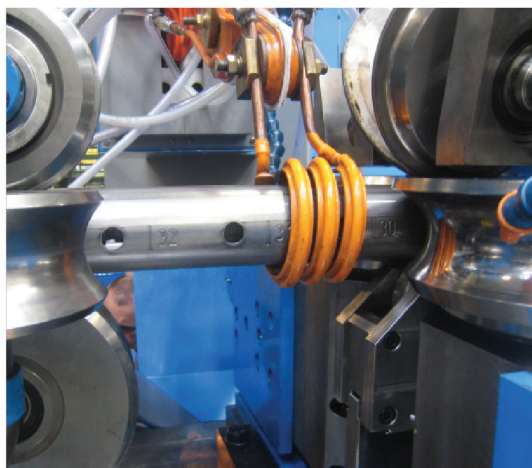
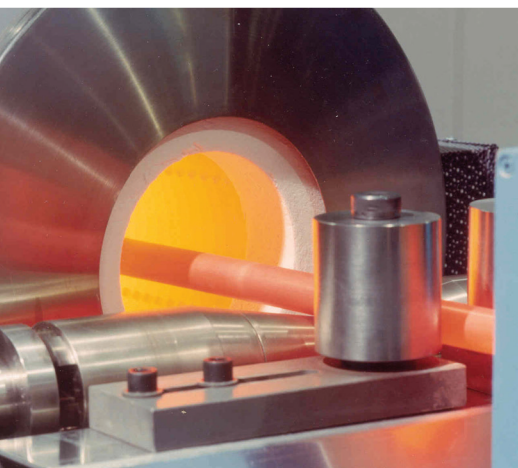




THERMATOOL

An Inductotherm Group Company

CUSTOMER DOCUMENTATION



Inductotherm Heating & Welding Ltd

Thermatool House

Crockford Lane

Basingstoke

Hampshire

RG24 8NA UNITED KINGDOM

Tel: +44 (0) 1256 33 55 33

Fax: +44 (0) 1256 46 72 24

Email: info@inductothermhw.co.uk

www.inductotherm-hw.com



**INDUCTOTHERM
GROUP**

Leading Manufacturers of Melting, Thermal Processing and
Production Systems for the Metals and Materials Industry Worldwide.



<u>Название чертежа</u>	<u>Чертеж No.</u>		<u>Ред.</u>
1 Принципиальная электрическая схема	WW5107	Лст 1-44	E
2 Перечень соединительных кабелей	WW0094	Лст 1-24	L
3 Цвета проводов Thermatool	XS0051	Лст 1-2	A
4 Внутренняя проводка - от ПК на ПЛК S7	WW5400	Лст 1/1	O
5 Внешний водяной контур	WW0090	Лст 1/1	H
6 Водяная схема - Силовой шкаф Ист.пит.пост.тока	WW0091	Лст 2/2	J
7 Схема водяного контура инвертора HF12 - Шина 5	WW5069	Лст 1-3	A
9 Детали тахо-генератора	WD0083	Лст 1/1	O
10 Основные размеры, T'view 2 шкаф	VC0061	Лст 1/1	O
11 Основные размеры - инверторный шкаф HF12	WD0076	Лст 1/1	A
12 Основные размеры, силовой шкаф ист. пост.тока	WD0077	Лст 2/2	B
13 Основные размеры, Теплообменник 50-350kW CFI	WD0171	Лст 1/1	B
14 Сквозной импидор	WD5066	Лст 1/2	C
15 Возвратный импидор	WD5067	Лст 1/2	A
16 СИСТЕМА АВТОНАСТРОЙКИ HF12	WU5262-001	Лст 1/4	B
17 СИСТЕМА АВТОНАСТРОЙКИ HF12 BOM	WU5262	Лст 1/1	D
18 Автоматический матч Ассамблеей Общие сборки - HF12	WU5261	Лст 1-2	B
19 Автоматический матч Ассамблеей Общие сборки - HF12 BOM	WU5261	Лст 1-2	B
20 Выводная шина в сборе	WU5032	Лст 1/1	O
21 Выводная шина в сборе BOM	WU5032	Лст 1/1	O
22 Требования заказчика к основанию	WG2210-T2350	Лст 1/1	1

ПЕРЕЧЕНЬ ЧЕРТЕЖЕЙ:

ИДЕНТИФИКАЦИЯ ПРОВОДКИ:

REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			10/10/03
A	04102	REV.SH.1,2,3,8,10,18,25,27,32,35,36,37,37A,38,38A		TAT			07/16/04
B	04256	REV. SH.1,8,16,18,22,22A		TAT			11/17/04
C	05222	ADD SH 11A (NEW VARIANT 3 AXIS TABLE)		TAT			11/16/05
D	06151	REV. SH.1,9		TAT			06/23/06
E	09047	REV. SH.1,35		TAT			04/08/09

**СВАР. АППАРАТ СFI ТВЕРДОЙ СВАРКИ
400 (460) VAC, 50/60Hz, 3 Ф.**

СОЕДИНЕНИЕ СИСТЕМЫ.	ЛИСТ 2
ЗАЗЕМЛЕНИЕ СИСТЕМЫ.	ЛИСТ 3
ПРОВОДКА ПАНЕЛИ УПРАВЛ. ПОСТ.ТОКА 0 ВОЛЬТ + ЗАЗЕМЛ . .	ЛИСТ 3A
РАСПРЕДЕЛЕНИЕ МОЩНОСТИ ПЕРЕМ. ТОКА (50–350 KW) .	ЛИСТ 4
РАСПРЕДЕЛЕНИЕ МОЩНОСТИ ПЕРЕМ. ТОКА(400–1200 KW) ЛИСТ	ЛИСТ 5
РАСПРЕДЕЛЕНИЕ МОЩНОСТИ ПЕРЕМ. ТОКА (ОБР.СВЯЗЬ ПО ТОКУ).ЛИСТ	ЛИСТ 6
РАСПРЕДЕЛЕНИЕ МОЩНОСТИ ПЕРЕМ. ТОКА(ВЫПРЯМ. ПОСТ.ТОКА). ЛИСТ	ЛИСТ 7
РАСПРЕДЕЛЕНИЕ МОЩНОСТИ ПЕРЕМ. ТОКА (ВСПОМОГАТ. НАСТРОЙКА) ЛИСТ	ЛИСТ 8
3–ФАЗНЫЕ ДВИГАТЕЛИ ПЕРЕМ. ТОКА	ЛИСТ 9
УПРАВЛЕНИЕ ПЕРЕМ. ТОКОМ.	ЛИСТ 10
1–ФАЗНЫЕ ДВИГАТЕЛИ ПЕРЕМ.ТОКА.	ЛИСТ 11
1–ФАЗНЫЕ ДВИГАТЕЛИ ПЕРЕМ.ТОКА.	ЛИСТ 11A
УПРАВЛЕНИЕ 24VDC (ЦЕПЬ АВАР.ОСТАН.)	ЛИСТ 12
УПРАВЛЕНИЕ 24VDC	ЛИСТ 12A
УПРАВЛЕНИЕ 24VDC	ЛИСТ 13
ПУСТАЯ СТРАНИЦА	ЛИСТ 14
ПУСТАЯ СТРАНИЦА	ЛИСТ 15
АНАЛОГ. ВХ. СИГНАЛЫ ПЛК 0–10V (СЛОТ 1).	ЛИСТ 16
ЦИФР. ВХ. СИГНАЛЫ ПЛК 24VDC (СЛОТЫ 2).	ЛИСТ 17
ЦИФР. ВХ. СИГНАЛЫ ПЛК 24VDC (СЛОТЫ 3).	ЛИСТ 18
ЦИФР. ВХ. СИГНАЛЫ ПЛК 24VDC (СЛОТЫ 4).	ЛИСТ 19
ЦИФР. ВЫХ. СИГНАЛЫ ПЛК 24VDC (СЛОТЫ 5)	ЛИСТ 20
ЦИФР. ВЫХ. СИГНАЛЫ ПЛК 24VDC (СЛОТЫ 6)	ЛИСТ 21
ЦИФР. ВХ. СИГНАЛЫ ПЛК 24VDC (СЛОТЫ 7).	ЛИСТ 22
ЦИФР. ВХ. СИГНАЛЫ ПЛК 24VDC (СЛОТЫ 8).	ЛИСТ 22A
БЛОКИРОВКИ ПРОК. СТАНА	ЛИСТ 23
ТЕРМОБЛОК 1–XLOC	ЛИСТ 24
ТЕРМОБЛОК 1–XHF	ЛИСТ 25
ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ 1–DC1 & 1–DC2	ЛИСТ 26
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ 2–HF1	ЛИСТ 27
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ МОЩН. СКОРОСТИ 1–SPC1	ЛИСТ 28
БЛОКИ ПИТАНИЯ ВЧ МОДУЛЕЙ (50– 350 KW).	ЛИСТ 29
БЛОКИ ПИТАНИЯ ВЧ МОДУЛЕЙ (400–800 KW)	ЛИСТ 30
БЛОКИ ПИТАНИЯ ВЧ МОДУЛЕЙ (1000–1200 KW)	ЛИСТ 31
ГАРМОН. ФИЛЬТР ПОСТ.ТОКА.	ЛИСТ 32
ВЫХОДНАЯ ЦЕПЬ РЧ	ЛИСТ 33
СОЕДИНЕНИЕ 2–HF1 С ВЧ МОДУЛЕМ	ЛИСТ 34
СОЕДИНЕНИЯ РОЗЕТОК ВЧ–ГЕНЕРАТОРА (РОЗЕТКА1)	ЛИСТ 35
СОЕДИНЕНИЯ РОЗЕТОК ВЧ–ГЕНЕРАТОРА (РОЗЕТКИ 2,3,4)	ЛИСТ 36
"ТИПИЧНАЯ" КОМПОНОВКА КЛЕММ 50 THRU 350KW	ЛИСТ 37
"ТИПИЧНАЯ" КОМПОНОВКА КЛЕММ400 THRU 600KW	ЛИСТ 37A
"ТИПИЧНАЯ" КОМПОНОВКА ПАНЕЛИ 50 THRU 350KW	ЛИСТ 38
"ТИПИЧНАЯ" КОМПОНОВКА ПАНЕЛИ 400 THRU 600KW	ЛИСТ 38A

3 ФАЗНЫЙ ПЕРЕМ. ТОК 400 (460)/200	L1 L2 L3	16L1 16L2 16L3
ИЗОЛИР. КОНТРОЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПЕРЕМ.ТОКА 115 OR (230)101	100	140 109
ВЧ ГЕНЕРАТОР	601	621
ИЗОЛИР. КОНТРОЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПЕРЕМ.ТОКА 115 OR (230)600		–
ВСПОМОГАТ. НАПРЯЖЕНИЕ ПЕРЕМ. ТОКА 115 ИЛИ (230)	801 800	– –
ПОСТ. ТОК ВЫСОКОГО НАПРЯЖЕНИЯ	900	906
КОНТРОЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ (24VDC)	2401 2402 2400	2457 – –
ПОСТ. ТОК НИЗКОГО НАПРЯЖЕНИЯ (6–23VDC)	1001 1002 1000	1094 – –

ПРИМЕЧАНИЯ:
 ПОКАЗАННЫЕ НОМЕРА ЗАРЕЗЕРВИРОВАНЫ ДЛЯ ПРОВОДОВ ПИТАНИЯ.
 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ПРОДОЛЖАЕТСЯ ДЛЯ ОДИНОЧНЫХ ПРОВОДОВ.
 ПР. 24VDC СИГНАЛ = 2403

ЦВЕТА ПРОВОДКИ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ СТАНДАРТУ THERMATOOL ЧЕРТ No: XS0051 (ОБЫЧНО РЕКОМЕНДУЕТСЯ: EN 60204)

ЕСЛИ ВОЗМОЖНО, АДРЕС ПЛК ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ НУМЕРАЦИИ ПРОВОДОВ.
 ПР. СЛОТТ 1, ГРУППА 0, БИТ 15 = 01015

РАЗМЕР КАБЕЛЯ:– "ОБЫЧНАЯ" КОНТР. ПРОВОДКА МИНИМУМ 1.5ММ,ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ
 КОНТР. ПРОВОДКА КО ВХ./ВЫХ. СИГНАЛАМ ПЛК МОЖЕТ БЫТЬ 0.5ММ
 КАБЕЛИ ЗАЗЕМЛЕНИЯ (КРОМЕ ИЗОЛЯЦИИ/МНОГОЖИЛ.)
 ДОЛЖНЫ БЫТЬ МИНИМУМ 4ММ (ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ)

ЧЕРТЕЖ С ПЕРЕЧНЕМ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ: WW0094

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS TOLERANCES ON	APPROVALS	DD/MM/YY	THERMATOOL®
0 PLACE (X) ± 0.5 ANGLE ± 0°30'	DWN TT (CC: WW0200)	10/10/03	
1 PLACE (X.X) ± 0.3 SURFACE FINISH N8	CHK		TITLE
2 PLACE (X.XX) ± 0.15 BREAK AND DEBURR ALL SHARP EDGES	ENG/APPD		SCHMATIC – ELECTRICAL
UNIT CFI 50–1200 kW	MATL		SIZE DIV NO DWG NO
BUYER OR SELLER HEREBY ACKNOWLEDGES THAT THERE MAY BE ERRORS OR OMISSIONS IN THIS DOCUMENT AND THAT THERMATOOL EUROPE LTD SHALL NOT BE LIABLE IN ANY MANNER FOR SUCH ERRORS OR OMISSIONS.	FINISH/HEAT TREAT		A1 3 WW5107
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			REVISIONS
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF THERMATOOL EUROPE LTD AND IT IS SUBMITTED FOR USE ONLY WITH WORK PROPOSED OR AUTHORIZED BY THIS COMPANY. IT SHOULD NOT BE USED OR DUPLICATED FOR ANY OTHER PURPOSE AND IS TO BE RETURNED TO THERMATOOL EUROPE LTD ON REQUEST WHEN NO LONGER REQUIRED FOR SUCH PURPOSES.			SCALE N/A DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 1 OF 44

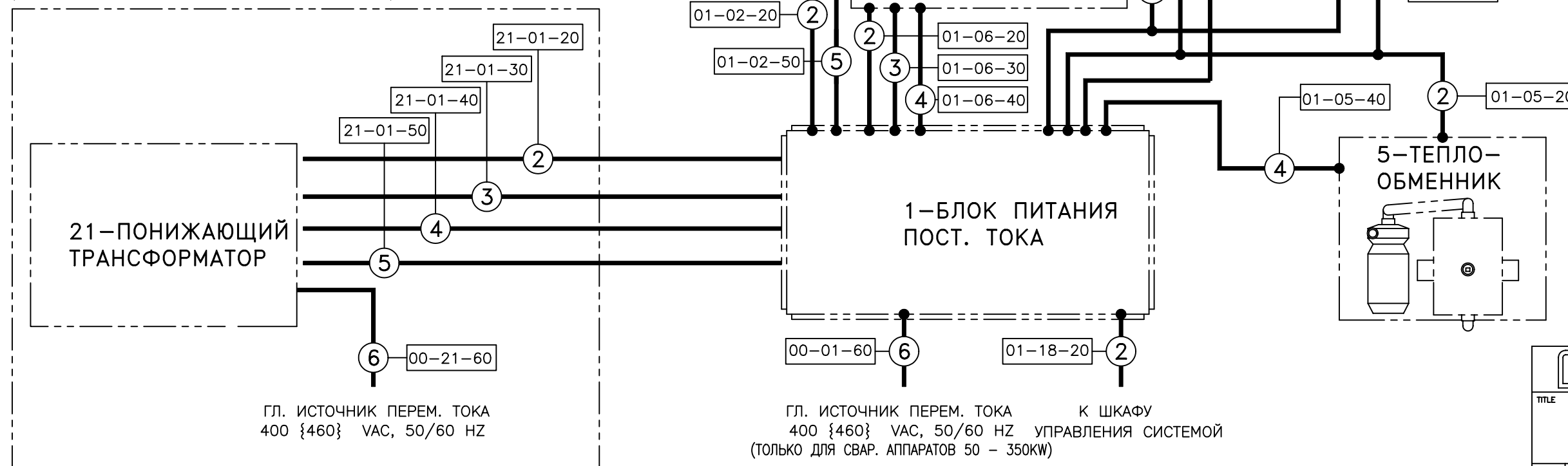
REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE			TAT		10/10/03
A	04102	IMPROVE CLARITY OF XFMR CAB			TAT		07/15/04

СОЕДИНЕНИЯ СИСТЕМЫ

ПРИМЕЧАНИЯ:

- ЭТОТ ЧЕРТЕЖ ПОКАЗЫВАЕТ, КАК ОБОРУДОВАНИЕ THERMATOOL ЭЛЕКТРИЧЕСКИ СВЯЗЫВАЕТСЯ. РАССМАТРИВАТЬ УКАЗАННОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ИЗОЛЯЦИИ КАК РЕКОМЕНДУЕМОЕ. ИЗОЛЯЦИЯ ПОКАЗАНА ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ ЯСНО ДЕМОНСТРИРОВАТЬ, КАК ОНА СОЕДИНЯЕТСЯ. ДЕЙСТВИТЕЛЬНАЯ УСТАНОВКА И ПРОКЛАДКА ИЗОЛЯЦИИ ВЫПОЛНЯЕТСЯ ЗАКАЗЧИКОМ ПО ЕГО УСМОТРЕНИЮ.
- ПРОКЛАДЫВАТЬ ОТДЕЛЬНУЮ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИЮ ДЛЯ КАЖДОГО УРОВНЯ ПРОВОДКИ.
- УРОВЕНЬ НАПРЯЖЕНИЯ ПРОВОДКИ, НОМЕРА УРОВНЕЙ
 - . . . НИЗКИЙ УРОВЕНЬ (АНАЛОГОВЫЙ)
 - . . . СРЕДНИЙ УРОВЕНЬ (24VDC)
 - . . . ВЫСОКИЙ УРОВЕНЬ (115 {230} VAC)
 - . . . УРОВЕНЬ МОЩНОСТИ (400 {460} VAC)
 - . . . СПЕЦ. КАБЕЛИ ВЫСОКОЙ МОЩНОСТИ
 - . . . РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ПО ПРЕДПРИЯТИЮ
- XX-XX-XX** НОМЕР ИЗОЛЯЦИИ XX - XX - XX
 ИЗ ПРЕФИКСА ОБОРУД. _____
 ДО ПРЕФИКСА ОБОРУД. _____
 УРОВЕНЬ НАПРЯЖ. ПРОВОДКИ _____
 НОМЕР РАСПР. КОРОБКИ _____
- ВСЯ ИЗОЛЯЦИЯ И ПРОВОДКА ПОСТАВЛЯЕТСЯ И ПРОКЛАДЫВАЕТСЯ ЗАКАЗЧИКОМ, ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ.
- ВСЯ ПРОВОДКА ДОЛЖНА СООТВЕТСТВОВАТЬ НАЦИОНАЛЬНОМУ ЭЛЕКТРИЧЕСКОМУ КОДУ И/ИЛИ ВСЕМ ПРИМЕНИМЫМ КОДАМ.
- СМ. ДЕТАЛИ ПРОВОДКИ В ПЕРЕЧНЕ КАБЕЛЬНЫХ СОДИНЕНИЙ.
- ДЛЯ АППАРАТОВ THERMAVIEW КОНСОЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СВАР. АППАРАТОМ ТРЕБУЕТ 230VAC 60/50HZ БЕСПЕРЕБОЙНОГО ПИТАНИЯ.

(ТОЛЬКО ДЛЯ СВАР. АППАРАТОВ 400-1200 KW)



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

TITLE
SCHEMATIC - ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER

SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	A

SCALE N/A DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 2

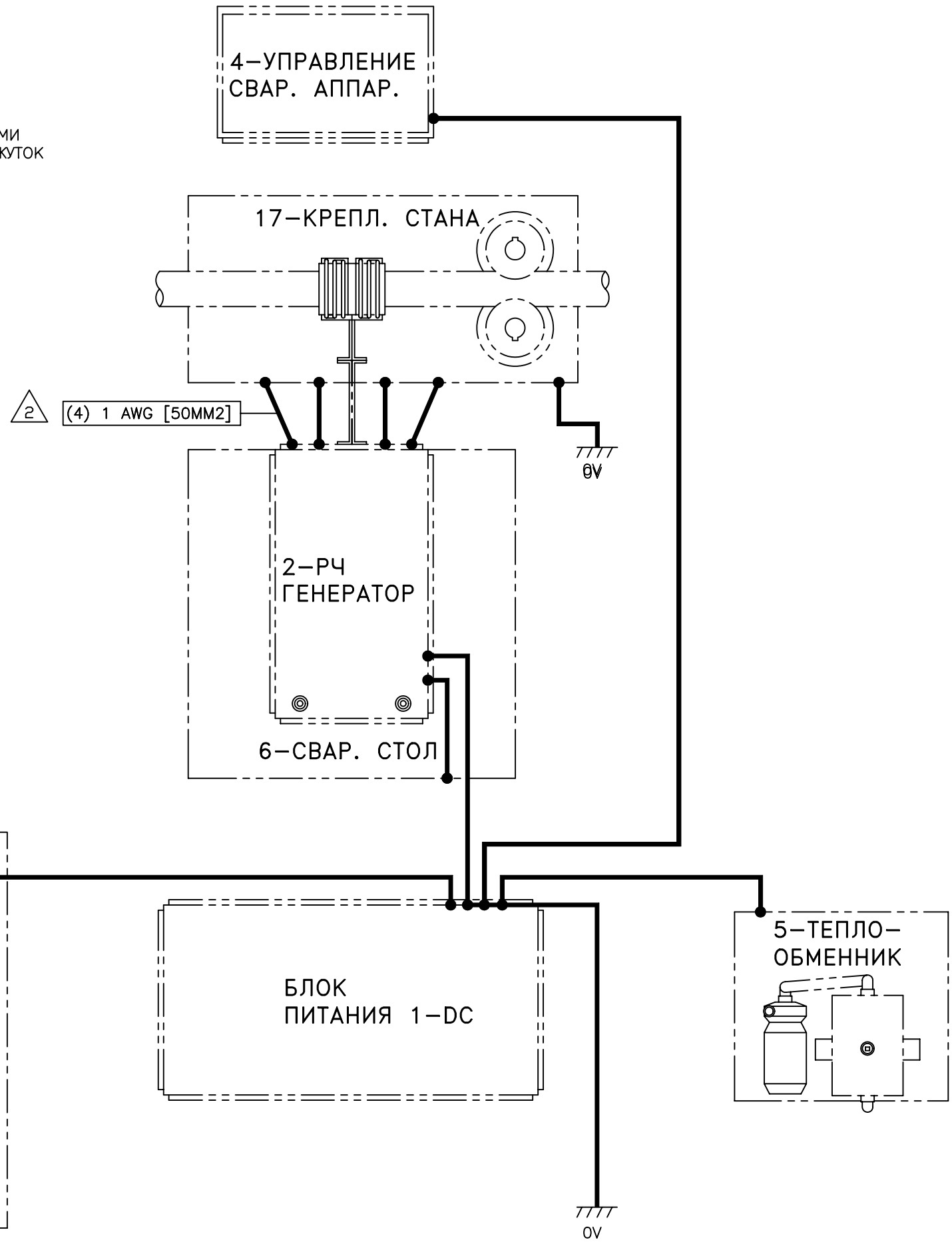
ENG-REF: 2

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			10/10/03
A	04102	DEL EARTH CABLE SIZES "SEE INTRCNCT"		TAT			07/15/04

ЗАЗЕМЛЕНИЕ СИСТЕМЫ

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ КАБЕЛИ ЗАЗЕМЛЕНИЯ 10 AWG [6MM2] ЗЕЛ/ЖЕЛТ, ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ.
2. ПРОКЛАДЫВАТЬ КАБЕЛИ ЗАЗЕМЛЕНИЯ ИЗ ОДНОЙ ТОЧКИ ЗАЗЕМЛЕНИЯ НА ШИНЕ РЧ КОНДЕНСАТОР К (4) ИНДИВИД. РАСПОЛОЖЕНИЯМ ОСНОВАНИЯ СТАНА. ПРОВОДА ДОЛЖНЫ БЫТЬ КАК МОЖНО КОРОЧЕ И РАВНЫМИ ПО ПРОМЕЖУТКУ И РАССТОЯНИЮ. МИНИМАЛЬНЫЙ ПРОМЕЖУТОК КРЕПЛЕНИЯ СТАНА СОСТАВЛЯЕТ 12 ДЮЙМОВ [305MM].



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	A
SCALE	N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY	SHEET 3

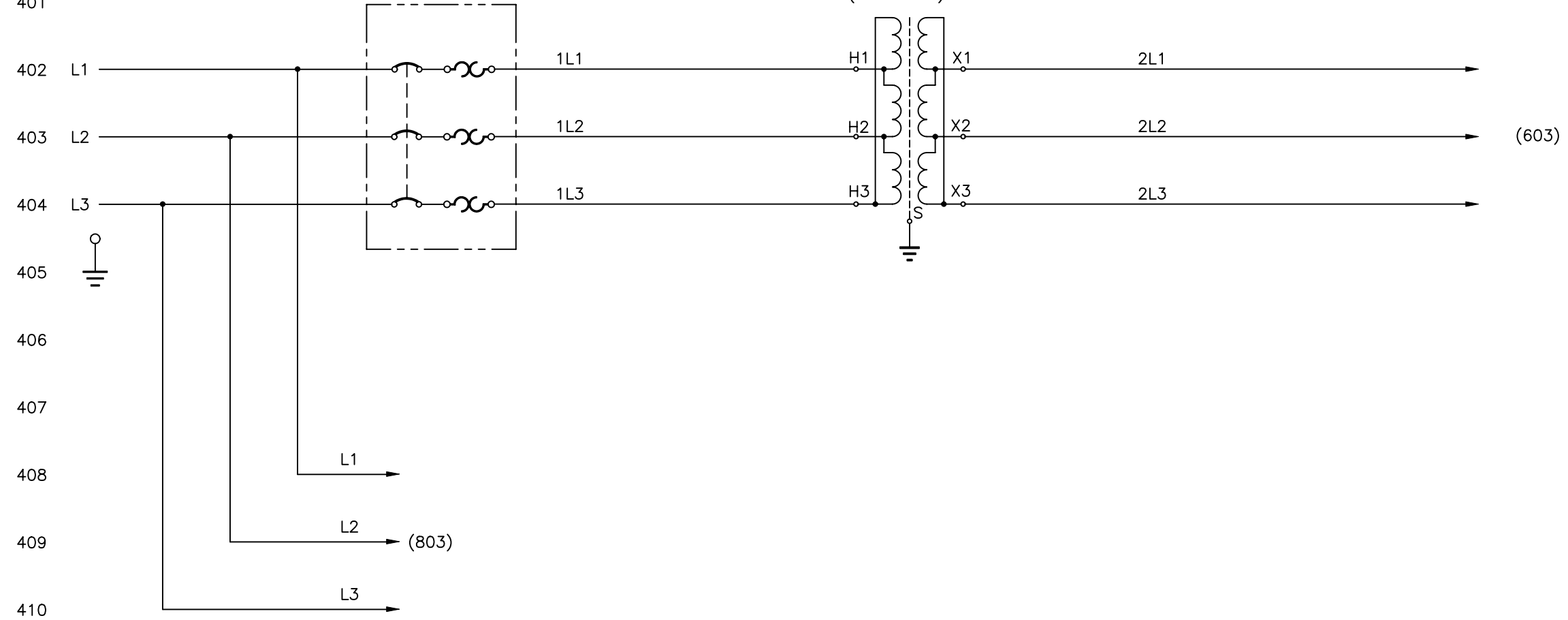
ENG-REF: 2

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			10/10/03

АППАРАТЫ 50-350 KW
1-T1

1-CB1
(СМ СХЕМУ)

ТРАНСФОРМАТОР
(СМ СХЕМУ)



КИЛОВАТТЫ

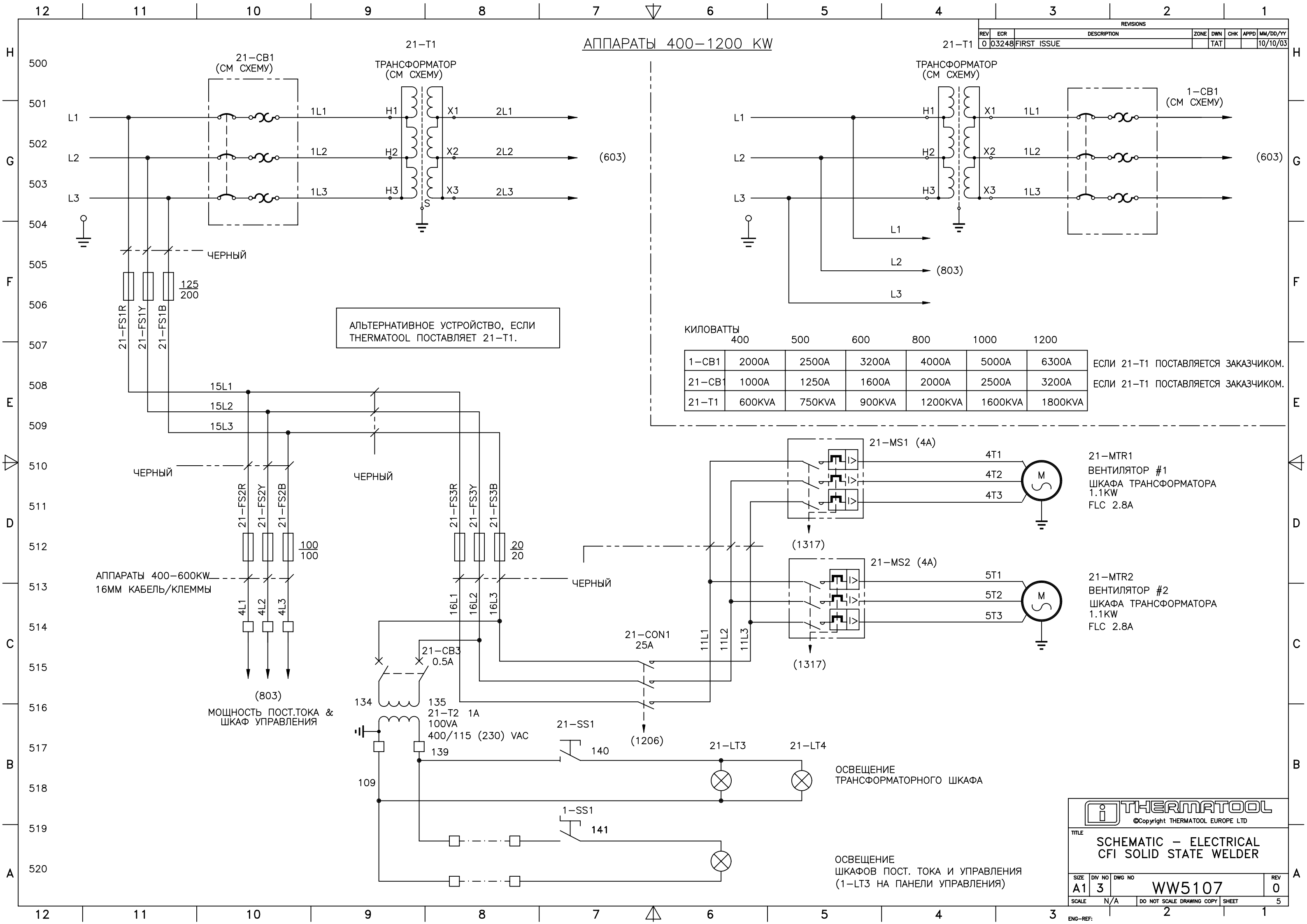
	50	100	150	200	250	300	350
1-CB1	125A	250A	400A	630A	630A	800	800A
1-T1	75KVA	150KVA	225KVA	300KVA	375KVA	450KVA	525KVA

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

TITLE
**SCHEMATIC - ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 4

ENG-REF: 2



АППАРАТЫ 400-1200 KW

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		10/10/03

КИЛОВАТТЫ	400	500	600	800	1000	1200	
1-CB1	2000A	2500A	3200A	4000A	5000A	6300A	ЕСЛИ 21-T1 ПОСТАВЛЯЕТСЯ ЗАКАЗЧИКОМ.
21-CB1	1000A	1250A	1600A	2000A	2500A	3200A	ЕСЛИ 21-T1 ПОСТАВЛЯЕТСЯ ЗАКАЗЧИКОМ.
21-T1	600KVA	750KVA	900KVA	1200KVA	1600KVA	1800KVA	

АЛЬТЕРНАТИВНОЕ УСТРОЙСТВО, ЕСЛИ THERMATOOL ПОСТАВЛЯЕТ 21-T1.

21-MTR1
ВЕНТИЛЯТОР #1
ШКАФА ТРАНСФОРМАТОРА
1.1KW
FLC 2.8A

21-MTR2
ВЕНТИЛЯТОР #2
ШКАФА ТРАНСФОРМАТОРА
1.1KW
FLC 2.8A

ОСВЕЩЕНИЕ
ТРАНСФОРМАТОРНОГО ШКАФА

ОСВЕЩЕНИЕ
ШКАФОВ ПОСТ. ТОКА И УПРАВЛЕНИЯ
(1-LT3 НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ)

МОЩНОСТЬ ПОСТ.ТОКА &
ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

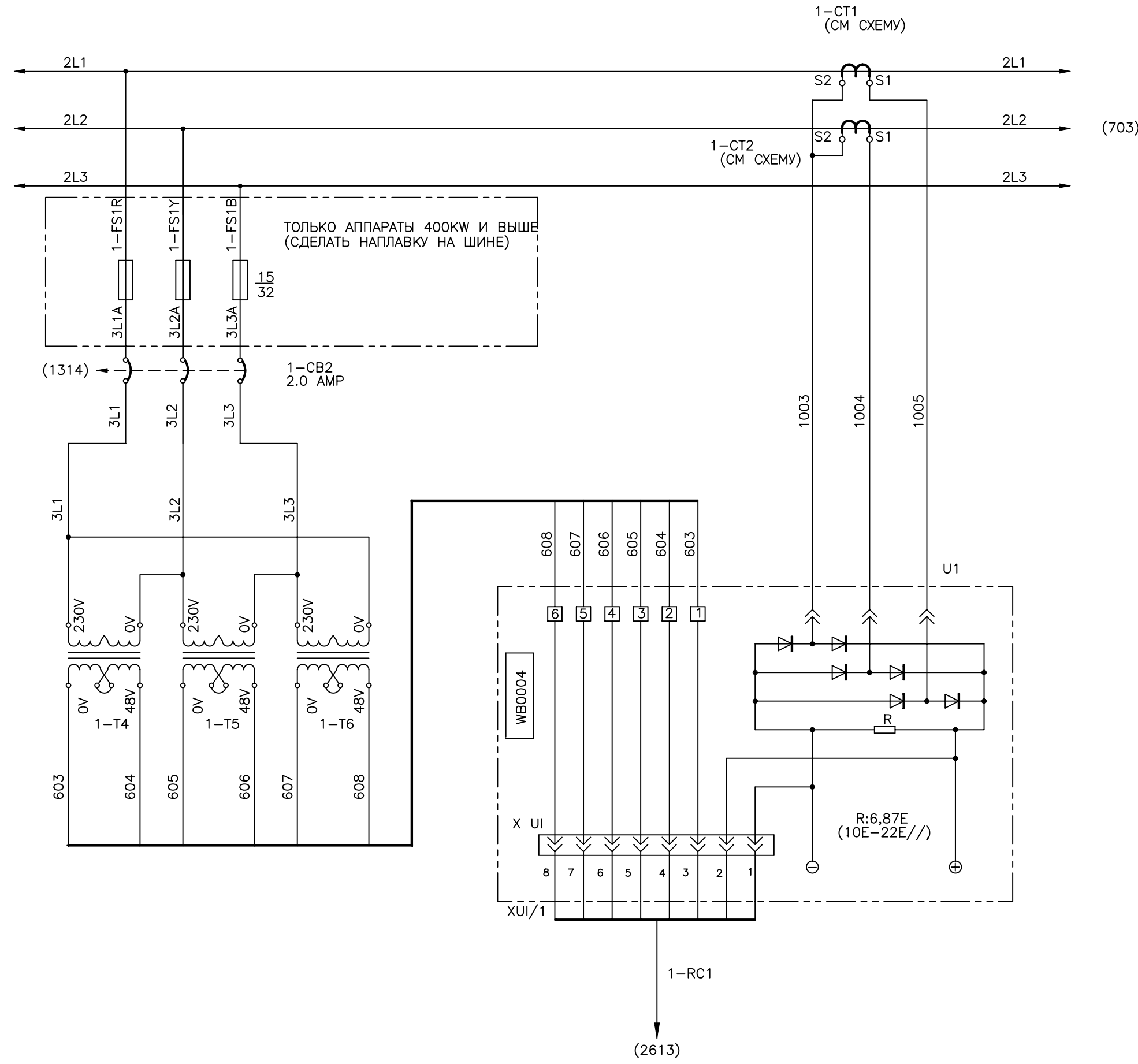
TITLE
**SCHEMATIC - ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 5

ENG-REF: 2

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ МОЩНОСТИ ПЕРЕМ. ТОКА (ОБР. СВЯЗЬ ПО ТОКУ)

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		10/10/03



1-CT1, 1-CT2
КИЛОВАТТЫ СООТНОШЕНИЕ

50KW	300:1
100KW	600:1
150KW	1000:1
200KW	1250:1
250KW	1800:1
300KW	1800:1
350KW	2500:1
400KW	2500:1
500KW	3500:1
600KW	3500:1
800KW	5000:1
1000KW	6000:1
1200KW	8000:1

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

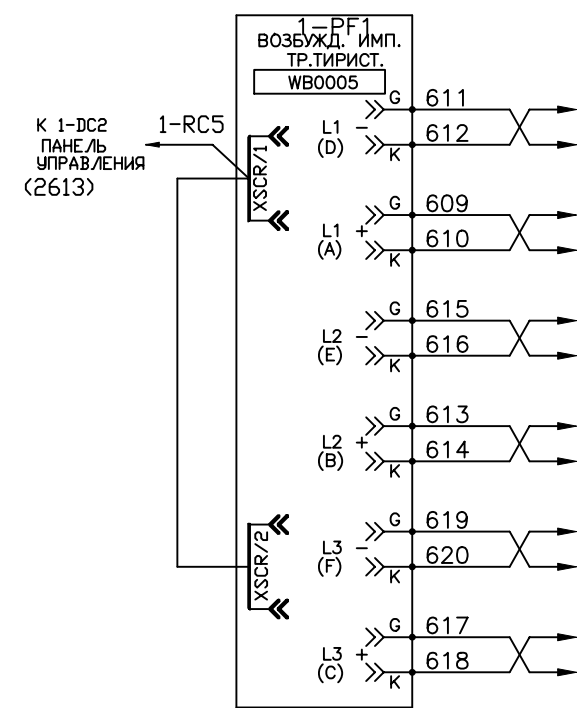
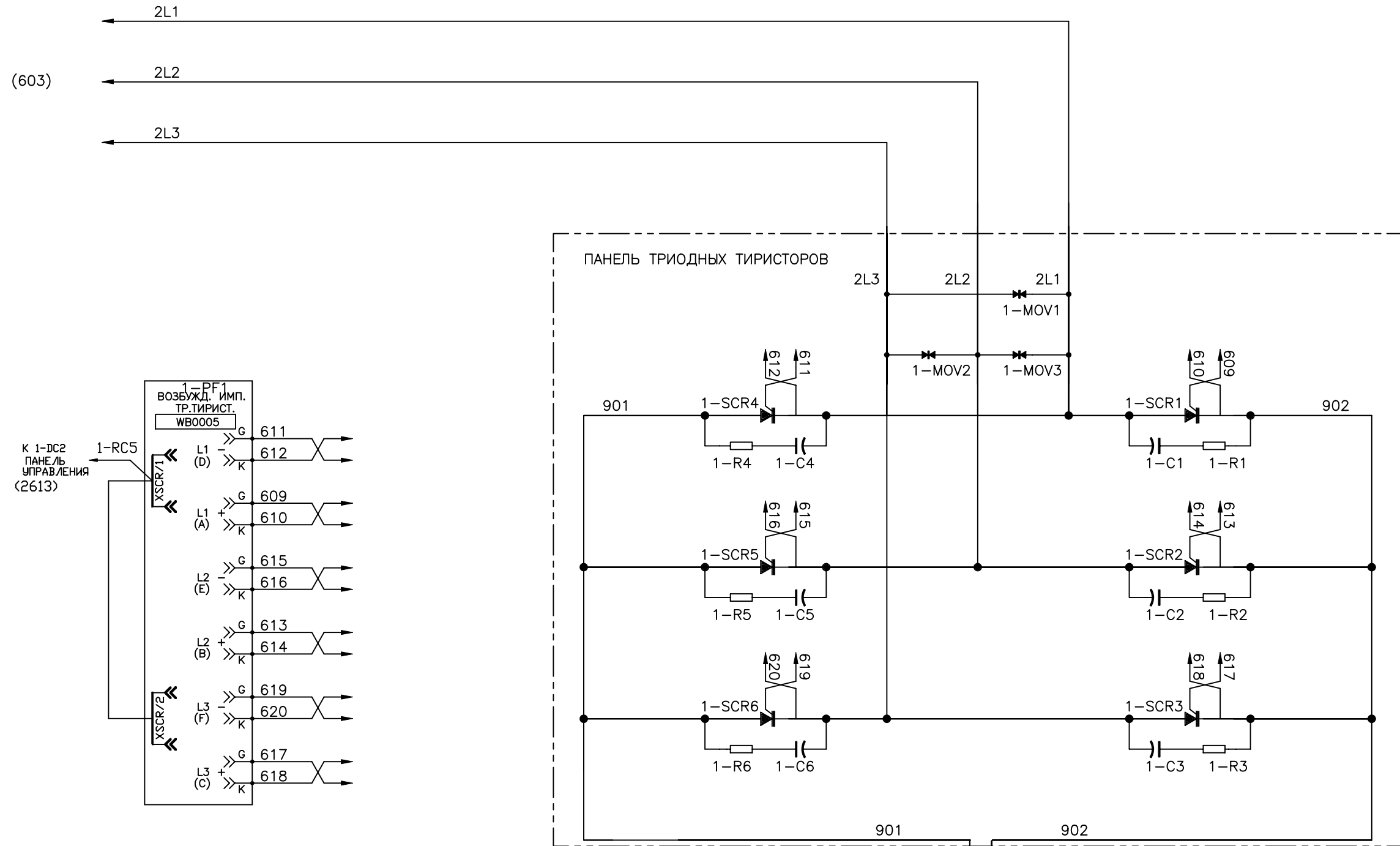
SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	0

SCALE: N/A DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 6

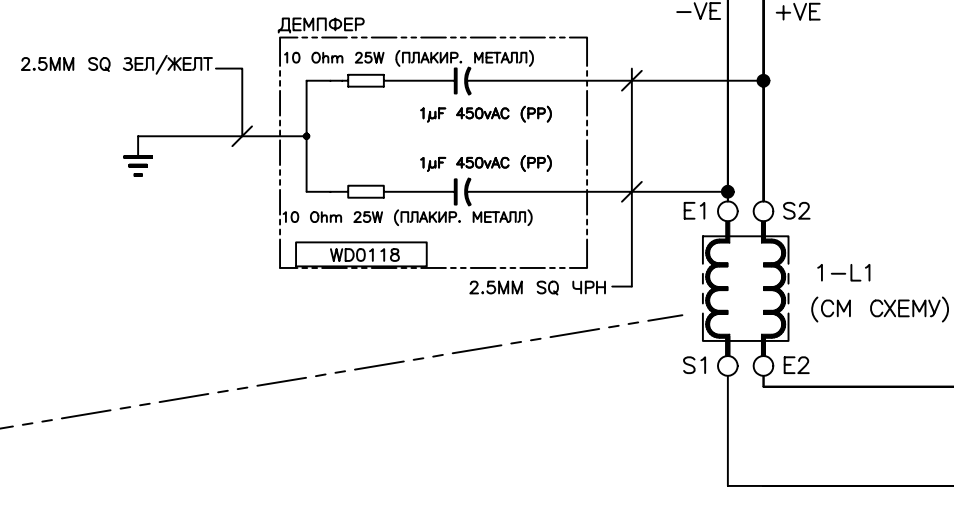
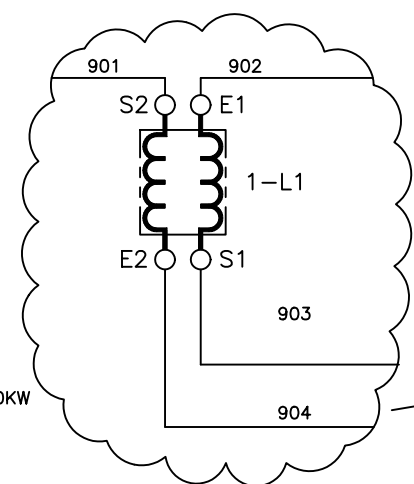
ENG-REF: 2

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ МОЩНОСТИ ПЕРЕМ. ТОКА (ВЫПРЯМИТЕЛЬ ПОСТ. ТОКА)

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		10/10/03



КИЛОВАТТЫ	1-L1	"АЛЬТЕРНАТ."
50	4.22mH	
100	2.11mH @520ADC	
150	1.40mH @781ADC	1.40mH @1042@DC
200	1.05mH @1042ADC	
250	0.84mH @1302ADC	0.84mH @1563ADC
300	0.70mH @1563ADC	
350	0.61mH @1800ADC	0.61mH @2057ADC
400	0.53mH @2057ADC	
500	0.42mH @2575ADC	0.42mH @3091ADC
600	0.35mH @3091ADC	
800	0.27mH @4096ADC	0.27mH @5121ADC
1000	0.21mH @5121ADC	
1200	0.18mH	



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

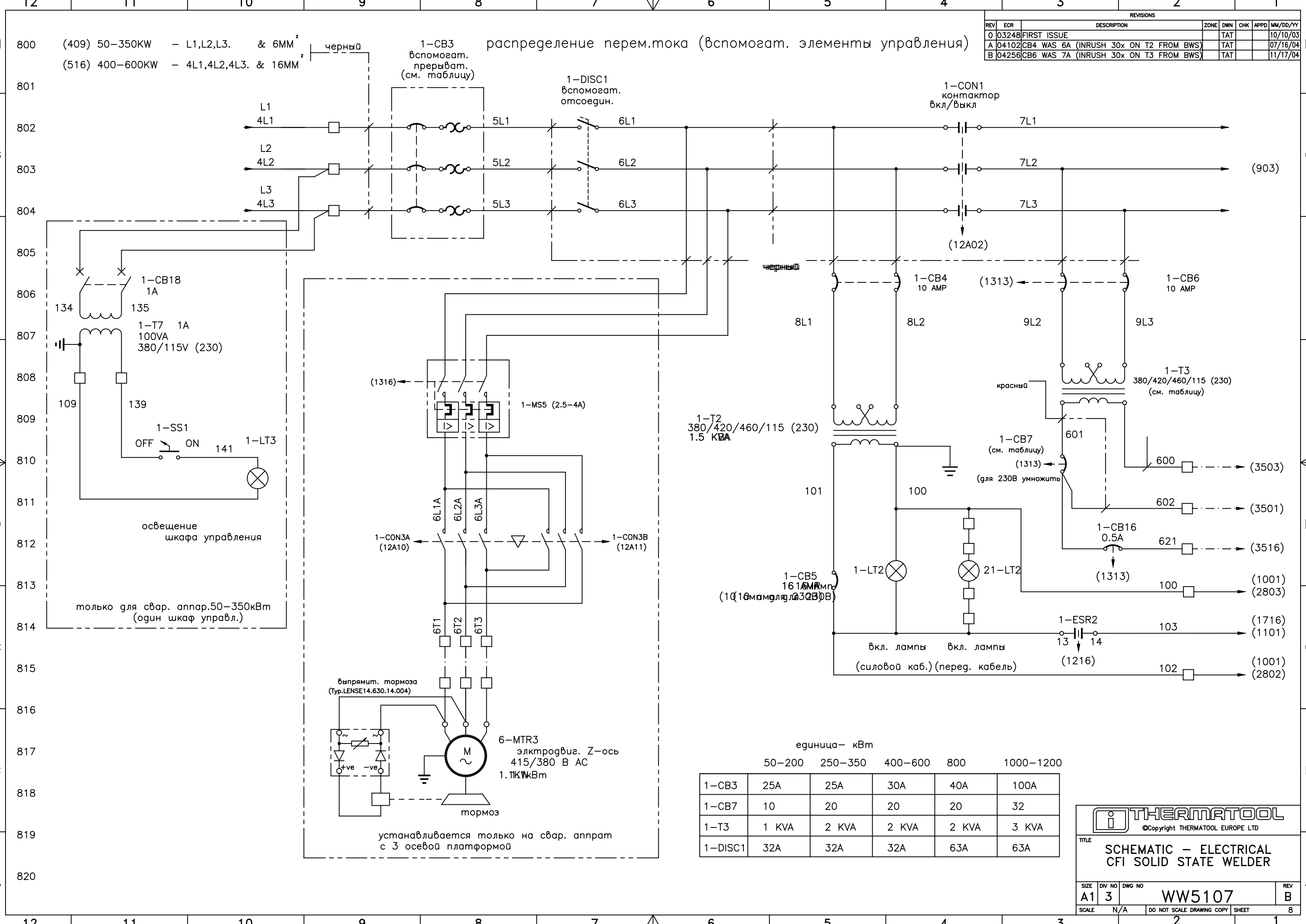
TITLE: SCHEMATIC - ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER

SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	0

SCALE: N/A DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 7

ENG-REF: 2

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		10/10/03
A	04102	CB4 WAS 6A (INRUSH 30x ON T2 FROM BWS)		TAT		07/16/04
B	04256	CB6 WAS 7A (INRUSH 30x ON T3 FROM BWS)		TAT		11/17/04



единица- кВт

	50-200	250-350	400-600	800	1000-1200
1-CB3	25A	25A	30A	40A	100A
1-CB7	10	20	20	20	32
1-T3	1 KVA	2 KVA	2 KVA	2 KVA	3 KVA
1-DISC1	32A	32A	32A	63A	63A

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

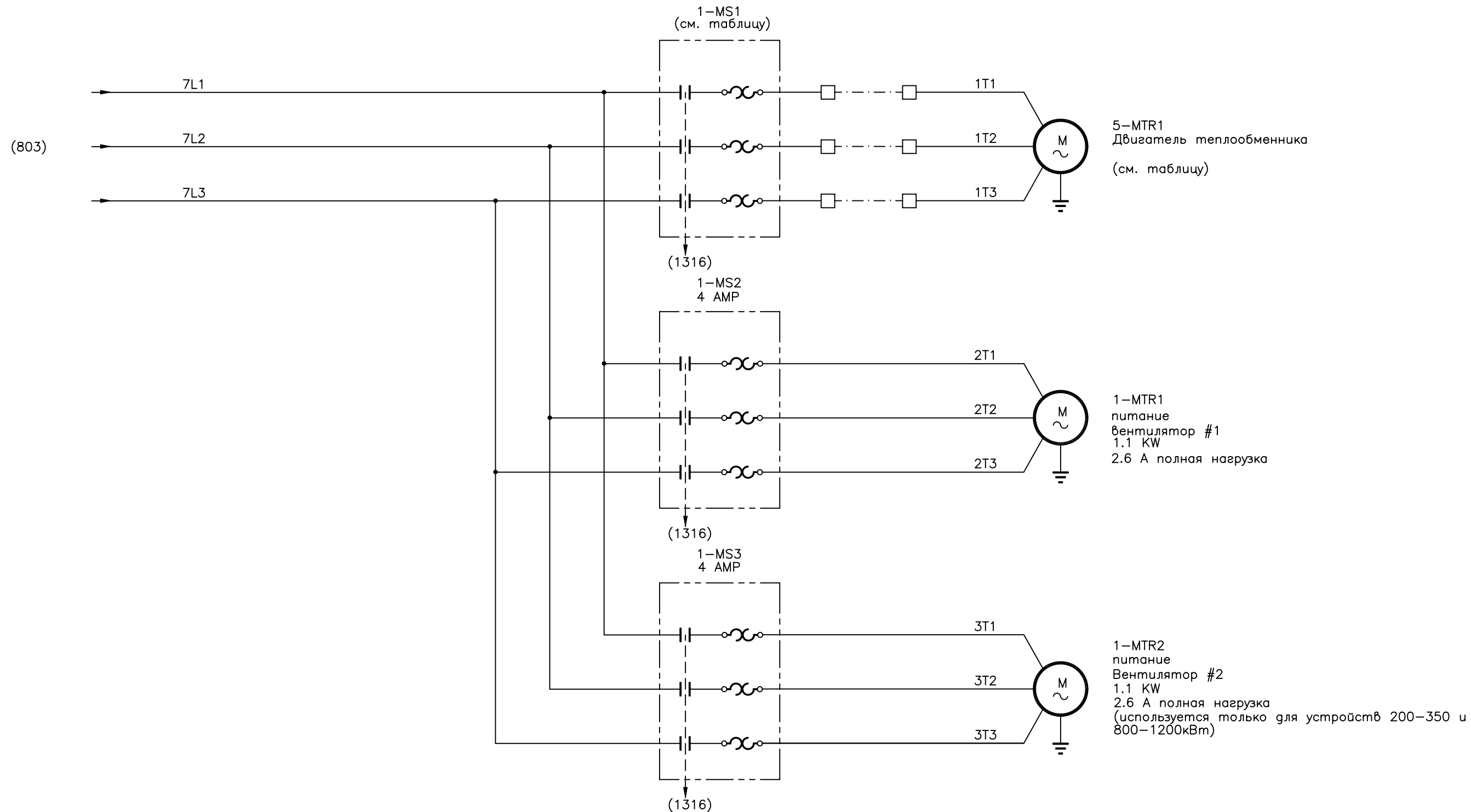
TITLE
**SCHEMATIC - ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV B
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 8

ENG-REF: 2

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ЭНЕРГИИ НА ПЕРЕМЕННОМ ТОКЕ

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE			TAT		10/10/03
D	06151	50-150KW PUMPS WERE 2.2KW NOW 5.5KW	10A		TAT		06/23/06



единица- кВт

	50-350	400-600	800-1200	
50/60HZ	1-MS1	16A	16 A	50 A
	5-MTR1	5.5 KW	7.5 KW	22 KW

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

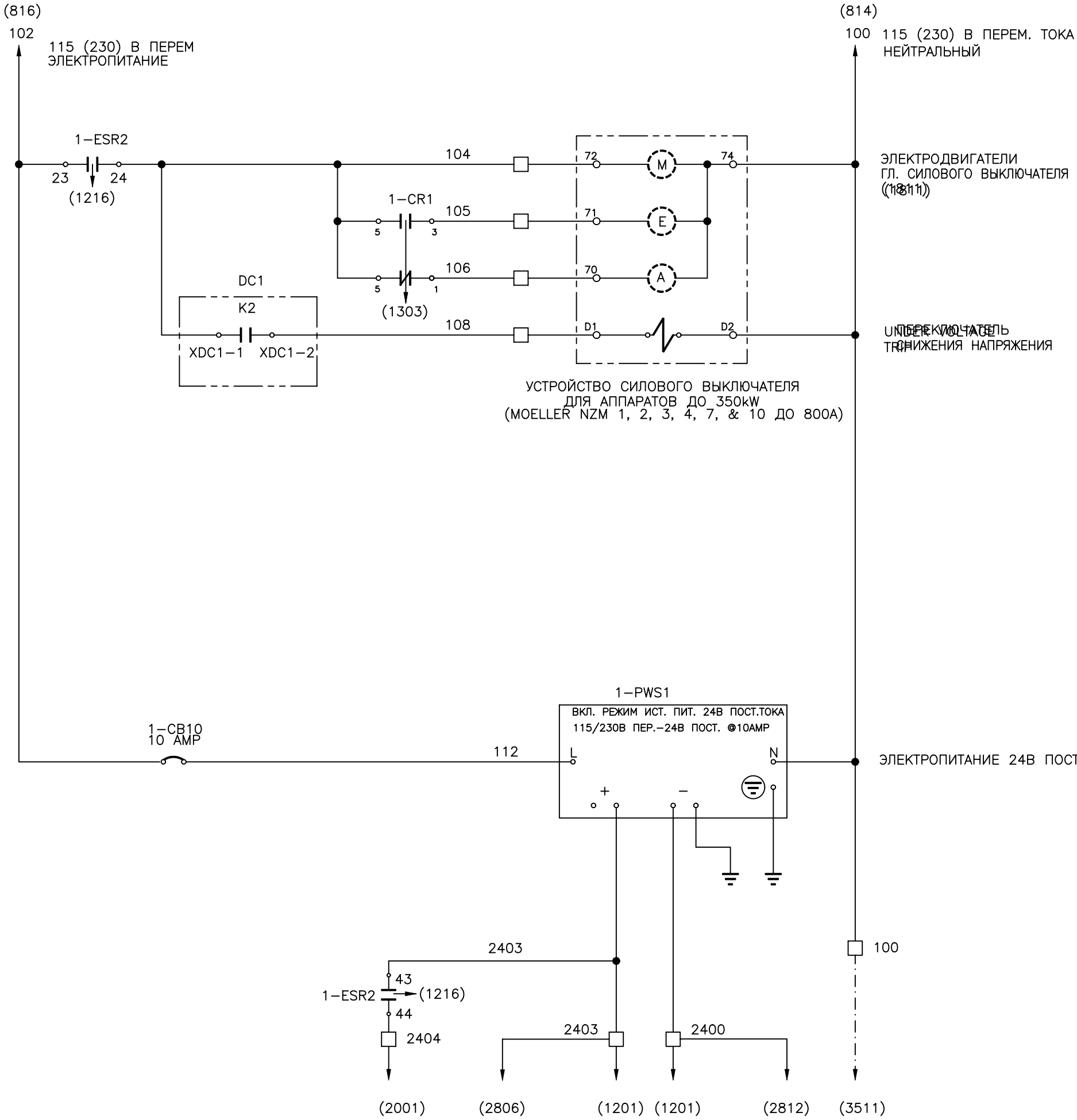
TITLE
**ELECTRICAL - SCHEMATIC
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	D
SCALE	N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY	SHEET 9

ENG-REF: 2

УПРАВЛЕНИЕ ПЕРЕМ. ТОКОМ

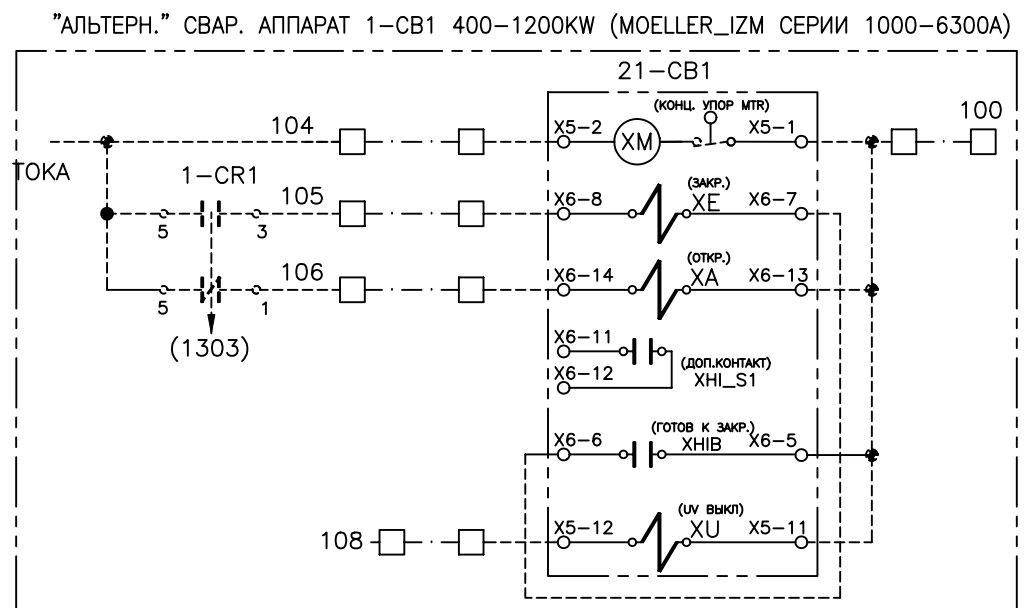
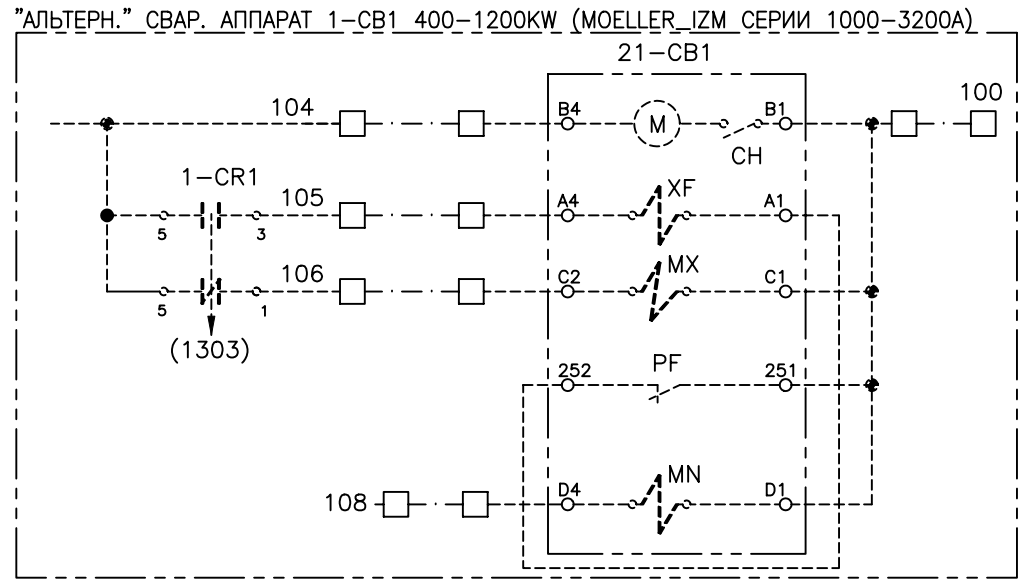
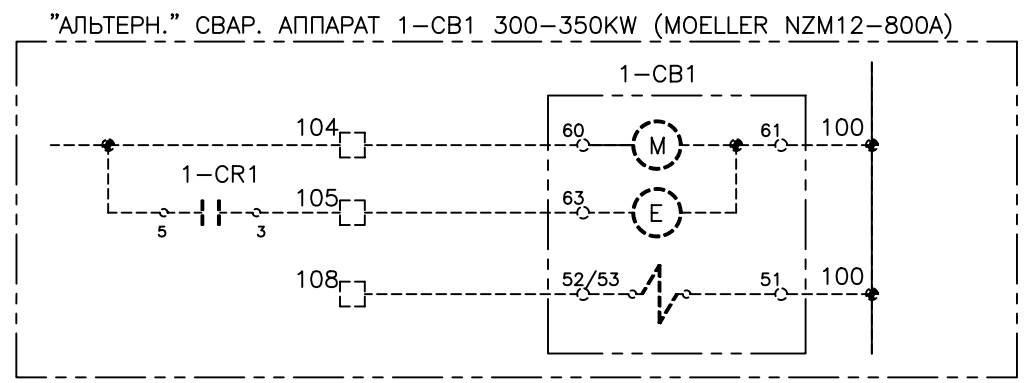
REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		10/10/03
A	04102	ALTRNT WIRNG 1-CB1(NZM1,2,3,4,7,10,12+IZM)		TAT		07/15/04



(814)
100 115 (230) В ПЕРЕМ. ТОКА НЕЙТРАЛЬНЫЙ

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ ГЛ. СИЛОВОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ (111)

УСТРОЙСТВО Понижения Напряжения



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

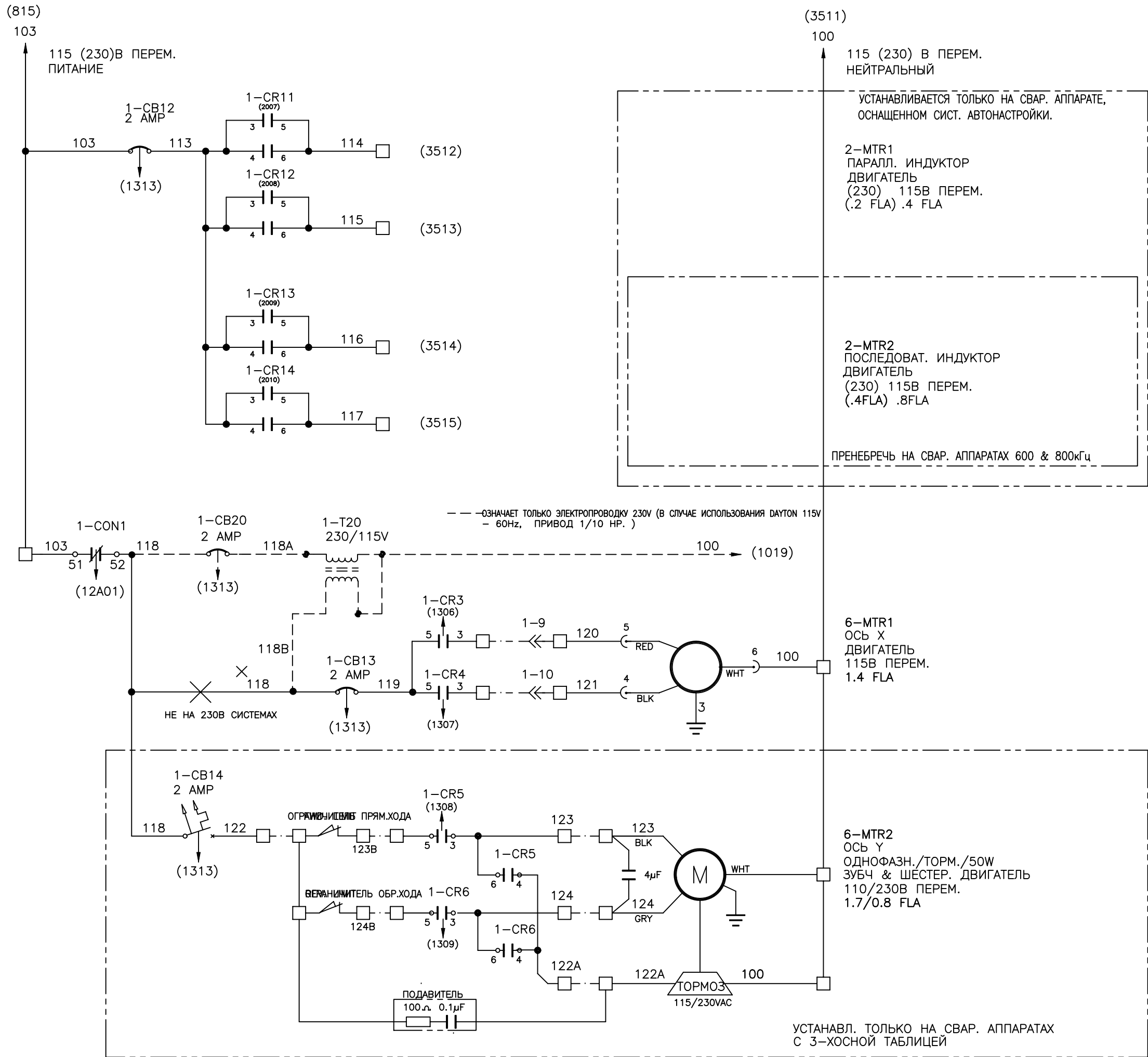
TITLE
SCHEMATIC - ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV A
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET		10

ENG-REF: 2

ОДНОФАЗНЫЕ ДВИГАТЕЛИ ПЕРЕМ. ТОКА, УПРАВЛЕНИЕ

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0		FIRST ISSUE		TAT		



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

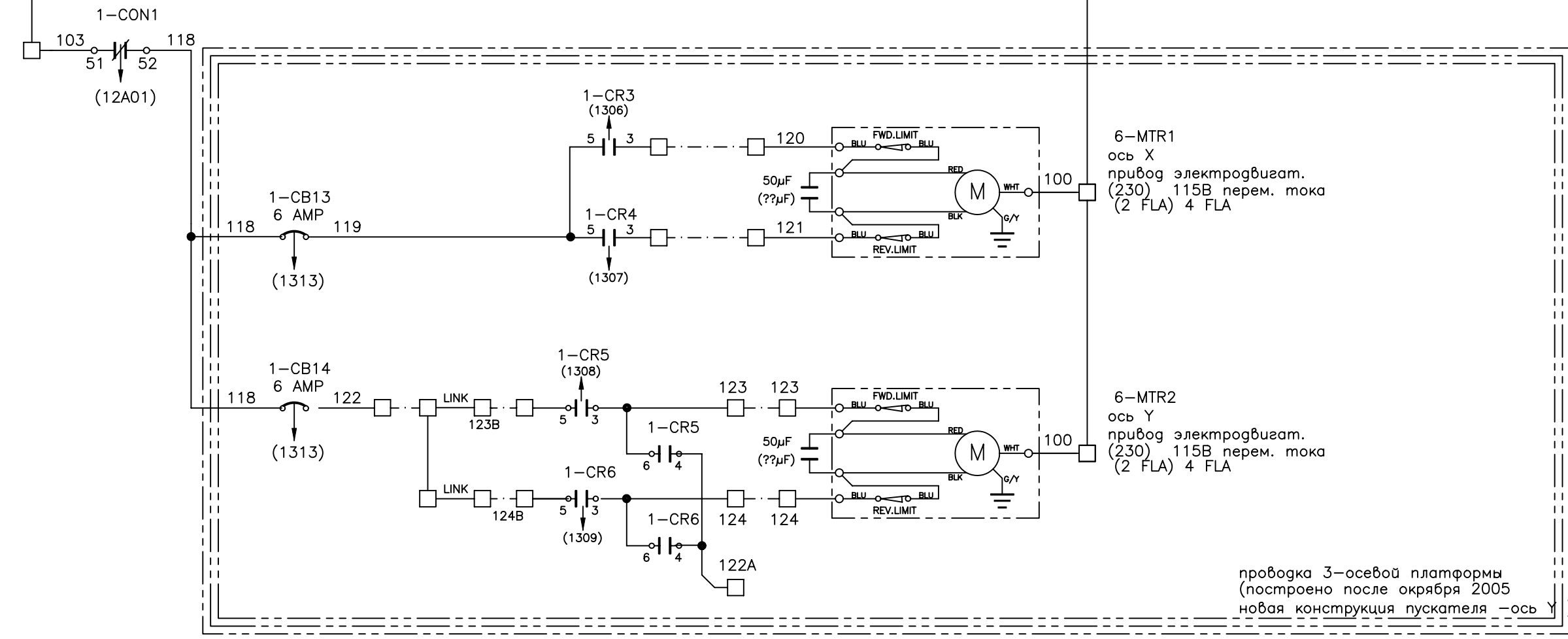
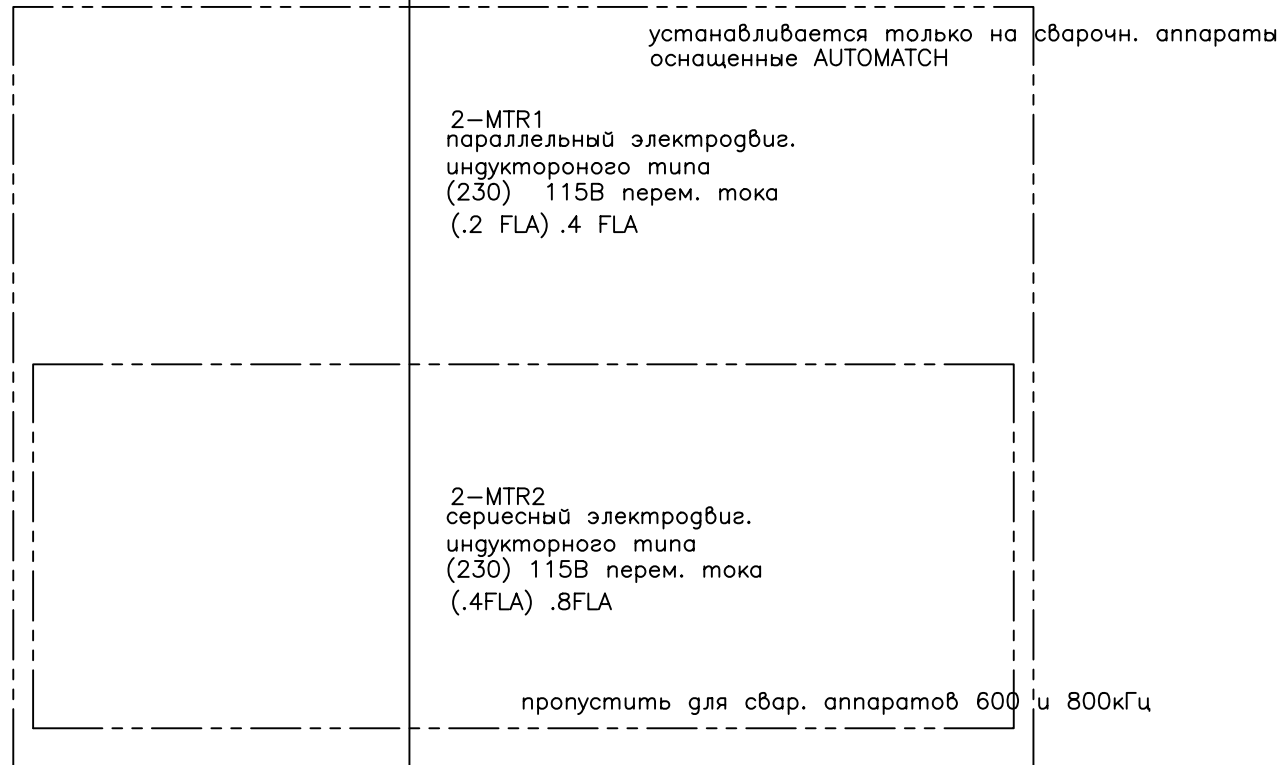
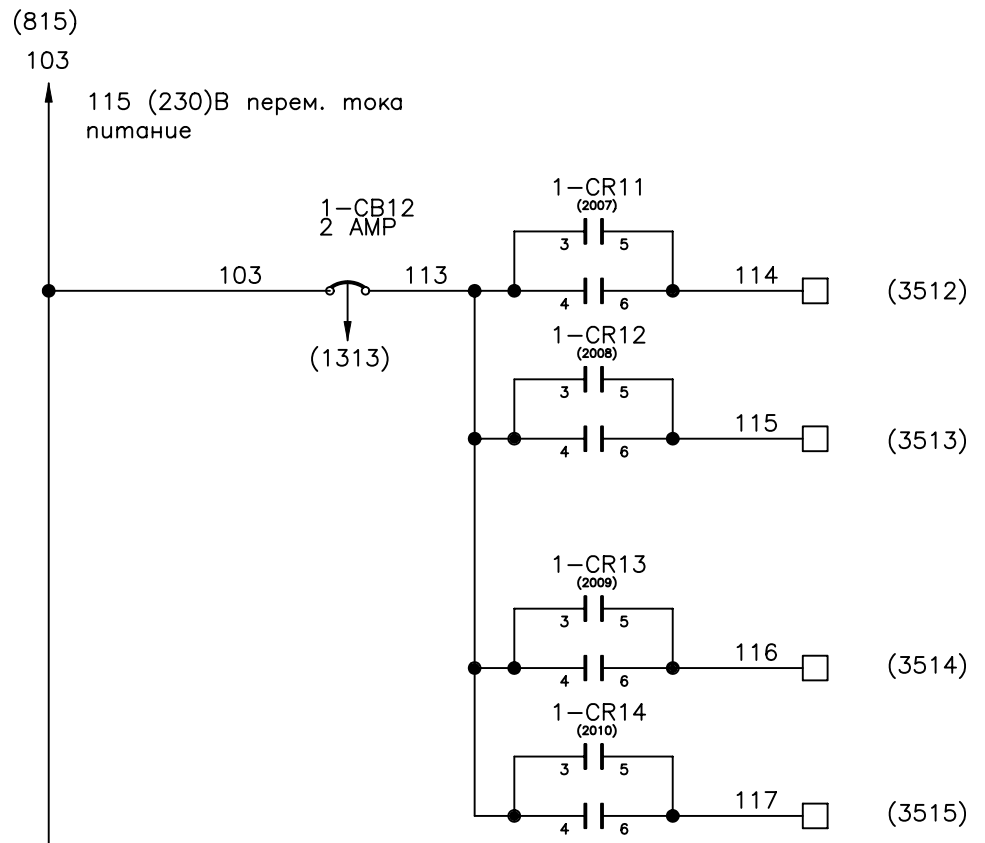
TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 11

ENG-REF: 2

однофазные двигатели перем. тока, управление

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
C	05222	ADD SH11A "FIRST ISSUE"		TAT		MM/DD/YY 11/16/05



проводка 3-осевой платформы (построено после октябрь 2005 новая конструкция пускателя -ось Y)

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

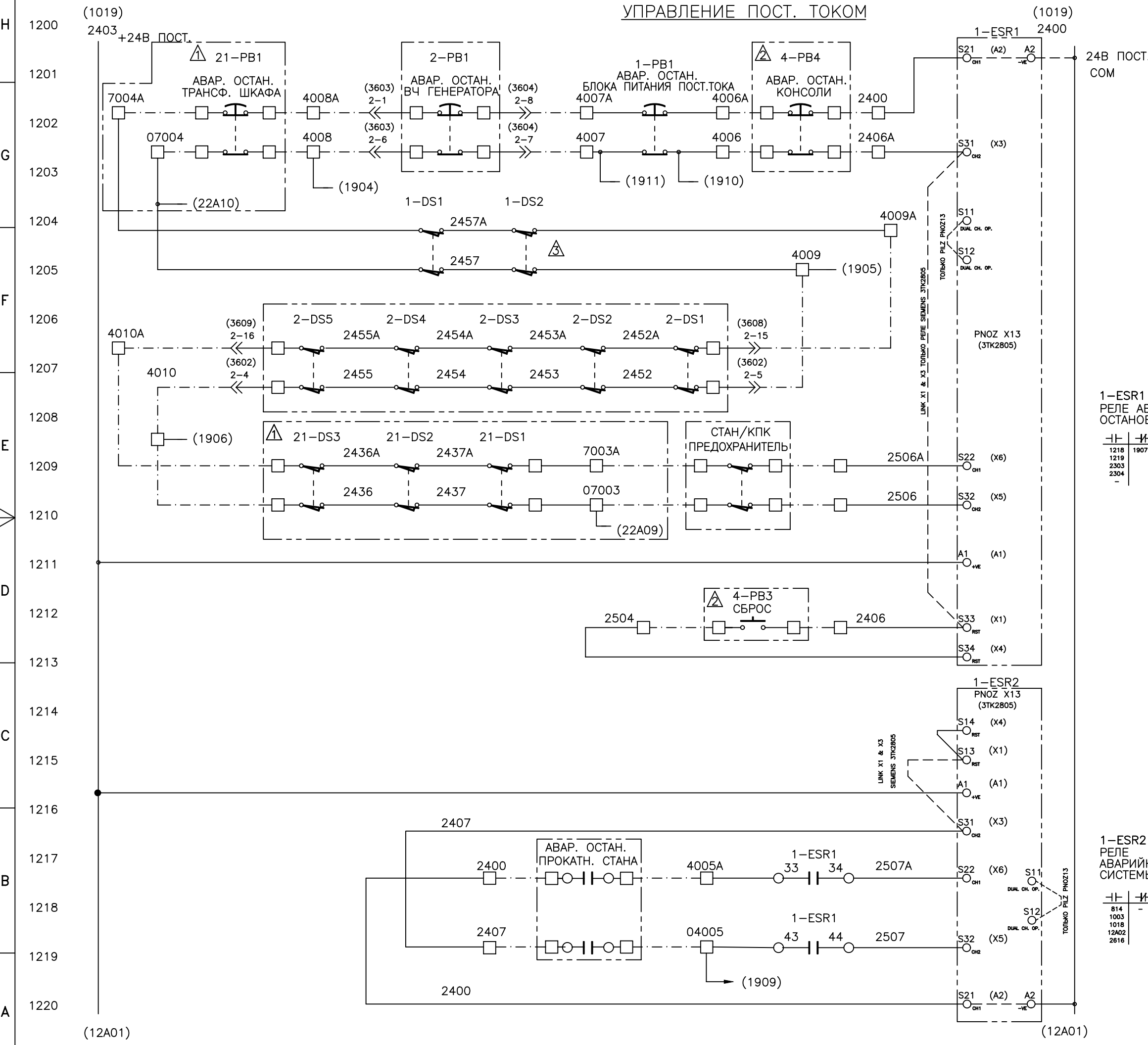
TITLE
SCHEMATIC – ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV C
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 11A

ENG-REF: 2

УПРАВЛЕНИЕ ПОСТ. ТОКОМ

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		



1-ESR1
РЕЛЕ АВАРИЙНОГО
ОСТАНОВА (СВАР.АПП.)

1218	1907
1219	
2303	
2304	
-	

1-ESR2
РЕЛЕ АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА
СИСТЕМЫ (ПРОК. СТАН)

814	
1003	
1018	
12A02	
2616	
-	

- ПРИМЕЧАНИЯ:
- ⚠ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ТОЛЬКО НА АППАРАТАХ 400-1200KW С УСТАНОВЛЕННЫМ THERMATOOL ТРАНСФОРМАТОРОМ.
 - ⚠ ОБЫЧНО УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА КОНСОЛЬ, НО МОЖЕТ ТАКЖЕ УСТАНОВЛИВАТЬСЯ УДАЛЕННО
 - ⚠ 1-DS2 НЕ УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА АППАРАТАХ 50 - 150KW

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

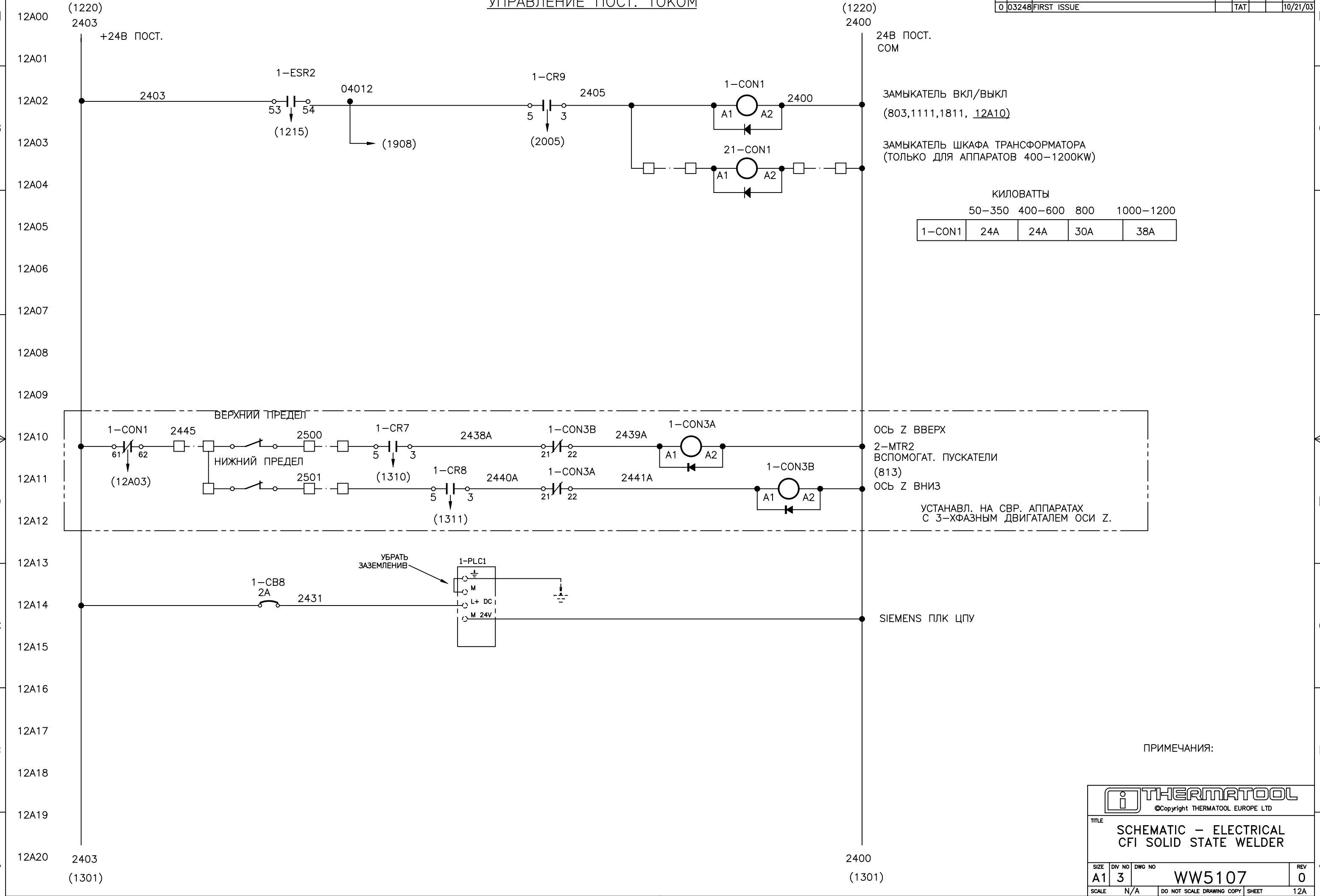
TITLE
**SCHEMATIC - ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 12

ENG-REF: 2

УПРАВЛЕНИЕ ПОСТ. ТОКОМ

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		10/21/03



ЗАМЫКАТЕЛЬ ВКЛ/ВЫКЛ
(803,1111,1811, 12A10)

ЗАМЫКАТЕЛЬ ШКАФА ТРАНСФОРМАТОРА
(ТОЛЬКО ДЛЯ АППАРАТОВ 400-1200KW)

КИЛОВАТТЫ

	50-350	400-600	800	1000-1200
1-CON1	24A	24A	30A	38A

ОСЬ Z ВВЕРХ
2-MTR2
ВСПОМОГАТ. ПУСКАТЕЛИ
(813)

ОСЬ Z ВНИЗ

УСТАНОВЛ. НА СВР. АППАРАТАХ
С 3-ХФАЗНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ ОСИ Z.

SIEMENS ПЛК ЦПУ

ПРИМЕЧАНИЯ:

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

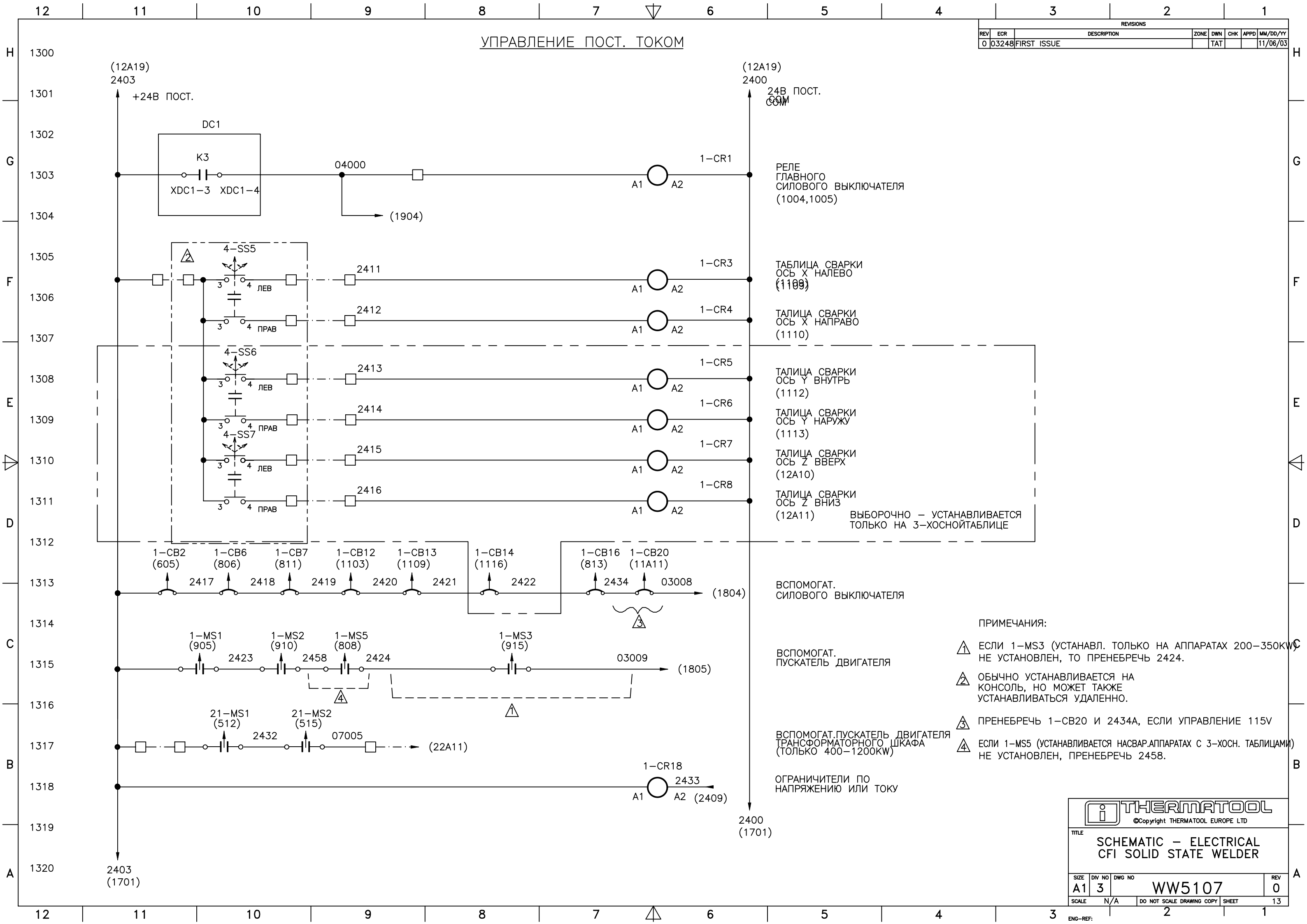
TITLE
**SCHEMATIC - ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 12A

ENG-REF: 2

УПРАВЛЕНИЕ ПОСТ. ТОКОМ

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		11/06/03



РЕЛЕ
ГЛАВНОГО
СИЛОВОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ
(1004,1005)

ТАБЛИЦА СВАРКИ
ОСЬ X НАЛЕВО
(1109)

ТАЛИЦА СВАРКИ
ОСЬ X НАПРАВО
(1110)

ТАЛИЦА СВАРКИ
ОСЬ Y ВНУТРЬ
(1112)

ТАЛИЦА СВАРКИ
ОСЬ Y НАРУЖУ
(1113)

ТАЛИЦА СВАРКИ
ОСЬ Z ВВЕРХ
(12A10)

ТАЛИЦА СВАРКИ
ОСЬ Z ВНИЗ
(12A11)

ВЫБОРОЧНО – УСТАНОВЛИВАЕТСЯ
ТОЛЬКО НА 3-ХОСНОЙ ТАБЛИЦЕ

ВСПОМОГАТ.
СИЛОВОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ

ВСПОМОГАТ.
ПУСКАТЕЛЬ ДВИГАТЕЛЯ

ВСПОМОГАТ. ПУСКАТЕЛЬ ДВИГАТЕЛЯ
ТРАНСФОРМАТОРНОГО ШКАФА
(ТОЛЬКО 400-1200KW)

ОГРАНИЧИТЕЛИ ПО
НАПРЯЖЕНИЮ ИЛИ ТОКУ

ПРИМЕЧАНИЯ:

- ⚠ ЕСЛИ 1-MS3 (УСТАНОВЛ. ТОЛЬКО НА АППАРАТАХ 200-350KW) НЕ УСТАНОВЛЕН, ТО ПРЕНЕБРЕЧЬ 2424.
- ⚠ ОБЫЧНО УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА КОНСОЛЬ, НО МОЖЕТ ТАКЖЕ УСТАНОВЛИВАТЬСЯ УДАЛЕННО.
- ⚠ ПРЕНЕБРЕЧЬ 1-CB20 И 2434А, ЕСЛИ УПРАВЛЕНИЕ 115V
- ⚠ ЕСЛИ 1-MS5 (УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА СВАР. АППАРАТАХ С 3-ХОСН. ТАБЛИЦАМИ) НЕ УСТАНОВЛЕН, ПРЕНЕБРЕЧЬ 2458.

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 13

ENG-REF: 2

12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1


REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			11/06/03

ПУСТАЯ СТРАНИЦА

ПУСТАЯ СТР.

H
G
F
E
D
C
B
A

H
G
F
E
D
C
B
A

		THERMATOOL		©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD	
TITLE					
SCHEMATIC – ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER					
SIZE	DIV NO	DWG NO		REV	
A1	3	WW5107		0	
SCALE	N/A		DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET
ENG-REF:			2		14

12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			11/06/03


ПУСТАЯ СТРАНИЦА

ПУСТАЯ СТР.

H
G
F
E
D
C
B
A

1500
1501
1502
1503
1504
1505
1506
1507
1508
1509
1510
1511
1512
1513
1514
1515
1516
1517
1518
1519

H
G
F
E
D
C
B
A

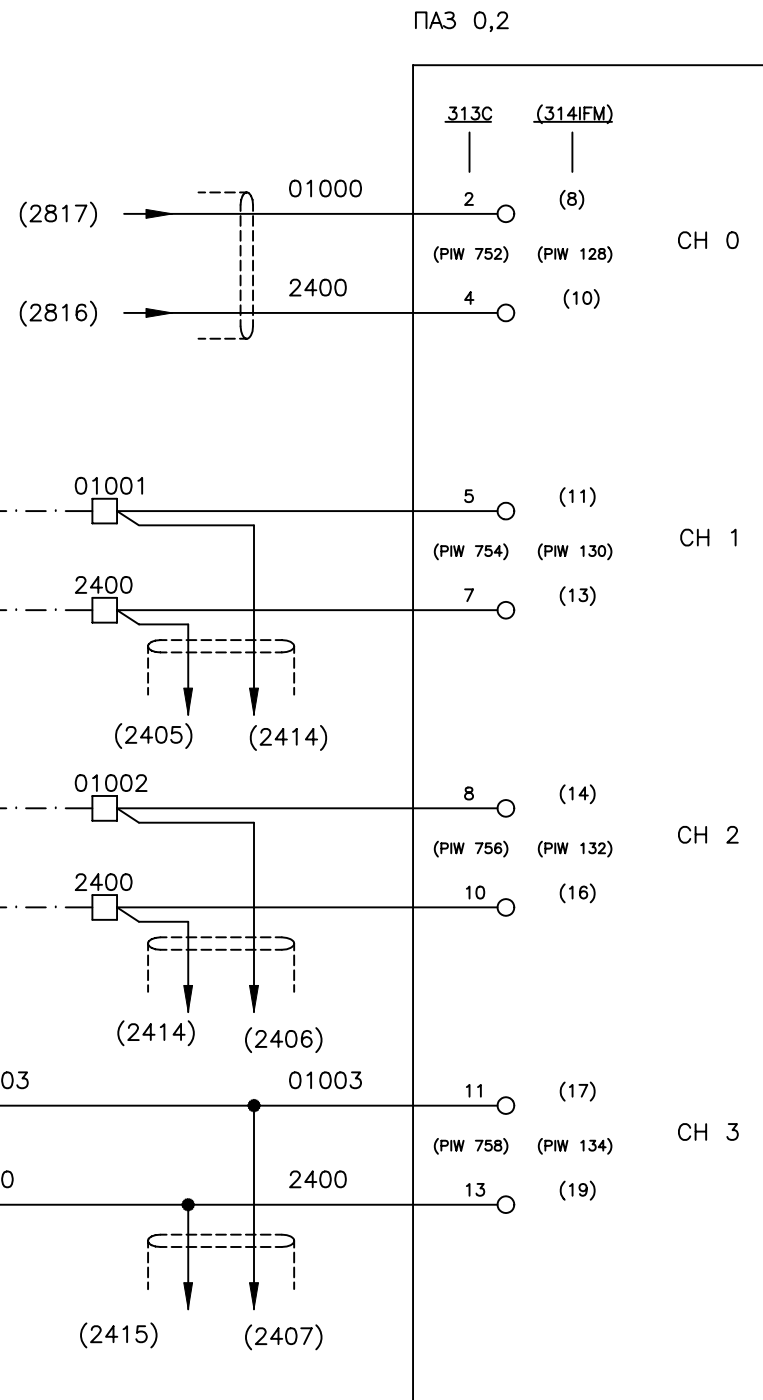
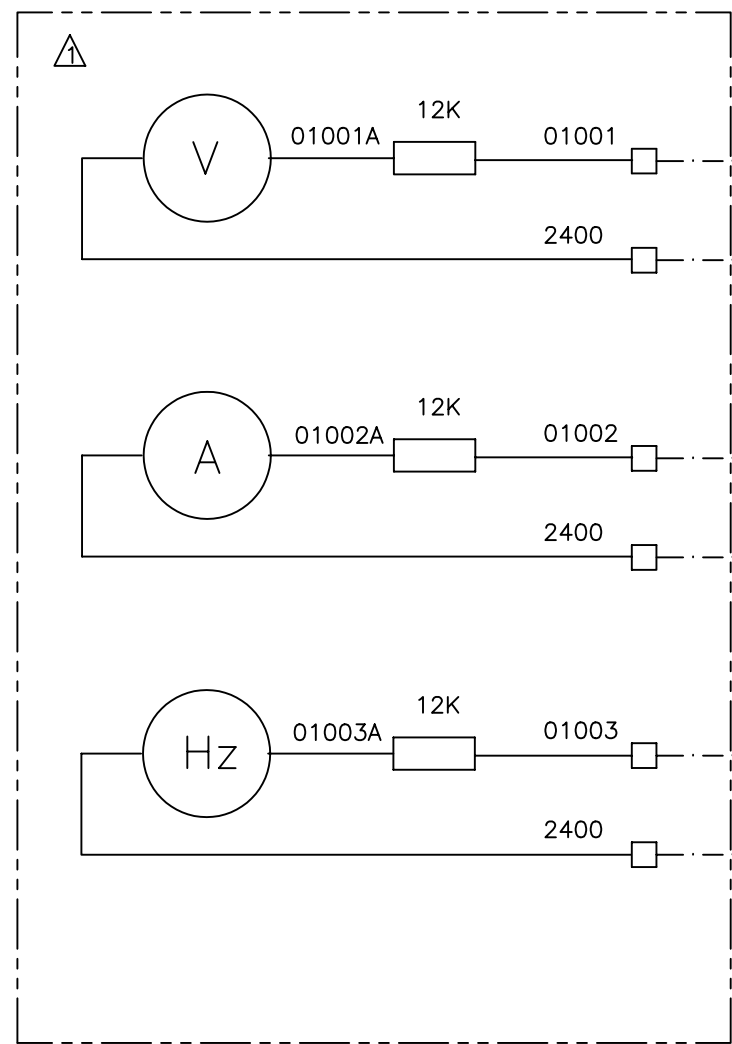
		THERMATOOL	
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			
TITLE			
SCHEMATIC – ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER			
SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	0
SCALE	N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY	SHEET
ENG-REF:		2	15

12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

АНАЛОГОВЫЕ ВХОДЫ ПЛК

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			11/06/03
B	04256	PLC, CH 0, CORRECT TERM. NO FROM 3 TO 4	4F	TAT			11/16/04

КОНСОЛЬ
(МОЖЕТ УСТАНАВЛИВАТЬСЯ НА РАССТОЯНИИ ПО ВЫБОРУ)



СИГНАЛ СКОРОСТИ ПРОКАТКИ
(10В ПОСТОЯННОГО ТОКА = 100%)

СИГНАЛ НАПРЯЖЕНИЯ НА ВЫХОДЕ
(8В ПОСТОЯННОГО ТОКА = 100%)

СИГНАЛ ТОКА НА ВЫХОДЕ
(8В ПОСТОЯННОГО ТОКА = 100%)

СИГНАЛ ЧАСТОТЫ НА ВЫХОДЕ
(8В ПОСТОЯННОГО ТОКА = 100%)

ПРИМЕЧАНИЯ:
 ⚠ ОБЫЧНО КРЕПИТСЯ К КОНСОЛИ, НО ТАКЖЕ МОЖЕТ КРЕПИТЬСЯ НА РАССТОЯНИИ

THERMATOOL
 ©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

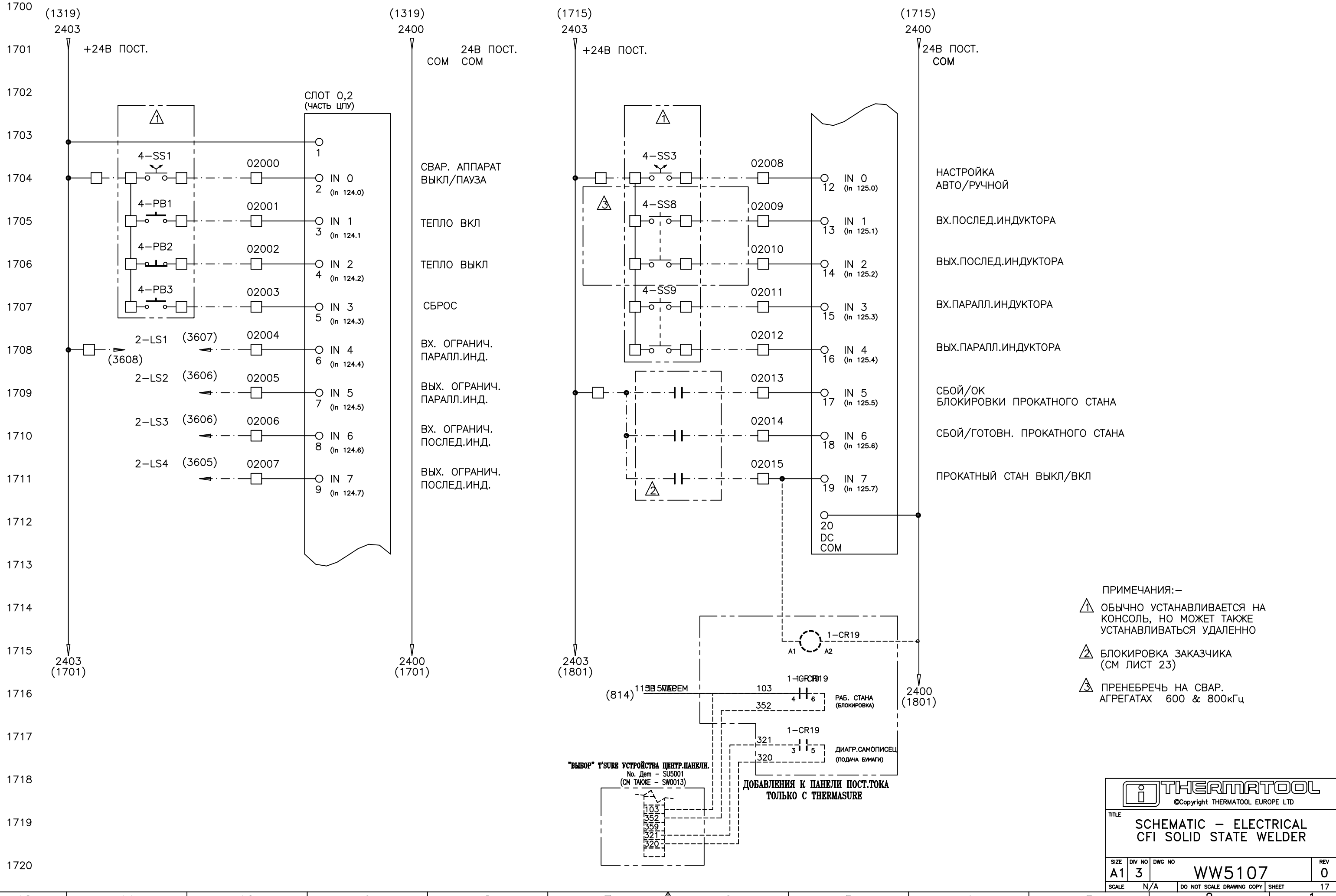
TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
 CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV B
SCALE N/A		DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 16	

ENG-REF: 2

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		11/06/03

ВХОДНЫЕ ЦИФРОВЫЕ СИГНАЛЫ ПЛК



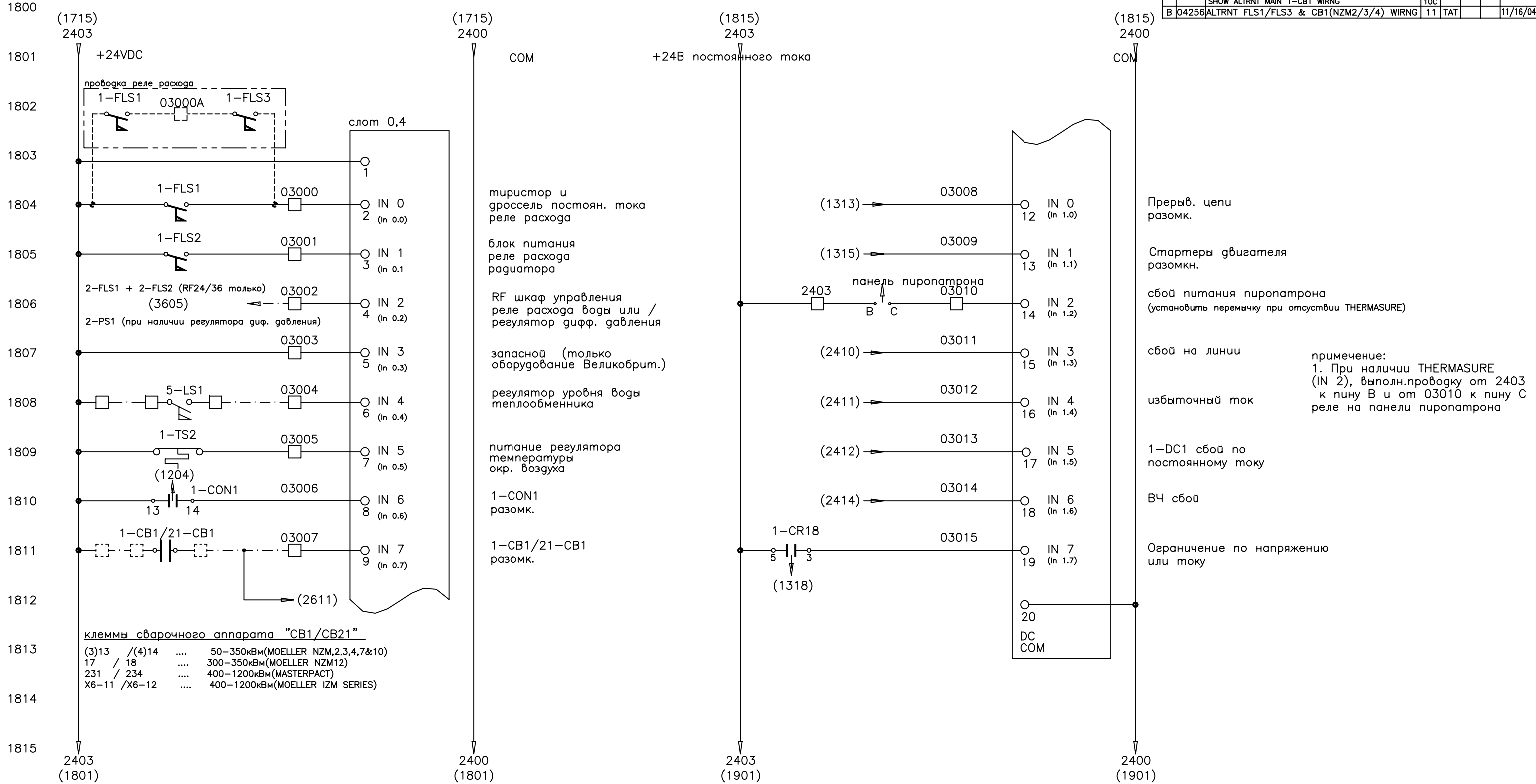
- ПРИМЕЧАНИЯ:—
- ⚠ ОБЫЧНО УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА КОНСОЛЬ, НО МОЖЕТ ТАКЖЕ УСТАНОВЛИВАТЬСЯ УДАЛЕННО
 - ⚠ БЛОКИРОВКА ЗАКАЗЧИКА (СМ ЛИСТ 23)
 - ⚠ ПРЕНЕБРЕЧЬ НА СВАР. АГРЕГАТАХ 600 & 800кГц

"ВЫБОР" T'SURE УСТРОЙСТВА ЦЕНТР.ПАНЕЛИ.
 No. Дем - SU5001
 (СМ ТАКЖЕ - SW0013)

THERMATOOL ©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			
TITLE SCHEMATIC – ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER			
SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 17
ENG-REF:		2	

Цифровые входы ПЛК

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		11/06/03
A	04102	SHOW ALTRNT 1-FLS & 1-PS1 WIRING	10F	TAT		07/15/04
B	04256	SHOW ALTRNT MAIN 1-CB1 WIRNG	10C			
		ALTRNT FLS1/FLS3 & CB1(NZM2/3/4) WIRNG	11	TAT		11/16/04



- Прерыв. цепи разомк.
 - Стартеры двигателя разомк.
 - сбой питания пиропатрона (установить перемычку при отсутствии THERMASURE)
 - сбой на линии
 - избыточный ток
 - 1-DC1 сбой по постоянному току
 - ВЧ сбой
 - Ограничение по напряжению или току
- примечание:**
1. При наличии THERMASURE (IN 2), выполн. проводку от 2403 к пину В и от 03010 к пину С реле на панели пиропатрона

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

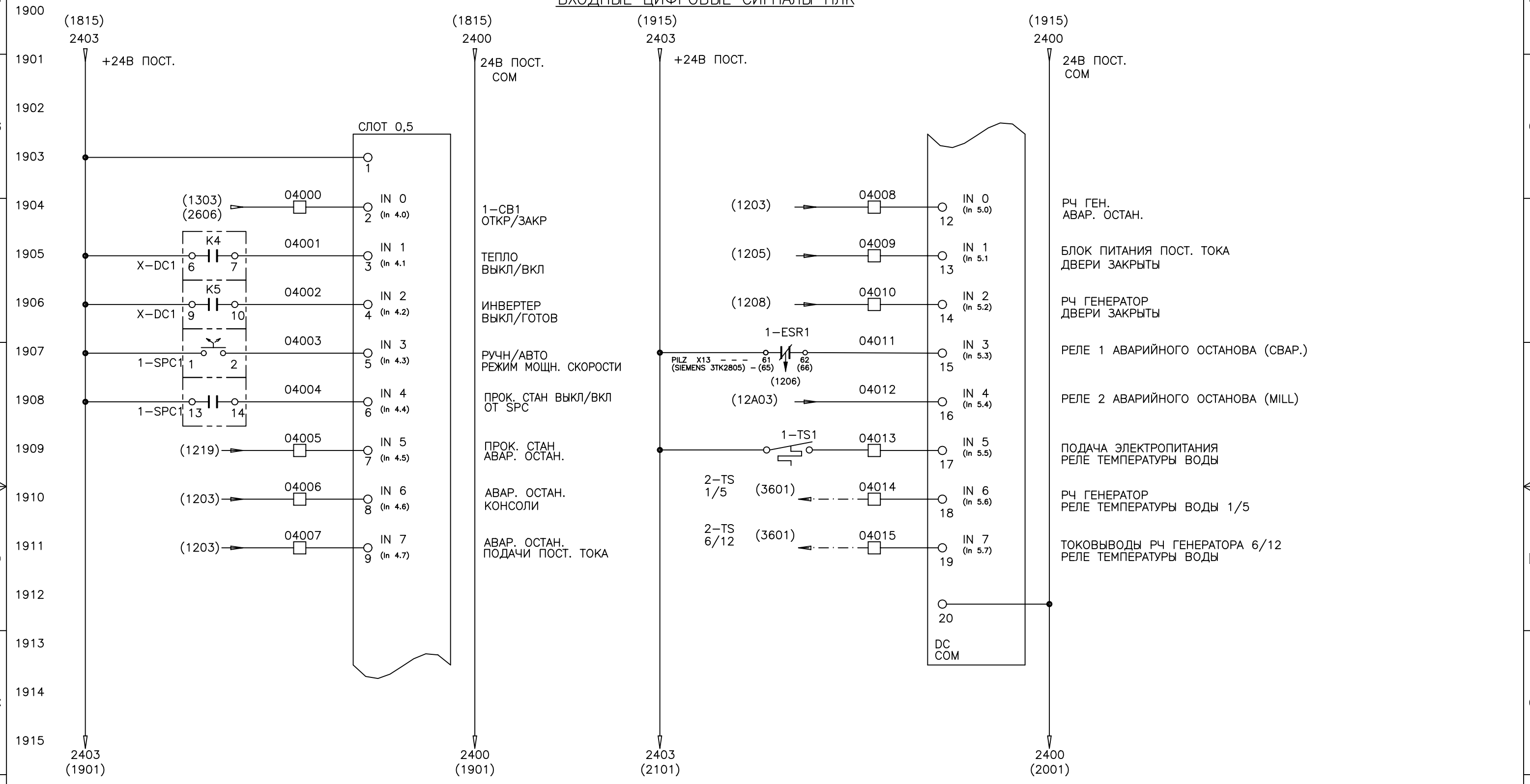
TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	B
SCALE	N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY	SHEET
		2	18

ENG-REF: 2 1

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		11/06/03

ВХОДНЫЕ ЦИФРОВЫЕ СИГНАЛЫ ПЛК



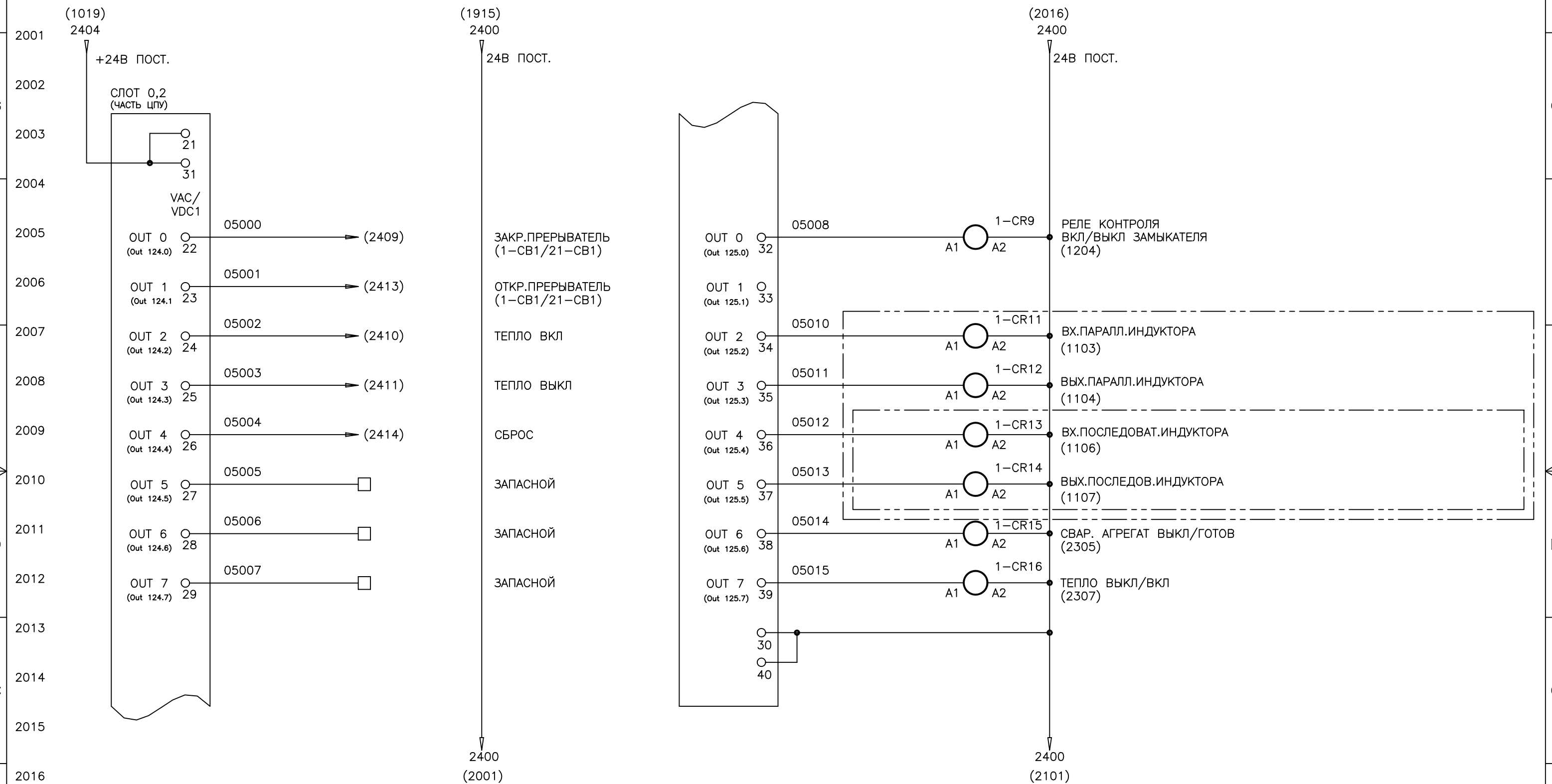
- 1-СВ1 ОТКР/ЗАКР
- ТЕПЛО ВЫКЛ/ВКЛ
- ИНВЕРТЕР ВЫКЛ/ГОТОВ
- РУЧН/АВТО РЕЖИМ МОЩН. СКОРОСТИ
- ПРОК. СТАН ВЫКЛ/ВКЛ ОТ SPC
- ПРОК. СТАН АВАР. ОСТАН.
- АВАР. ОСТАН. КОНСОЛИ
- АВАР. ОСТАН. ПОДАЧИ ПОСТ. ТОКА

- РЧ ГЕН. АВАР. ОСТАН.
- БЛОК ПИТАНИЯ ПОСТ. ТОКА ДВЕРИ ЗАКРЫТЫ
- РЧ ГЕНЕРАТОР ДВЕРИ ЗАКРЫТЫ
- РЕЛЕ 1 АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА (СВАР.)
- РЕЛЕ 2 АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА (MILL)
- ПОДАЧА ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ РЕЛЕ ТЕМПЕРАТУРЫ ВОДЫ
- РЧ ГЕНЕРАТОР РЕЛЕ ТЕМПЕРАТУРЫ ВОДЫ 1/5
- ТОКОВЫВОДЫ РЧ ГЕНЕРАТОРА 6/12 РЕЛЕ ТЕМПЕРАТУРЫ ВОДЫ

THERMATOOL ©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			
TITLE SCHEMATIC – ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER			
SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A		DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 19	

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			11/06/03

ВЫХОДНЫЕ ЦИФРОВЫЕ СИГНАЛЫ ПЛК(АВ. ОСТАН.)



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

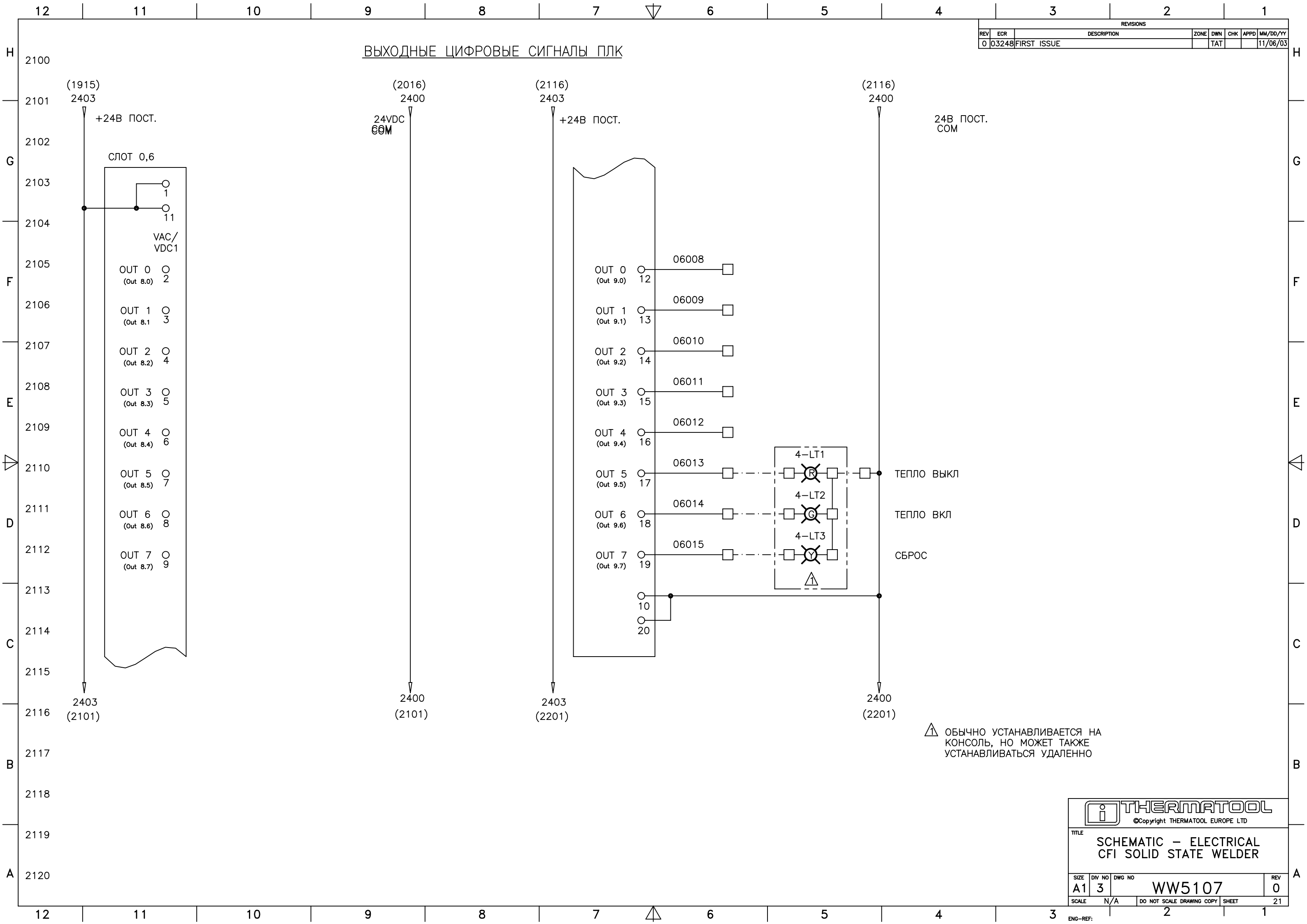
TITLE
**SCHEMATIC – DIAGRAM
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 20

ENG-REF: 2

ВЫХОДНЫЕ ЦИФРОВЫЕ СИГНАЛЫ ПЛК

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			11/06/03

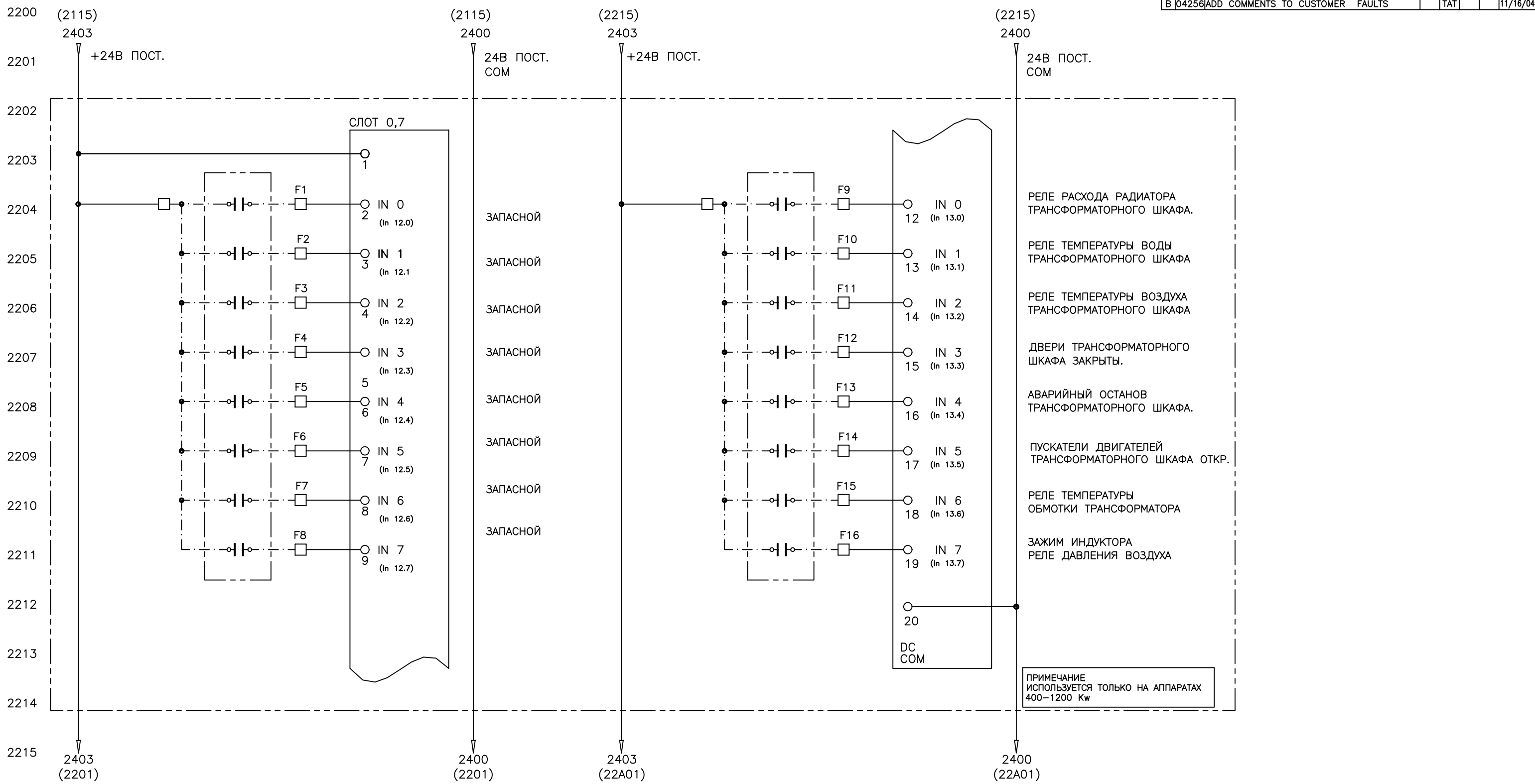


⚠ ОБЫЧНО УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА КОНСОЛЬ, НО МОЖЕТ ТАКЖЕ УСТАНОВЛИВАТЬСЯ УДАЛЕННО

©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			
TITLE SCHEMATIC – ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER			
SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	0
SCALE	N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY	SHEET 21
ENG-REF:		2	1

ВХОДНЫЕ ЦИФРОВЫЕ СИГНАЛЫ ПЛК

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		11/06/03
B	04256	ADD COMMENTS TO CUSTOMER FAULTS		TAT		11/16/04

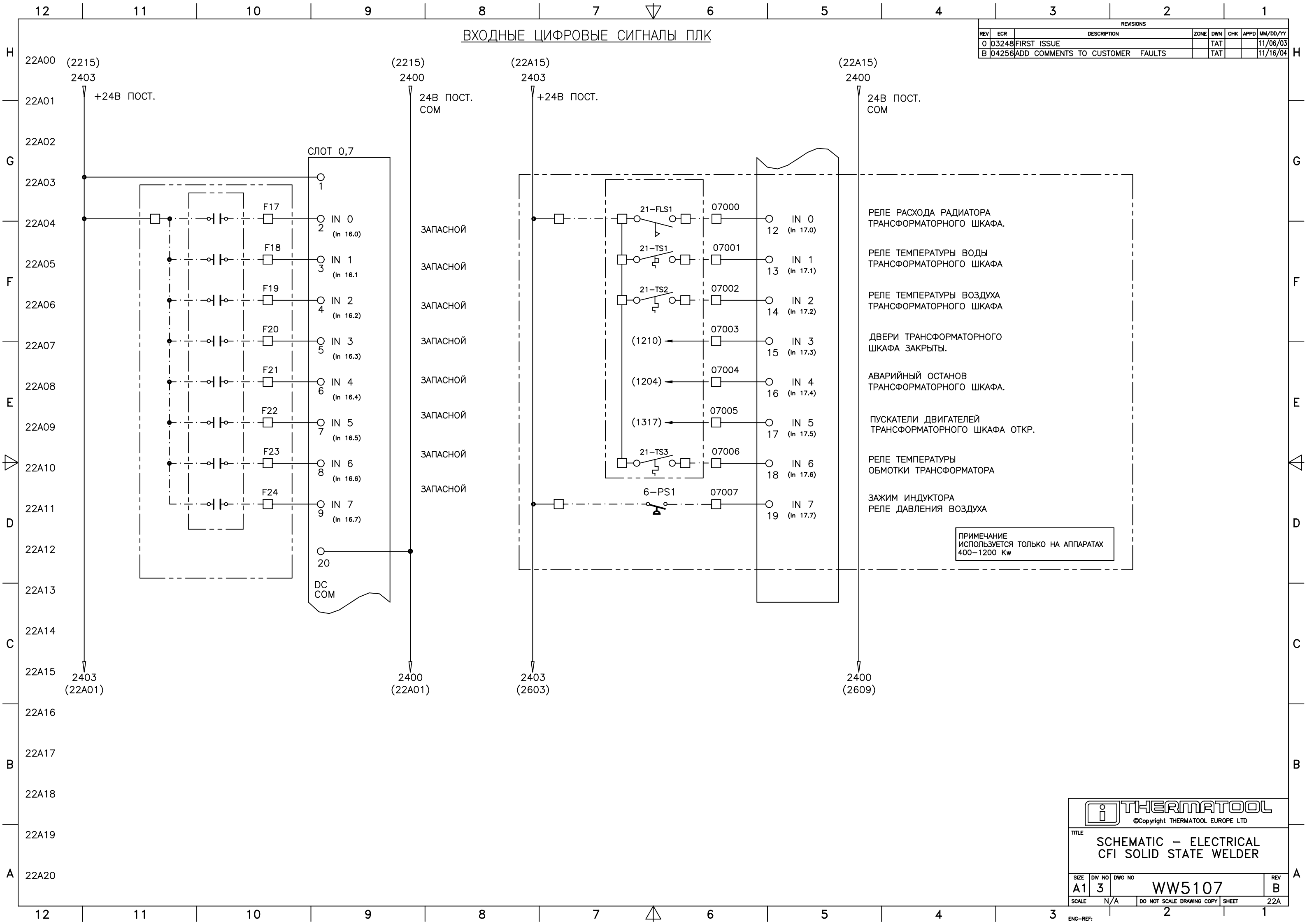


ПРИМЕЧАНИЕ
ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ТОЛЬКО НА АППАРАТАХ
400-1200 Kw

THERMATOOL ©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			
TITLE SCHEMATIC – ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER.			
SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV B
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 22

ВХОДНЫЕ ЦИФРОВЫЕ СИГНАЛЫ ПЛК

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		11/06/03
B	04256	ADD COMMENTS TO CUSTOMER FAULTS		TAT		11/16/04



- РЕЛЕ РАСХОДА РАДИАТОРА
ТРАНСФОРМАТОРНОГО ШКАФА.
- РЕЛЕ ТЕМПЕРАТУРЫ ВОДЫ
ТРАНСФОРМАТОРНОГО ШКАФА
- РЕЛЕ ТЕМПЕРАТУРЫ ВОЗДУХА
ТРАНСФОРМАТОРНОГО ШКАФА
- ДВЕРИ ТРАНСФОРМАТОРНОГО
ШКАФА ЗАКРЫТЫ.
- АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ
ТРАНСФОРМАТОРНОГО ШКАФА.
- ПУСКАТЕЛИ ДВИГАТЕЛЕЙ
ТРАНСФОРМАТОРНОГО ШКАФА ОТКР.
- РЕЛЕ ТЕМПЕРАТУРЫ
ОБОТКИ ТРАНСФОРМАТОРА
- ЗАЖИМ ИНДУКТОРА
РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

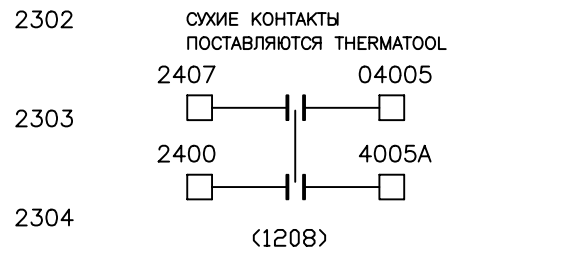
ПРИМЕЧАНИЕ
ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ТОЛЬКО НА АППАРАТАХ
400-1200 Kw

THERMATOOL ©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			
TITLE SCHEMATIC – ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER			
SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV B
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 22A

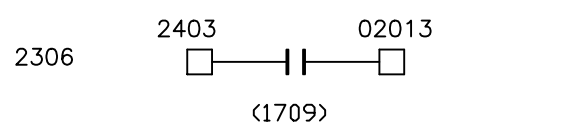
REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		

БЛОКИРОВКИ ПРОКАТНОГО СТАНА

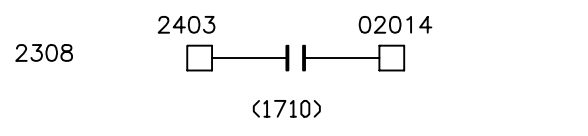
ВХ. СИГНАЛЫ ИЗ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ПРОК. СТАНОМ
К СИСТЕМЕ УПРАВЛЕНИЯ СВАР. АППАРАТОМ



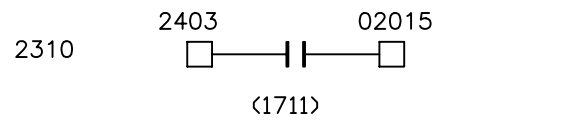
АВАР. ОСТАНОВ СТАНА
КОГДА ЭТИ КОНТАКТЫ БУДУТ РАЗОМКНУТЫ, СРАБОТАЕТ
ГЛ. СИЛОВОЙ ВЫКЛЮЧАТ. СВАР. АППАРАТА (1-СВ1), ОТКЛЮЧИВ
ВСЕ ПИТАНИЕ, КРОМЕ ВСПОМОГАТ. ПИТАНИЯ НА УПРАВЛЕНИЕ.



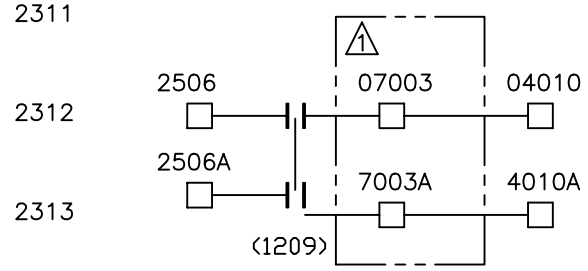
НЕИСПР./ОК БЛОКИРОВКИ СТАНА
РАЗМЫКАНИЕ ЭТОГО КОНТАКТА ВЫКЛЮЧИТ
ТЕПЛО СВАР. АППАРАТА. ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ДЛЯ
НАБЛЮДЕНИЯ ЗА РАБОТОЙ ИНДУКТОРА И РАСХОДОМ СМАЗ-ОХЛ. ЭМУЛЬСИИ.
ПЕРЕМЫЧКА НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ.



НЕИСПР./ГОТОВН. СТАНА
РАЗМЫКАНИЕ ЭТОГО КОНТАКТА ВЫКЛЮЧИТ
ТЕПЛО. ПРИ РАБОТЕ СТАНА
ЭТОТ КОНТАКТ ДОЛЖЕН БЫТЬ РАЗОМКНУТ.



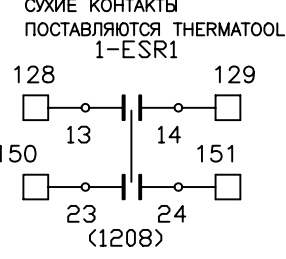
ПРОК. СТАН ВЫКЛ/РАБ
ЧТОБЫ ВКЛЮЧИТЬ ВЫХОДНОЕ ТЕПЛО,
ЭТОТ КОНТАКТ НУЖНО ЗАМКНУТЬ.
РЕЖИМ "РУЧНОГО" ВКЛЮЧ-ВЫКЛЮЧ ПИТАНИЯ СКОРОСТИ - В "РУЧНОМ" РЕЖИМЕ
ПРИ РАЗМЫКАНИИ ЭТОГО КОНТАКТА ВЫКЛЮЧИТСЯ ВЫХОДНОЕ ТЕПЛО.



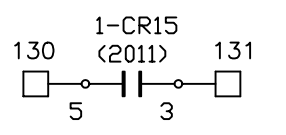
РЕЖИМ "АВТОМАТ." ВКЛЮЧ-ВЫКЛЮЧ ПИТАНИЯ СКОРОСТИ - В "АВТОМАТ." РЕЖИМЕ
ПРИ РАЗМЫКАНИИ ЭТОГО КОНТАКТА ВЫКЛЮЧИТСЯ ВЫХОДНОЕ ТЕПЛО.
ОСТАНАВЛИВАЕТСЯ ТАХОМЕТР СТАНА.

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ СТАНА
РАЗМЫКАНИЕ ЭТОГО КОНТАКТА ВЫЗОВЕТ
АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ СВАР. АППАРАТА.
МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ СТАНА ИЛИ "ДРУГИХ" ПОВЕРХНОСТЯХ БЕЗОПАСНОСТИ
ПЕРЕМЫЧКА НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ.

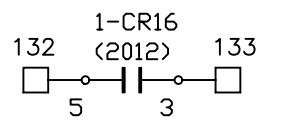
ВЫХ.СИГНАЛЫ ИЗ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ СВАР.АППАРАТОМ
К СИСТЕМЕ УПРАВЛЕНИЯ СТАНОМ



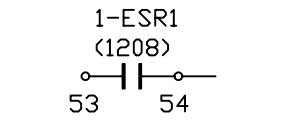
АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ СВАР. АГРЕГАТА
ЭТОТ НОРМАЛЬНО РАЗОМКНУТЫЙ КОНТАКТ РАЗМЫКАЕТСЯ, ЕСЛИ ДВЕРНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СВАР. АППАРАТА
ИЛИ КНОПКА АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА НАЖАТЫ. ПОСЛЕ ТОГО, КАК ДВЕРНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ ШКАФА И
КНОПКИ АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА ВОЗВРАЩАЮТСЯ В БЕЗОПАСНОЕ СОСТОЯНИЕ, РЕЛЕ
АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА МОЖНО СБРОСИТЬ НАЖАТИЕМ КНОПКИ "СБРОС" СВАР. АППАРАТА.



СБОЙ/ГОТОВНОСТЬ СВАР. АГРЕГАТА
ЭТОТ НОРМАЛЬНО РАЗОМКНУТЫЙ КОНТАКТ ЗАМЫКАЕТСЯ ПРИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЯХ
1.) ЕСЛИ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ "ВЫКЛ/ПАУЗА" СВАР. АГРЕГАТА НАХОДИТСЯ
В ПОЗИЦИИ "ВЫКЛ" И РЕЛЕ АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА СБРОШЕНО.



2.) В РЕЖИМЕ "РУЧНОГО" ВКЛЮЧ-ВЫКЛЮЧ ПИТАНИЯ СКОРОСТИ - ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ
"ВЫКЛ/ПАУЗА" В ПОЗИЦИИ "ПАУЗА" И НЕТУ СБОЕВ В РАБОТЕ СВАР. АППАРАТА.
3.) В РЕЖИМЕ "АВТОМАТИЧЕСКОГО" ВКЛЮЧ-ВЫКЛЮЧ ПИТАНИЯ СКОРОСТИ -
УСЛОВИЯ ТЕ ЖЕ, КАК ПРИ "РУЧНОМ" РЕЖИМЕ, НО ДОПОЛНИТЕЛЬНО ДОЛЖНА БЫТЬ
НАЖАТА КНОПКА "ТЕПЛО ВКЛ" ДЛЯ СВАР. АППАРАТА.



СВАР. ТЕПЛО ВЫКЛ/ВКЛ
ЭТОТ НОРМАЛЬНО РАЗОМКНУТЫЙ КОНТАКТ РАЗМЫКАЕТСЯ, КОГДА ВЫХ. ТЕПЛО ВЫКЛ.
КОНТАКТ ЗАМЫКАЕТСЯ, КОГДА ВЫХ. ТЕПЛО ВКЛ.

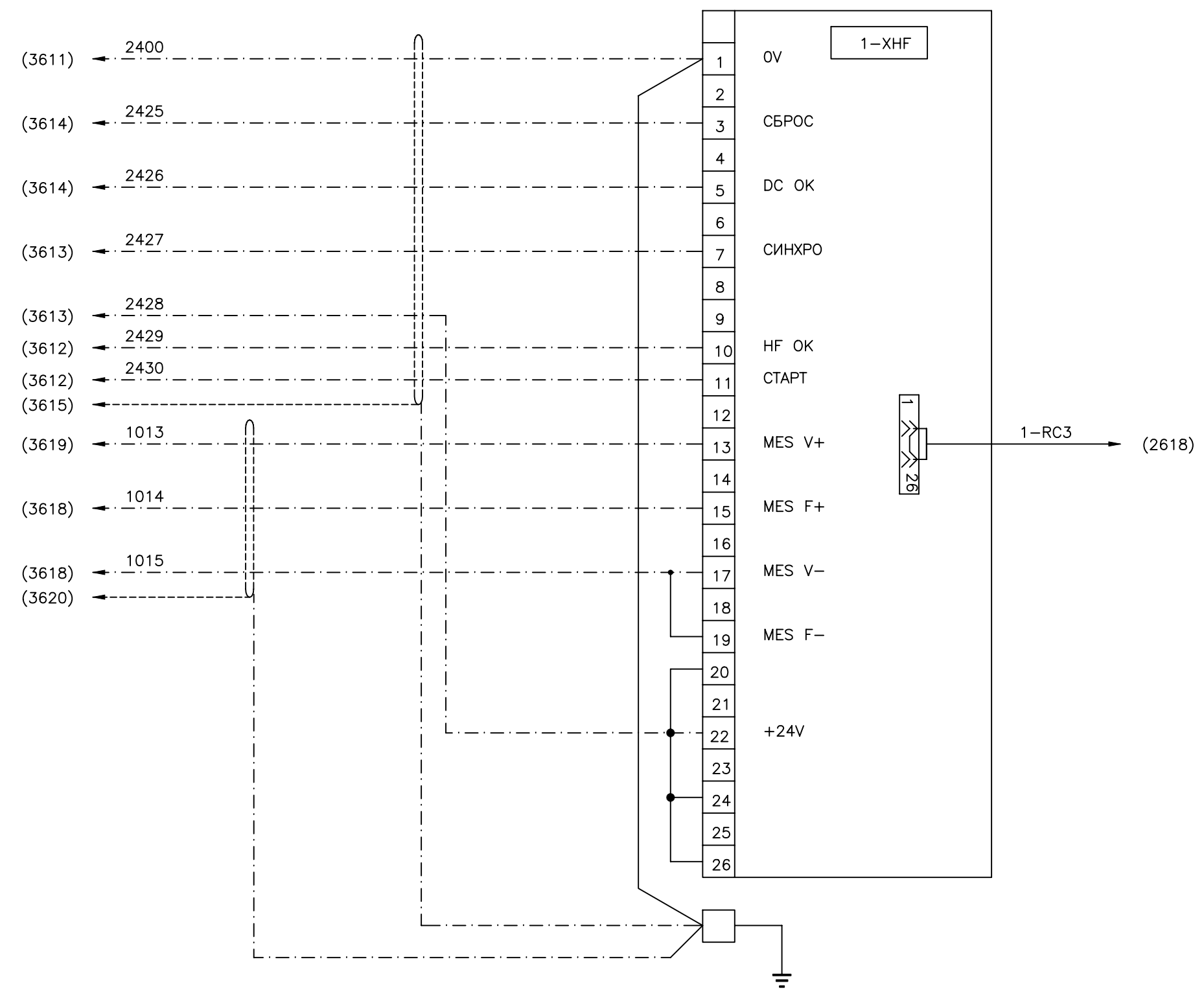
АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ СВАР. АГРЕГАТА (ВСПОМОГАТ. СИГНАЛ)
ВСПОМОГАТ. КОНТАКТ ОТ АВАРИЙН. ОСТАНОВА
"МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ДЛЯ ПОКАЗАНИЙ"
НЕ СОЕДИНЯТЬ С КЛЕММАМИ!

ПРИМЕЧАНИЯ:—
⚠ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ТОЛЬКО НА АППАРАТАХ
400-1200KW С ПОСТАВЛЯЕМЫМ
THERMATOOL ТРАНСФОРМАТОРОМ.

THERMATOOL ©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			
TITLE SCHEMATIC - ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER			
SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET		23

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			11/06/03
A	04102	CABLE 2400 CONNECTED TO GROUND		TAT			07/16/04

ТЕРМ. БЛОК 1-ХНФ



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

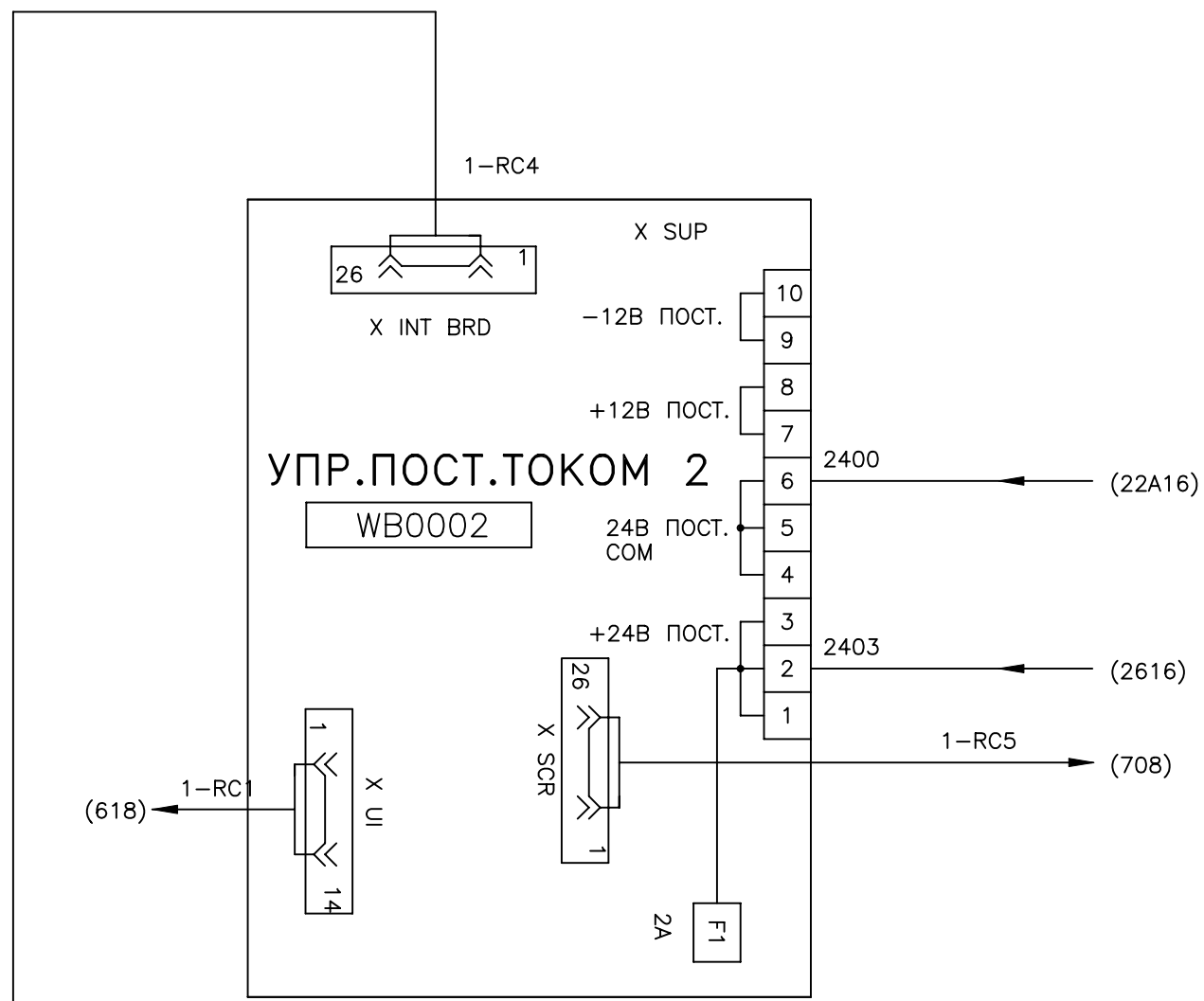
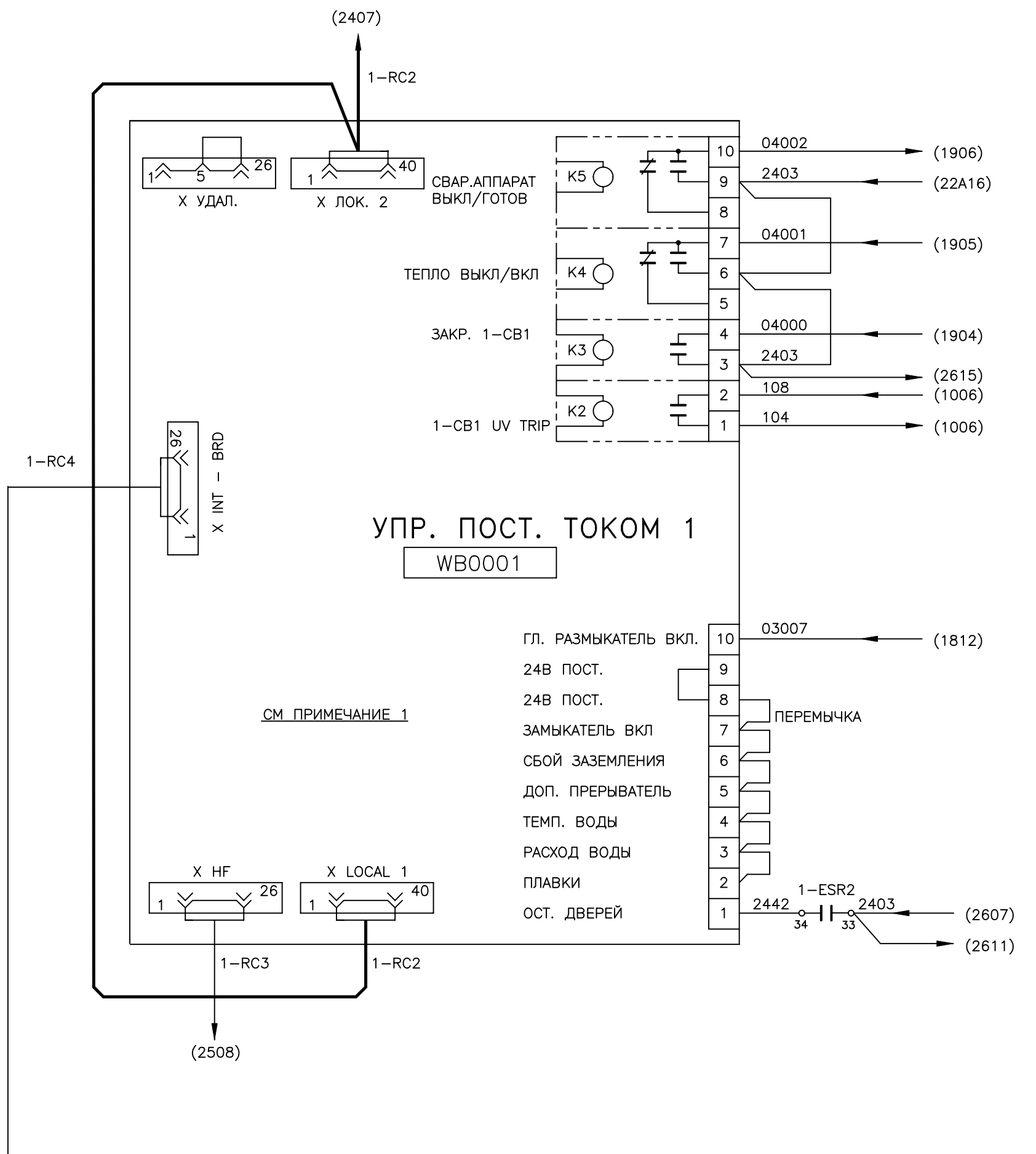
TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	A
SCALE	N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY	SHEET 25

ENG-REF: 2

ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ 1-DC1 & 1-DC2

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		MM/DD/YY 11/06/03



ПРИМЕЧАНИЯ:
 ⚠ НА СВАР.АППАРАТАХ ДО 250KW ПОДСОЕДИНИТЬ RT13 К ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ ПОСТ.ТОКА 1.

THERMATOOL
 ©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

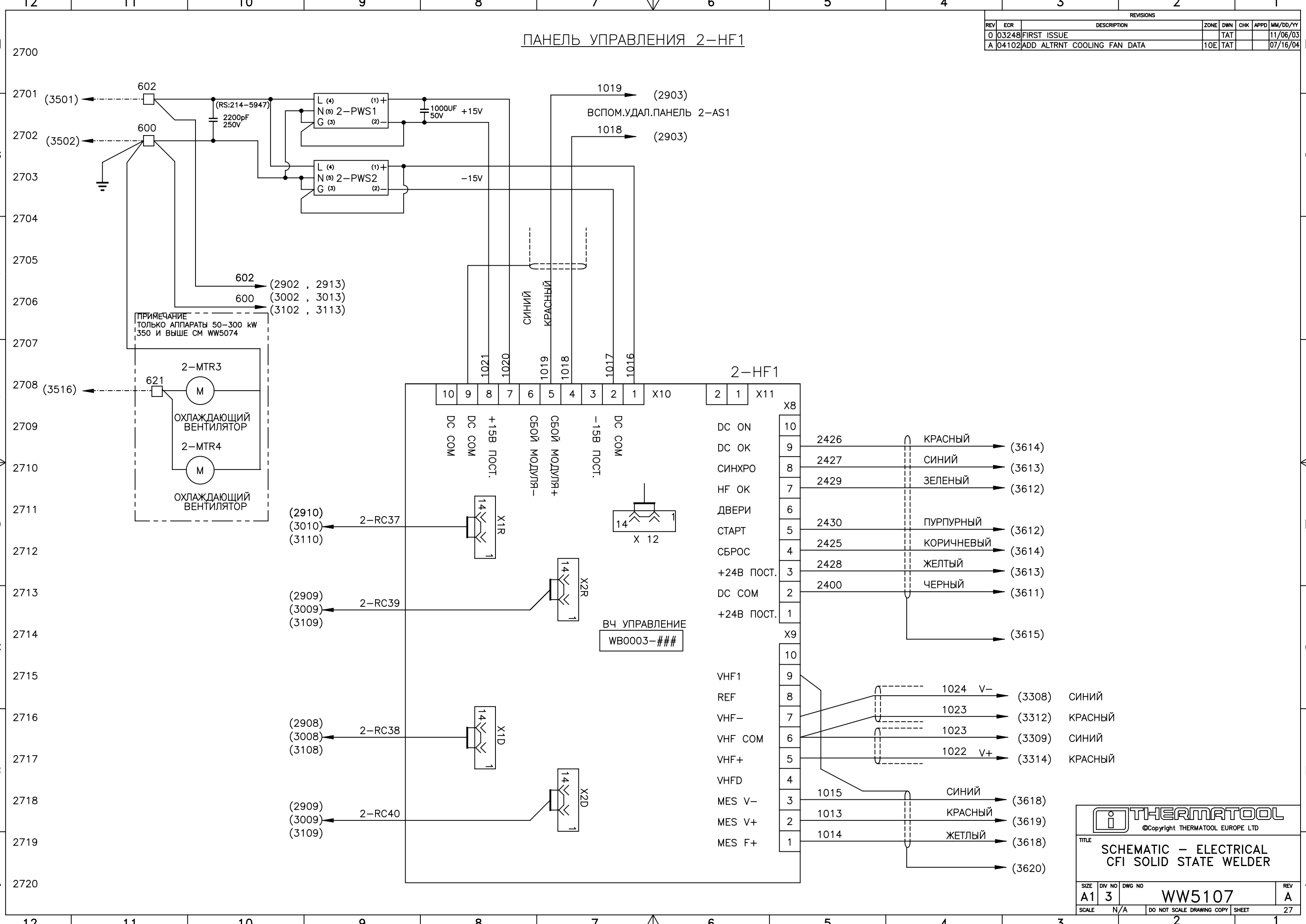
TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
 CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET		26

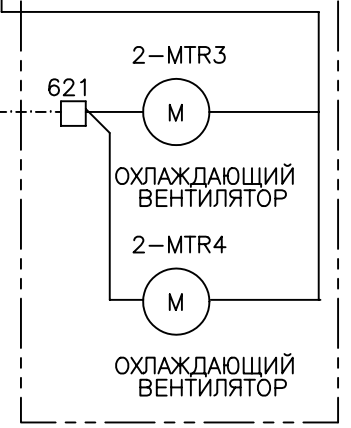
ENG-REF: 2

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		11/06/03
A	04102	ADD ALTRNT COOLING FAN DATA	10E	TAT		07/16/04

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ 2-HF1



ПРИМЕЧАНИЕ
ТОЛЬКО АППАРАТЫ 50-300 kW
350 И ВЫШЕ СМ WW5074



ВЧ УПРАВЛЕНИЕ
WB0003-###

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

TITLE
**SCHEMATIC - ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	A

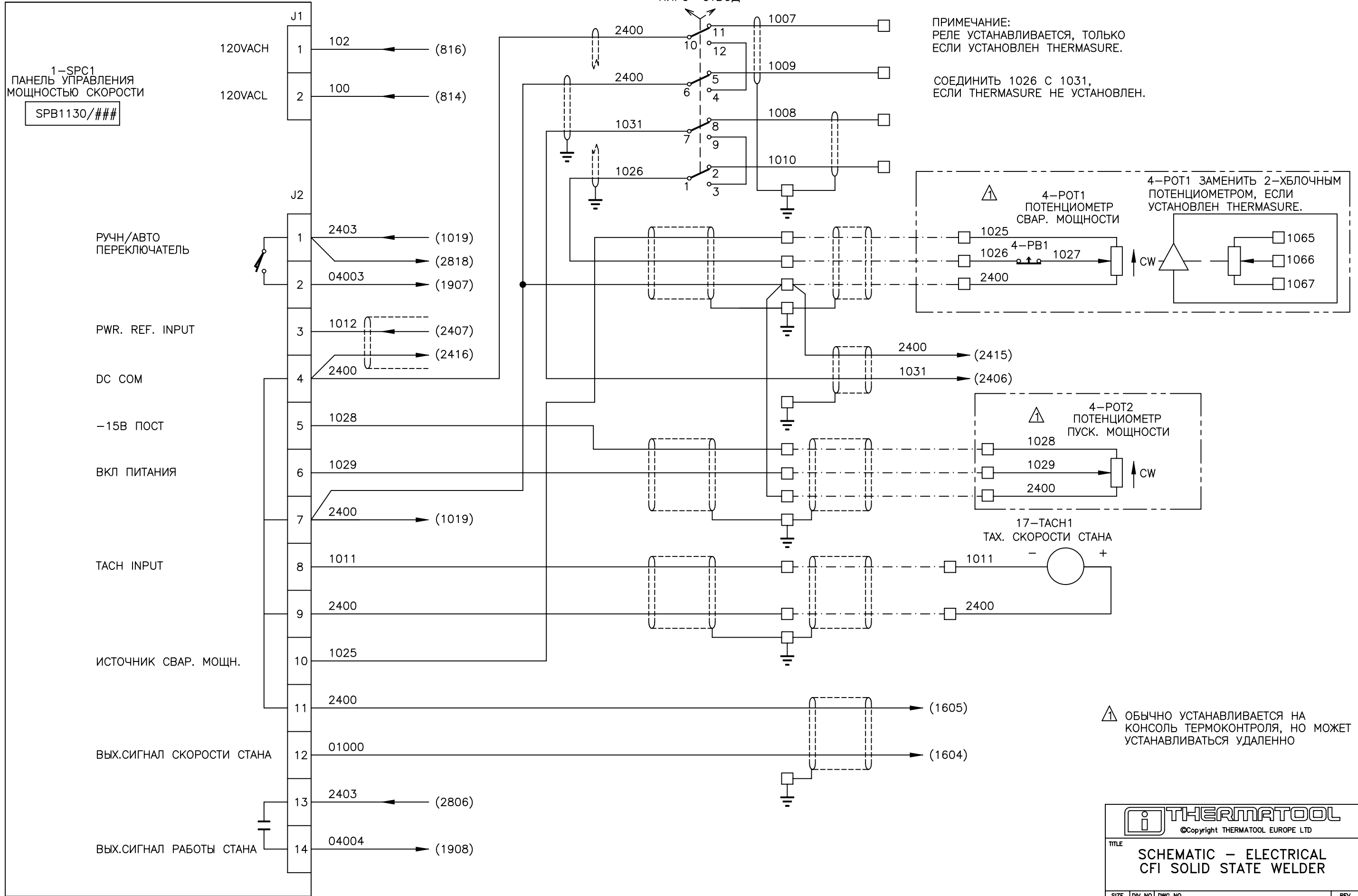
SCALE N/A DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 27

ENG-REF: 2

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		MM/DD/YY 11/06/03

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ МОЩНОСТЬЮ СКОРОСТИ 1-SPC1

1-SPC1



ПРИМЕЧАНИЕ:
РЕЛЕ УСТАНОВЛИВАЕТСЯ, ТОЛЬКО ЕСЛИ УСТАНОВЛЕН THERMASURE.

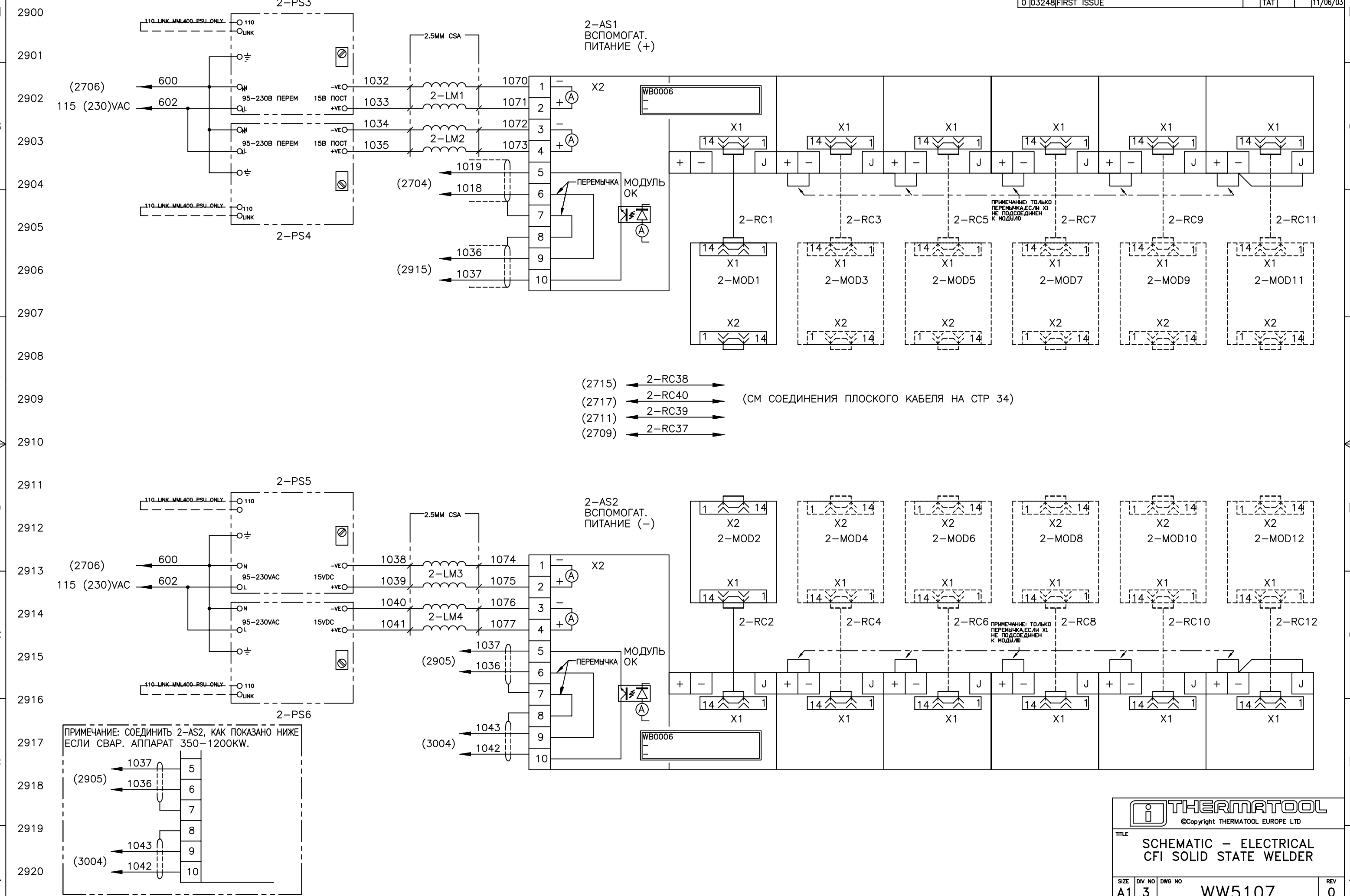
СОЕДИНИТЬ 1026 С 1031, ЕСЛИ THERMASURE НЕ УСТАНОВЛЕН.

⚠ ОБЫЧНО УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА КОНСОЛЬ ТЕРМОКОНТРОЛЯ, НО МОЖЕТ УСТАНОВЛИВАТЬСЯ УДАЛЕННО

THERMATOOL ©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			
TITLE SCHEMATIC – ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER			
SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 28
ENG-REF:			2

БЛОКИ ПИТАНИЯ ВЧ МОДУЛЕЙ (50-350 KW)

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			11/06/03



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

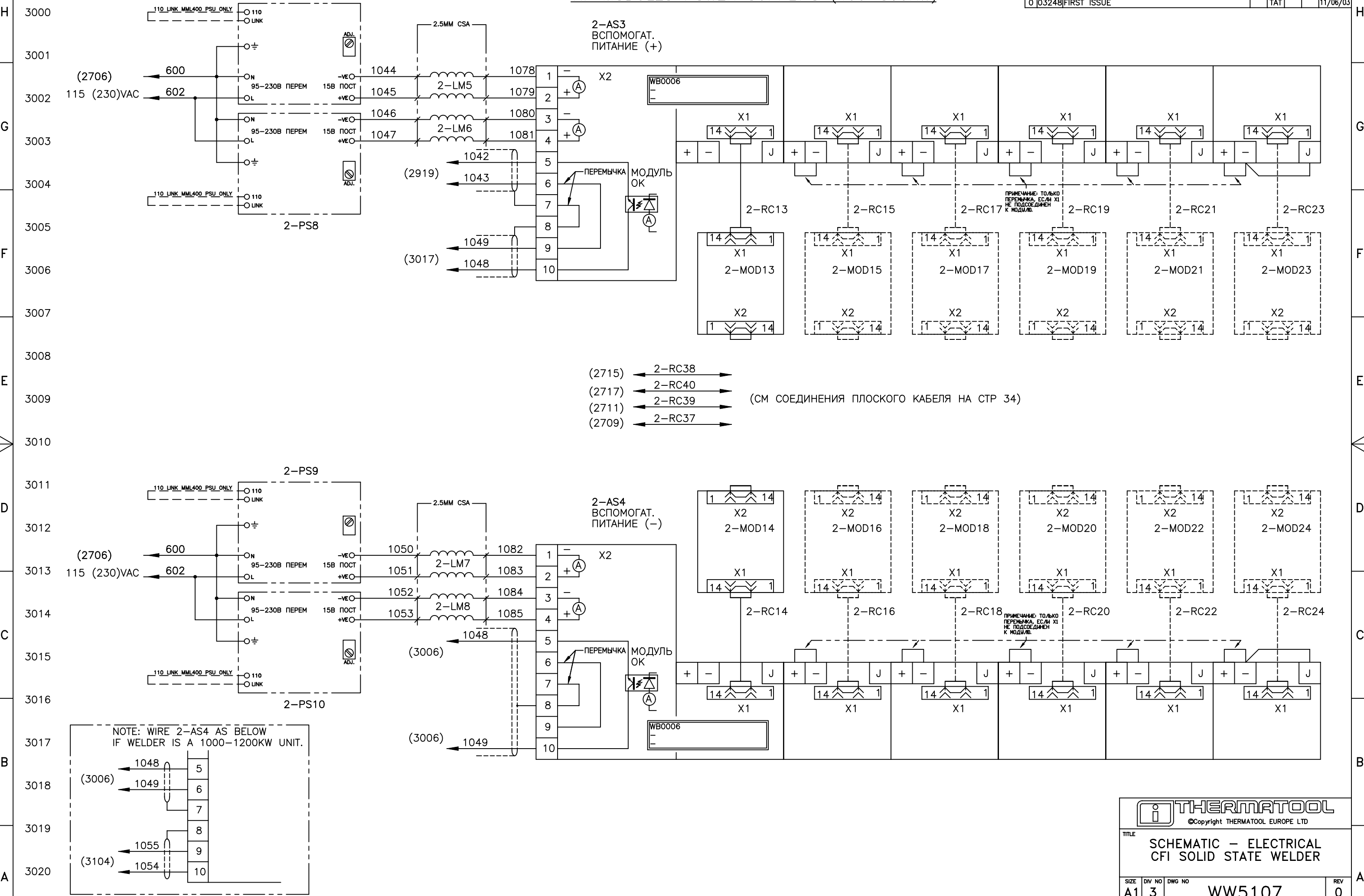
TITLE
**SCHEMATIC - ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A		DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 29	

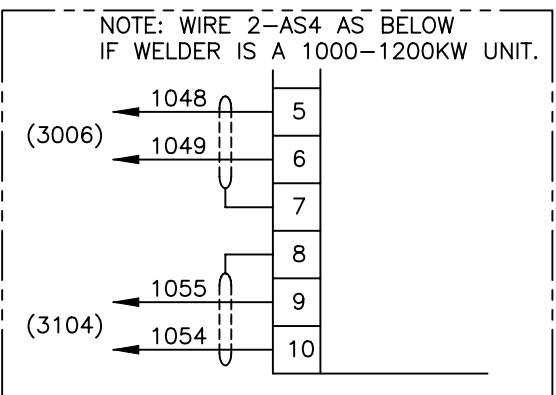
ENG-REF: 2

HF MODULES POWER SUPPLY'S (400-800KW)

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		11/06/03



- (2715) ← 2-RC38 →
 - (2717) ← 2-RC40 →
 - (2711) ← 2-RC39 →
 - (2709) ← 2-RC37 →
- (СМ СОЕДИНЕНИЯ ПЛОСКОГО КАБЕЛЯ НА СТР 34)



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

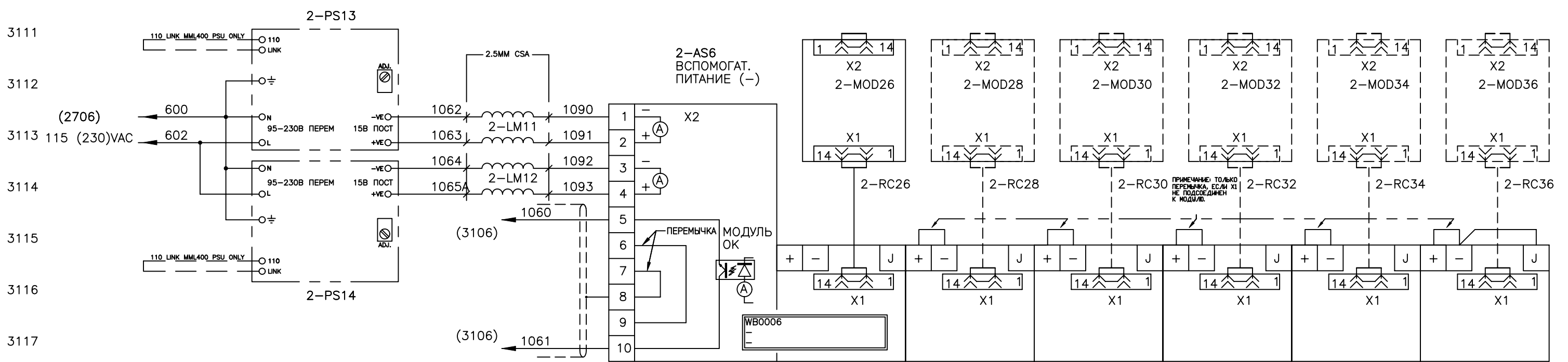
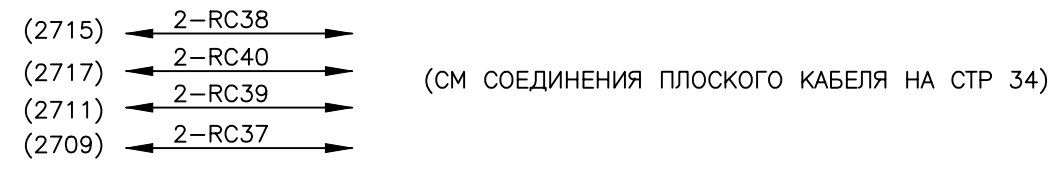
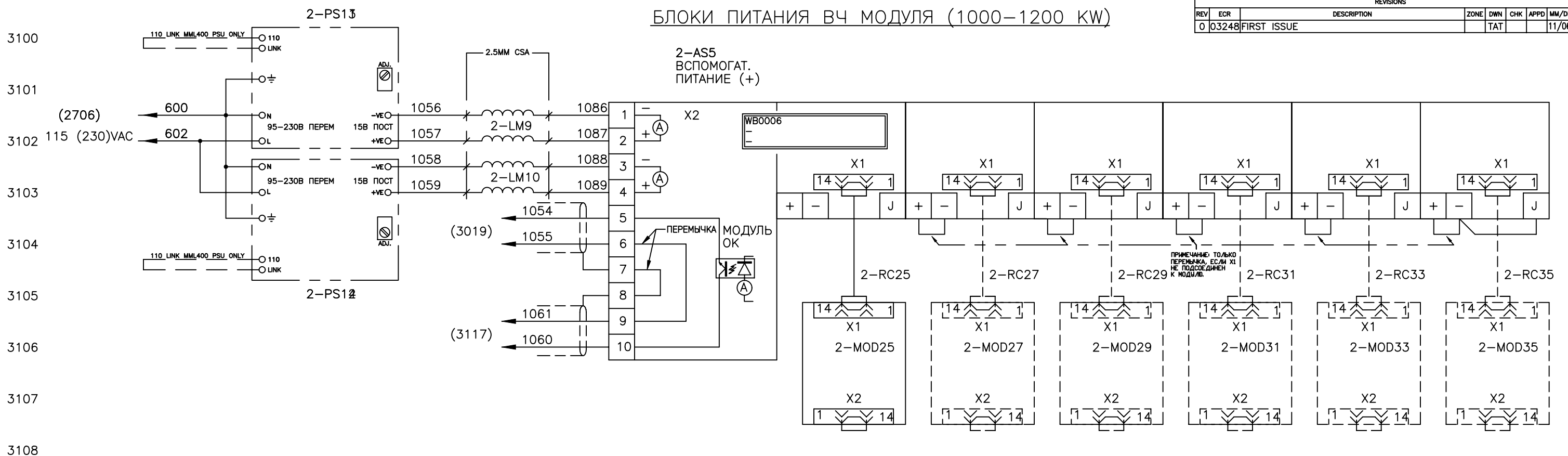
TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A		DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 30	

ENG-REF: 2

БЛОКИ ПИТАНИЯ ВЧ МОДУЛЯ (1000-1200 KW)

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		11/06/03



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

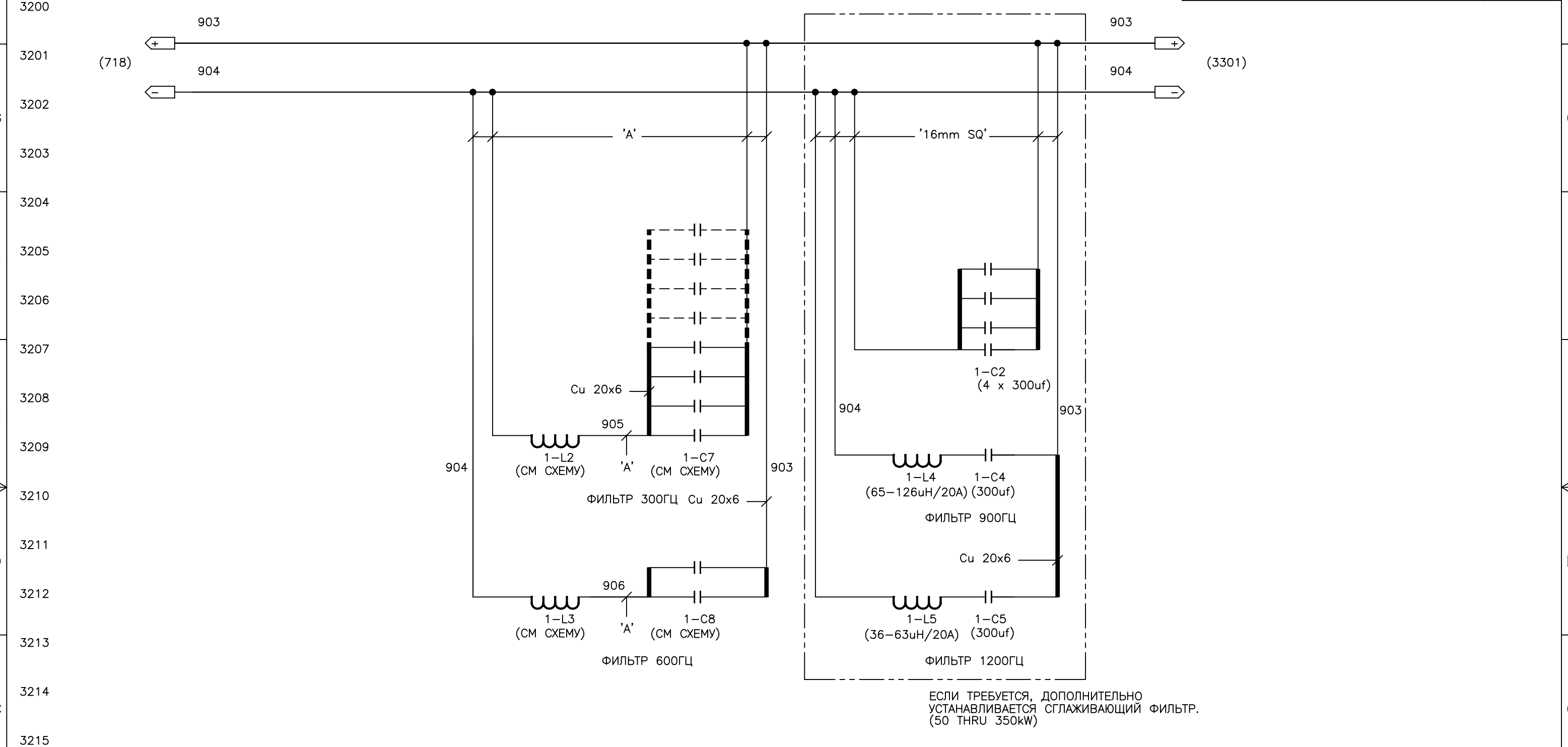
TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV 0
SCALE N/A		DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 31	

ENG-REF: 2

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			11/06/03
A	04102	1000-1200KW L2 WAS 74-130 μH/250A & CABLE Ⓢ	8B	TAT			07/16/04
		A WAS 95MM, RECORDED "TRUE AS BUILT" STATUS	8A				

ГАРМОНИЧЕСКИЙ ФИЛЬТР ПОСТ. ТОКА



ЕСЛИ ТРЕБУЕТСЯ, ДОПОЛНИТЕЛЬНО
УСТАНОВЛИВАЕТСЯ СГЛАЖИВАЮЩИЙ ФИЛЬТР.
(50 THRU 350kW)

КИЛОВАТТЫ

	50-350	400-800	1000-1200
1-C7	(4) x 300uf	(6) x 300uf	(8) x 300uf
1-L2	148-260 μH/70A	98-173 μH/180A	98-173 μH/180A
1-C8	(2) x 300uf	(2) x 300uf	(2) x 300uf
1-L3	74-130 μH/20A	74-130 μH/70A	74-130 μH/70A
МАКС. ТОК @ "A"	70AMPS	180AMPS	180AMPS
РАЗМЕР КАБЕЛЯ 'A'			

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

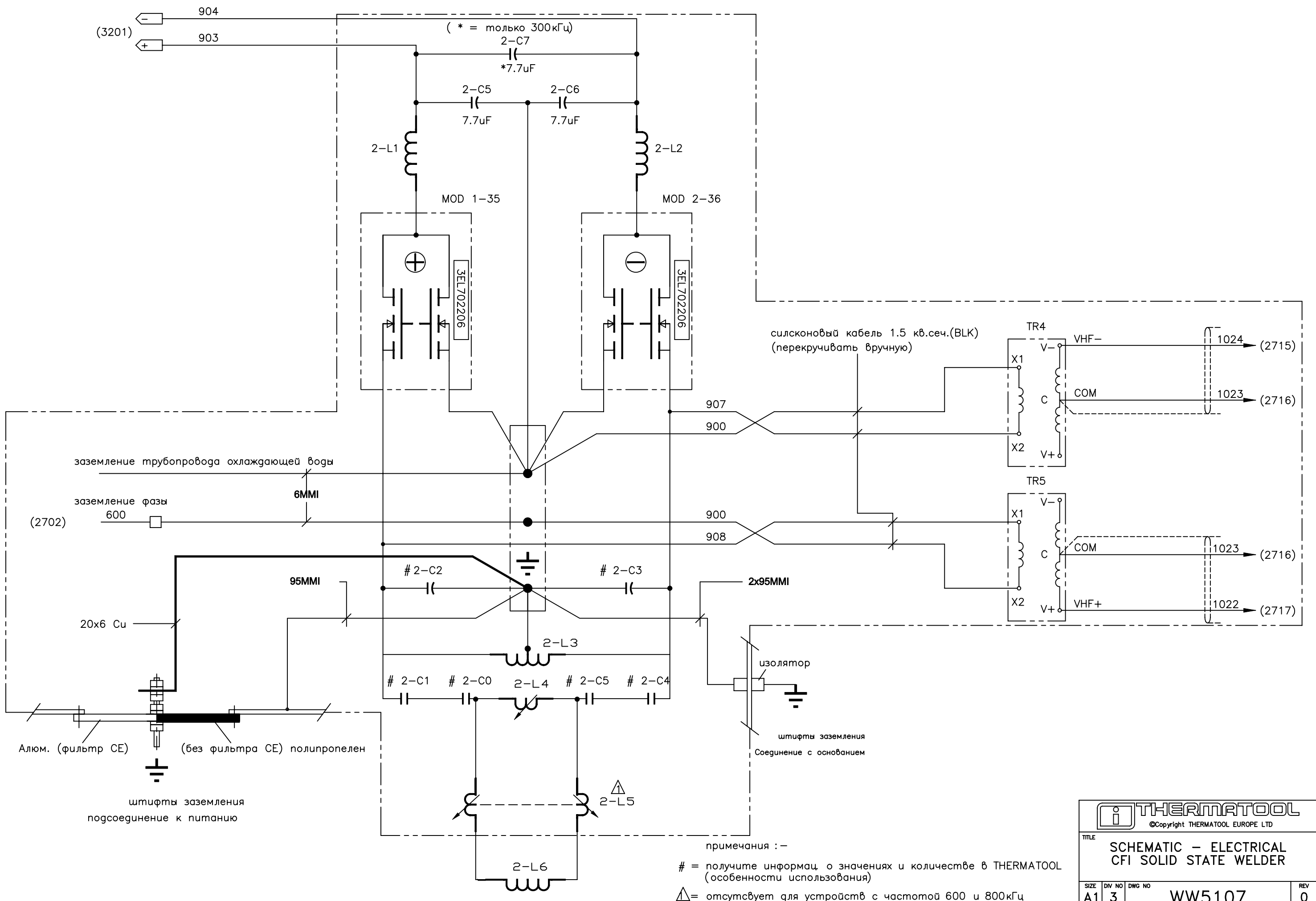
TITLE
**SCHEMATIC - ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV A
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 32

ENG-REF: 2

RF выходная схема

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		11/06/03



примечания :-
 # = получите информац. о значениях и количестве в THERMATOOL (особенности использования)
 Δ = отсутствует для устройств с частотой 600 и 800кГц

THERMATOOL
 ©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD
 TITLE
SCHEMATIC – ELECTRICAL CFI SOLID STATE WELDER
 SIZE A1 DIV NO 3 DWG NO WW5107 REV 0
 SCALE N/A DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 33
 ENG-REF: 2

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			11/06/03

СОЕДИНЕНИЯ ОТ ПАНЕЛИ 2-HF1 К ВЧ МОДУЛЮ

СОЕДИНЕНИЯ ПЛОСКОГО КАБЕЛЯ ОТ ПАНЕЛИ 2-HF1 К ВЧ МОДУЛЯМ:

ШКАФ	КОЛ-ВО МОДУЛЕЙ	2-RC37 ОТ 2-HF1 (X1R) K	2-RC39 ОТ 2-HF1 (X2R) K	2-RC38 ОТ 2-HF1 (X1D) K	2-RC40 ОТ 2-HF1 (X2D) K
RF12	2	2-MOD1	-	2-MOD2	-
RF12	4	2-MOD1,3	-	2-MOD2,4	-
RF12	6	2-MOD1,3,5	-	2-MOD2,4,6	-
RF12	8	2-MOD1,3,5,7	-	2-MOD2,4,6,8	-
RF12	10	2-MOD1,3,5,7,9	-	2-MOD2,4,6,8,10	-
RF12	12	2-MOD1,3,5,7,9,11	-	2-MOD2,4,6,8,10,12	-
RF24	14	2-MOD1,3,5,7	2-MOD9,11,13	2-MOD2,4,6,8	2-MOD10,12,14
RF24	16	2-MOD1,3,5,7	2-MOD9,11,13,15	2-MOD2,4,6,8	2-MOD10,12,14,16
RF24	18	2-MOD1,3,5,7,9	2-MOD11,13,15,17	2-MOD2,4,6,8,10	2-MOD12,14,16,18
RF24	20	2-MOD1,3,5,7,9	2-MOD11,13,15,17,19	2-MOD2,4,6,8,10	2-MOD12,14,16,18,20
RF24	22	2-MOD1,3,5,7,9,11	2-MOD13,15,17,19,21	2-MOD2,4,6,8,10,12	2-MOD14,16,18,20,22
RF24	24	2-MOD1,3,5,7,9,11	2-MOD13,15,17,19,21,23	2-MOD2,4,6,8,10,12	2-MOD14,16,18,20,22,24
RF36	26	2-MOD1,3,5,7,9,11,13	2-MOD15,17,19,21,23,25	2-MOD2,4,6,8,10,12,14	2-MOD16,18,20,22,24,26
RF36	28	2-MOD1,3,5,7,9,11,13	2-MOD15,17,19,21,23,25,27	2-MOD2,4,6,8,10,12,14	2-MOD16,18,20,22,24,26,28
RF36	30	2-MOD1,3,5,7,9,11,13,15	2-MOD17,19,21,23,25,27,29	2-MOD2,4,6,8,10,12,14,16	2-MOD18,20,22,24,26,28,30
RF36	32	2-MOD1,3,5,7,9,11,13,15	2-MOD17,19,21,23,25,27,29,31	2-MOD2,4,6,8,10,12,14,16	2-MOD18,20,22,24,26,28,30,32
RF36	34	2-MOD1,3,5,7,9,11,13,15,17	2-MOD19,21,23,25,27,29,31,33	2-MOD2,4,6,8,10,12,14,16,18	2-MOD18,20,22,24,26,28,30,32,34
RF36	36	2-MOD1,3,5,7,9,11,13,15,17	2-MOD19,21,23,25,27,29,31,33,35	2-MOD2,4,6,8,10,12,14,16,18	2-MOD18,20,22,24,26,28,30,32,34

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

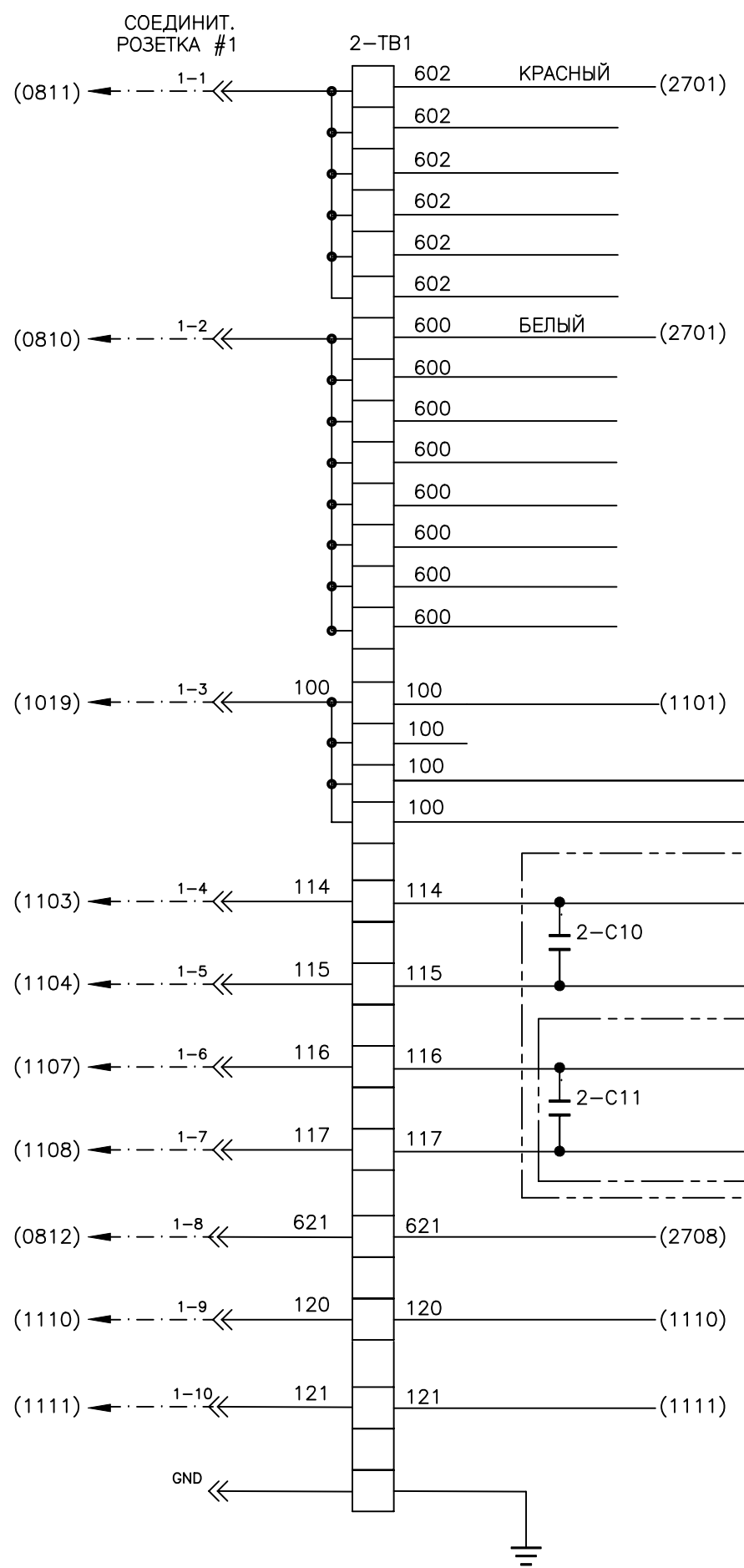
TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	0
SCALE	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET
N/A			34

ENG-REF: 2 1

REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	03248	FIRST ISSUE		TAT		11/06/03
A	04102	DEL PHYSCL PLG BLOCKING PIN DATA	4F	TAT		07/16/04
E	09047	UPDATE MTR & CAP DETAIL, PANASONIC G SERIES TO 3 SERIES, SHOW TERM BOX ON 2-MTR1, DEL 2-MTR1/2 TERM NO'S & CABL CLRS		TAT		04/08/09

ОБЪЕДИНЕНИЕ РОЗЕТОК ВЧ ГЕНЕРАТОРА



	2-C10	2-C11
PANASONIC-3 SERIES		
115V-50/60-25W	8uF	-
115V-50/60-60W	-	20uF
230V-50/60-25W	2uF	-
230V-50/60-60W	-	5uF
PANASONIC-G SERIES		
115V-50/60-20W	5.5uF	-
115V-50/60-60W	-	12uF
230V-50/60-25W	1.8uF	-
230V-50/60-60W	-	5uF



УСТАНАВЛИВАЕТСЯ ТОЛЬКО НА СВАР. АППАРАТАХ, ОСНАЩ. СИСТЕМОЙ АВТОСООТВ.

2-MTR1
ПАРАЛЛ. ИНДУКТОР
ДВИГАТЕЛЬ
115 (230) В ПЕРЕМ
.4 FLA

2-MTR2
ПОСЛЕД. ИНДУКТОР
ДВИГАТЕЛЬ
115 (230) В ПЕРЕМ
(.4 FLA)

ПРЕНЕБРЕЧЬ НА СВАР. АППАР. 600 & 800кГц

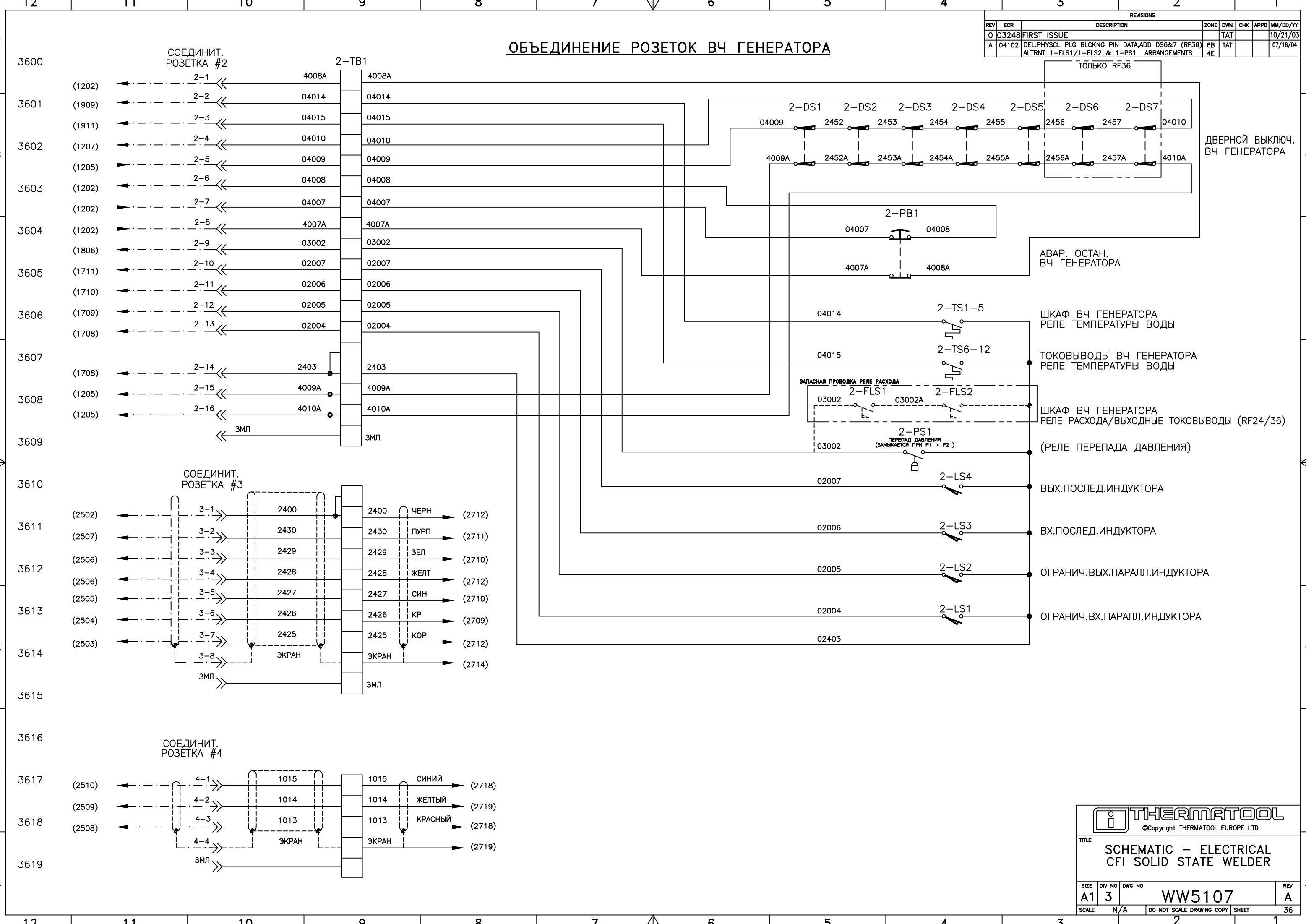


TITLE
**SCHEMATIC - ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER**

SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	E
SCALE	N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY	SHEET
		2	35

ОБЪЕДИНЕНИЕ РОЗЕТОК ВЧ ГЕНЕРАТОРА

REVISIONS									
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY		
0	03248	FIRST ISSUE					10/21/03		
A	04102	DEL.PHYSCL PLG BLCKNG PIN DATA,ADD DS6&7 (RF36) ALTRNT 1-FLS1/1-FLS2 & 1-PS1 ARRANGEMENTS	6B	TAT			07/16/04		



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

TITLE
SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER

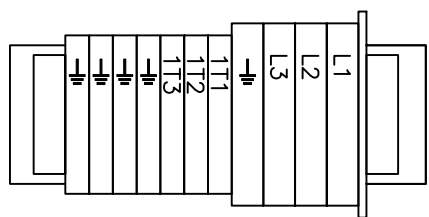
SIZE	DIV NO	DWG NO	REV
A1	3	WW5107	A

SCALE N/A DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 36

ПАНЕЛИ ПОСТ.ТОКА ТИПИЧНОЙ ТЕРМ. КОМПОНОВКИ 50-350 KW

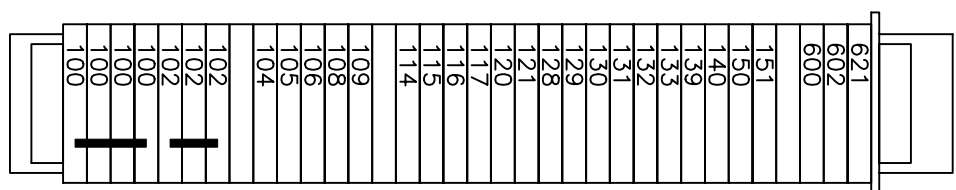
REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			11/06/03
A	04102	ADD TWO OF 2403 TERMS TO TB3		TAT			07/16/04

TB1



6MM

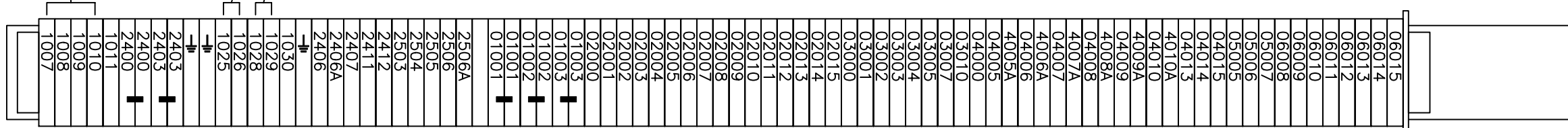
TB2



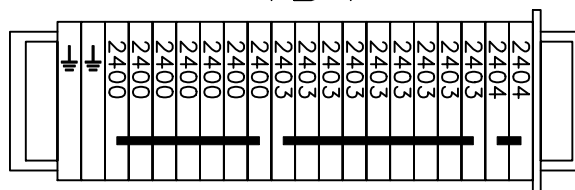
ТОЛЬКО T'SURE

ВКЛ.ПИТАНИЯ
СВАР.МОЩН

TB3

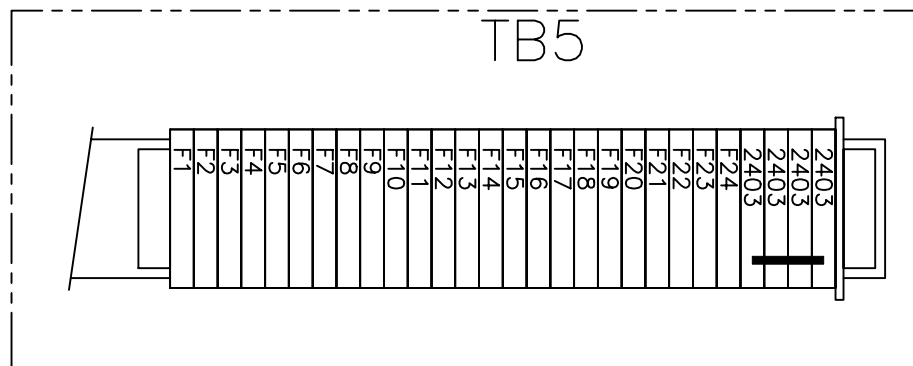


TB4



ВСЕ КЛЕММЫ 4ММ, ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ

TB5



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

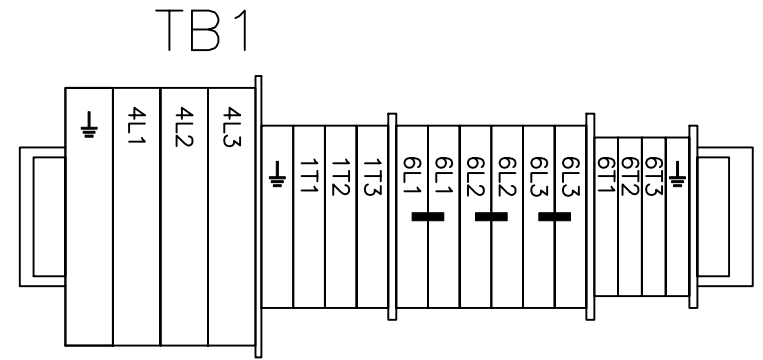
TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER.**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV A
SCALE 1:1 ON A1 DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET			37

ENG-REF: 2

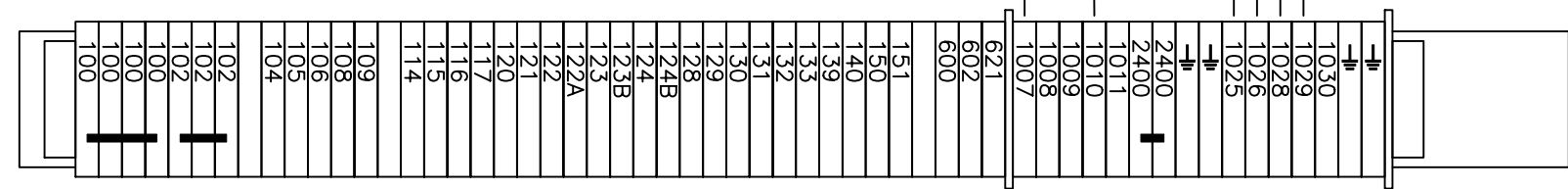
ПАНЕЛИ ПОСТ.ТОКА ТИПИЧНОЙ ТЕРМ. КОМПОНОВКИ 4-600 KW

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE		TAT			11/06/03
A	04102	ADD TWO TERMS 2403		TAT			07/16/04



16MM 6MM

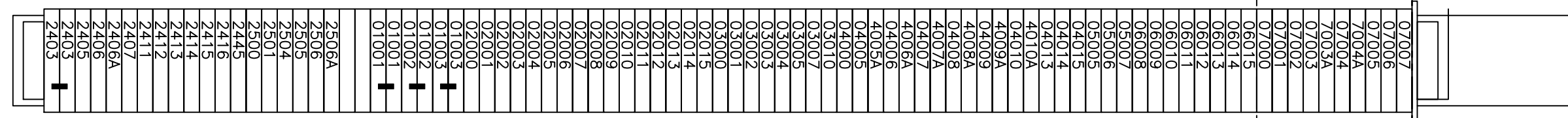
TB2



ТОЛЬКО T'SURE

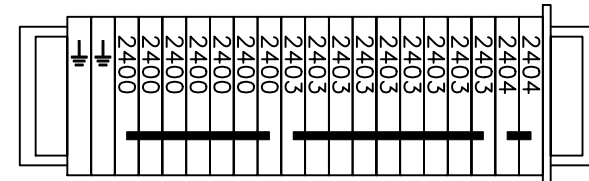
ВКЛ.ПИТАНИЯ
СВАР. МОЩНОСТЬ

TB3



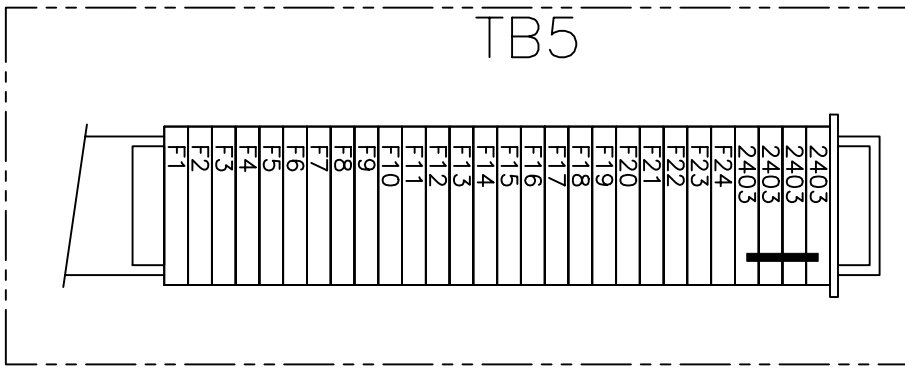
ШКАФ ТРАНСФОРМАТОРА
ТОЛЬКО THERMATOOL
ПРЕНЕБРЕЧЬ, ЕСЛИ НЕ ТРЕБ.

TB4



ВСЕ КЛЕММЫ 4MM, ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ

TB5



THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

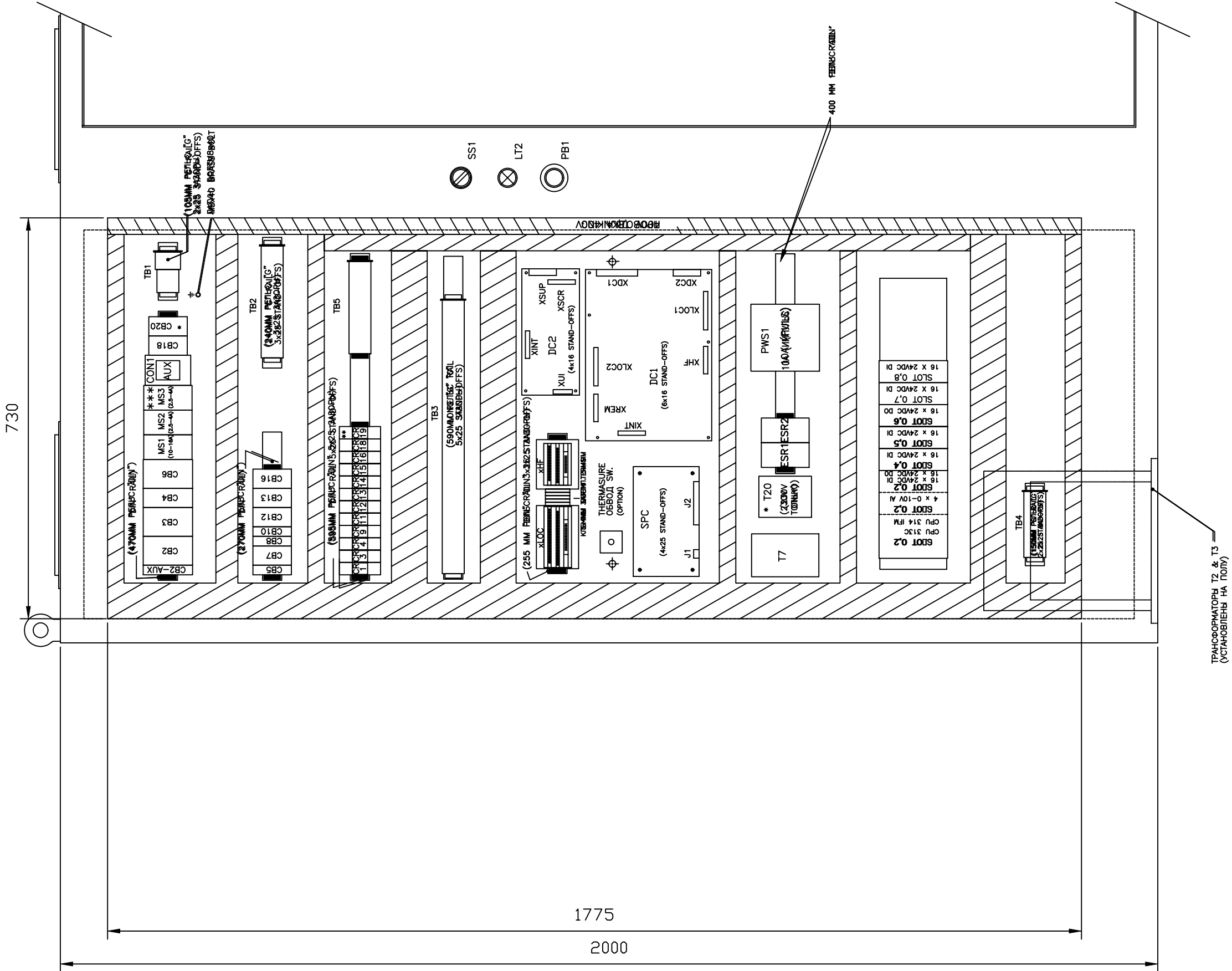
TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER.**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV A
SCALE 1:1 ON A1 DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET			37A

ENG-REF: 2

КОМПОНОВКА ТИПИЧНОЙ ПАНЕЛИ ПОСТ. ТОКА 50-350KW

REV		REVISIONS				ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST	ISSUE			TAT				11/06/03
A	04102	VIEW	ROTATED 90 DEG			TAT				07/13/04



- ПРИМЕЧАНИЯ:--**
1. ПРЕФИКС КОМПОНЕНТА ПАНЕЛИ - "1" (IE, 1-CB1,1-CB2,1-CR1 u m.g.)
 2. РАЗМЕРЫ ПРОВОДКИ, 30Wx80H & 45Wx80H & 65Wx80H
 3. * КОМПОНЕНТЫ ТОЛЬКО НА СИСТЕМАХ 230V
 4. ** КОМПОНЕНТЫ ТОЛЬКО НА СИСТЕМАХ С THERMASURE
 5. *** КОМПОНЕНТЫ ТОЛЬКО НА СИСТЕМАХ 200-360KW
 6. ОБОЗНАЧИТЬ ВСЕ КОМПОНЕНТЫ (ПЕРМАНЕНТНО НА КОМПОНЕНТЕ ИЛИ НА ШИТКЕ СЗАДИ)

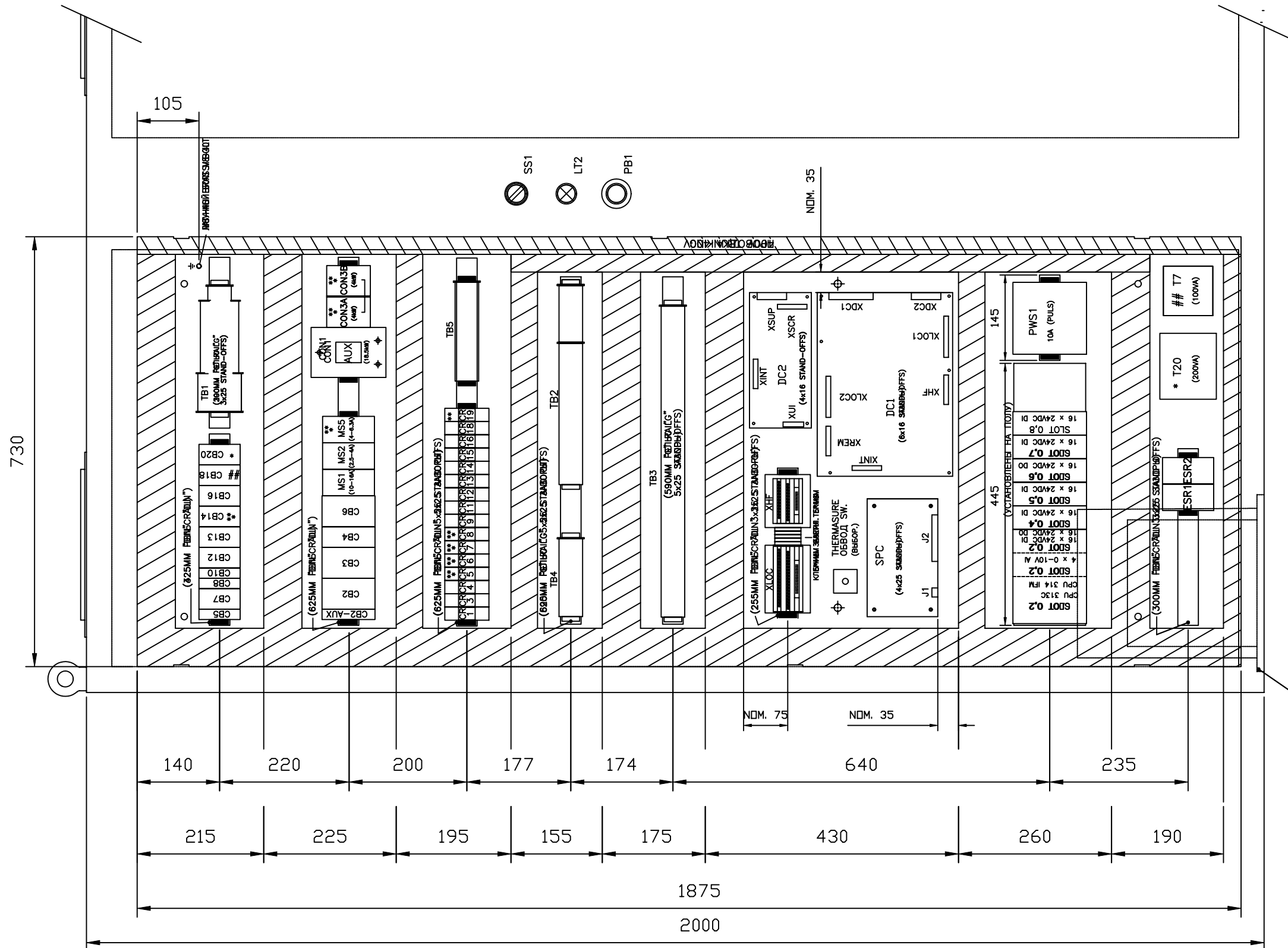
THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

TITLE
**SCHEMATIC - ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER.**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV A
SCALE 1:4 ON A1		DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 38	

КОМПОНОВКА ТИПИЧНОЙ ПАНЕЛИ ПОСТ. ТОКА 400-600KW

REV		DESCRIPTION		ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03248	FIRST ISSUE			TAT			11/06/03
A	04102	RE-DRAWN SINGLE PANEL DC			TAT			07/13/04



- ПРИМЕЧАНИЯ:—
1. ПРЕФИКС КОМПОНЕНТОВ ПАНЕЛИ – "1" (IE, 1-CB1,1-CB2,1-CR1 И Т.Д.)
 2. РАЗМЕРЫ ПРОВОДКИ, 30Wx80H & 45Wx80H & 65Wx80H
 3. * КОМПОНЕНТЫ ТОЛЬКО НА СИСТЕМАХ 230V
 4. ** КОМПОНЕНТЫ ТОЛЬКО НА СИСТЕМАХ С THERMASURE
 5. -
 6. ## ПРЕНЕБРЕЧЬ КОМПОНЕНТАМИ, ЕСЛИ THERMATOOL ПОСТАВЛЯЕТ ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ
 7. ** КОМПОНЕНТАМИ ПРЕНЕБРЕЧЬ ПРИ ОДНОСНОЙ ТАБЛИЦЕ
 8. ОБОЗНАЧИТЬ ВСЕ КОМПОНЕНТЫ (ПЕРМАНЕНТНО НА КОМПОНЕНТЕ ИЛИ ЗАДНЕМ ЦИТКЕ)

THERMATOOL
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

TITLE
**SCHEMATIC – ELECTRICAL
CFI SOLID STATE WELDER.**

SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5107	REV A
SCALE 1:4 ON A1		DO NOT SCALE DRAWING COPY	SHEET 38A

ENG-REF: 2

WW0094

ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 1 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 2 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 3 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 4 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 5 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 6 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 7 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 8 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 9 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 10 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 11 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 12 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 13 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 14 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 15 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 16 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 17 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 18 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 19 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ


ЛИСТ 20 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 21 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 22 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 23 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ЛИСТ 24 – ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ИЗМ	ECR	ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ	ЧЕРТ	ПРОВ	УТВ	ММ/ДД/ГГ
A	282	ПРОВОД 01-06-30, ОДНООСНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ ДОБАВЛЕН		TAT	AB	AB	04/09/98
"	"	ПРОВОД 01-02-30 ОДНООСНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ УДАЛЕН		"	"	"	"
B		ДВОЙНАЯ ЦЕПЬ АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА		TAT	AB	AB	18/06/98
C		ДОБАВЛЕНА ПНЕВМ. ПРОВОДКА КОНТАКТ/ИНДУКЦИИ		TAT	AB	AB	14/08/98
D	N062	ПРОВОД 01-02-40,(ПРОВОДКА 3Ф ПОСЛЕД. ДВИГАТЕЛЯ) УДАЛЕНА		TAT	AB	AB	09/10/98
		ПРОВОД 01-06-30, (1Ф ДВИГАТЕЛИ ОСЕЙ Z & X) УДАЛЕНЫ					
		ПРОВОД 01-20-30Т, ДОБАВЛЕН ОДНООСНЫЙ (ОСИ X) ДВИГАТЕЛЬ					
		ПРОВОД 01-18-20, КЛЕММЫ ПРЕДОХР.КЛАП.СТАНА CH1&2 ПЕРЕОПРЕДЕЛ.					
		КАК 07003,7003А НА АПП. >400Kw (ПИТАНИЕ ТРАНСФОРМАТОРА T'TOOL)					
		И 04010,4010А НА ВСЕХ ОСТАЛЬНЫХ.					
		ПРОВОД 01-06-30, ДОБАВЛЕНЫ КОНЦ. ВЫКЛЮЧАТЕЛИ ОСИ Y					
		ПРОВОД 01-06-20, ДОБАВЛЕН ПНЕВМАТ. ПЕРЕКЛЮЧ. РАЗМ/ЗАМ КЛЕММ					
		ПРОВОД 01-05-40, ОПРЕДЕЛНЫ ВАРИАНТЫ ТЕПЛОБМЕННИКА					
		ПРОВОД 01-04-20 УДАЛИТЬ ПРОВОДА 2407,2503					
		ПЕРЕОРГАНИЗОВАТЬ ДОКУМЕНТ В ЦЕЛОМ ДЛЯ ПРОЯСНЕНИЯ					
E	-	ОПРЕДЕЛИТЬ РАЗМЕР КАБЕЛЯ КОРРЕКТИРОВКИКОЭФ. МОЩНОСТИ ДЛЯ СВАР. АППАРАТОВ 200 & 300kW		TAT	ABr	ABr	31/03/99
F	N258	ПЕРЕОПРЕДЕЛИТЬ ПРОВОДКУ ТРАНСФОРМАТОРА ТОКА PFC., ДОБАВИТЬ ДЕТАЛИРОВКУ ДЛЯ PFC ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ ДВЕРЕЙ		TAT	ABr	ABr	14/04/99
G	01065	ДОБАВИТЬ ЗАЗЕМЛЕНИЕ К СОЕДИН. РОЗЕТОК Л.8&9,250KW КАБЕЛЬ ЗМЛ БЫЛ 1X240 Л.6,УДАЛИТЬ ИЗОЛЯЦИЮ NO 01-06-40 СОЛЕНОИДНЫЙ ТОРМОЗ ОСИ Z , ДОБАВИТЬ 400KVAR PFC НА Л.23, ИСПРАВИТЬ КОММЕНТАРИИ ПО ДРУГИМ ВЕЛИЧИНАМ KVAR		TAT	ABr	ABr	30/03/01
H	01091	ДОБАВЛЕНА ПРОВОДКА ДВИГАТ. ОСИ X К МНОГОЖИЛЬН.ПРЯМО К 3-ОСНОВУ СТОЛУ (ПРОВОД 01-06-30), ИСПРАВЛЕНЫ РАЗЛ.ОШИБКИ В КОММЕНТАРИЯХ ПО РОЗЕТКЕ 1 (ПРОВОД 01-02-30)		TAT	Abr	ABr	25/04/00
I	1244	Л. 8 ИСПРАВЛЕНА ИД ИЗОЛЯЦИИ ДЛЯ РОЗ. 2, БЫЛА 01-02-60, ТЕПЕРЬ - 01-02-20 (24V DC)		TAT	Abr	ABr	19/10/01
J	01323	КАБЕЛЬ/КЛЕММА 621 (л.8 Розетка I вых 8- ПРОВОД 01-02-30) РАНЕЕ ОПРЕДЕЛЯЛСЯ КАК 603		TAT	Abr	ABr	15/01/02
K	04256	SH 10, ПРОВОДКА 01-04-20, ДОБАВЛЕН КАБЕЛЬ 2406А		TAT			11/16/04
L	06151	SH.13, 50-150KW ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ НАСОС 2.2KW ЗАМЕНЕН НА 5.5KW, 1.5ММ КАБЕЛИ ЗАМЕНЕНЫ 2.5ММ		TAT			06/23/06
Покупатель или продавец настоящим признает, что в данном документе могут быть ошибки или пропуски и что Thermatool Europe Ltd никоим образом не несет ответственности за такие ошибки или пропуски.		Данный документ является собственностью Thermatool Europe Ltd. и предназначен для использования только в проектах, предложенных или авторизованных этой компанией. Он не должен использоваться или воспроизводиться в каких-либо других целях и должен быть возвращен по требованию Thermatool Europe Ltd., как только его использование в этих целях больше не требуется.				НАЗВАНИЕ ПЕРЕЧЕНЬ КАБЕЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ДЛЯ СВАР. АППАРАТОВ ТВЕРДОЙ СВАРКИ CFI	
Copyright Thermatool Europe Ltd.						No ЧЕРТЕЖА WW0094	ИЗМ L

ИСТОЧНИК/ КОД НАЗНАЧ.		ОПИСАНИЕ	КОММЕНТАРИИ
0		РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ЩИТ	ПОСТАВЛ. ЗАКАЗЧИКОМ
1		БЛОК ПИТ. ПОСТ.ТОКА СВАР.АППАР.	
2		РЧ ГЕНЕРАТОР/ОСЦИЛЛЯТОР	
3		НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ
4		УДАЛ.УПРАВЛЕНИЕ СВАР. АППАР.	
5		ТЕПЛООБМЕННИК СВАР.АППАРАТА	
6		СВАР. СТОЛ	
7		СВАР. ГОЛОВКА	
8		ПАНЕЛЬ ОПЕРАТ. THERMASURE	ДОПОЛН. ОБОРУДОВАНИЕ
9		ДИАГР. САМОПИСЕЦ THERMASURE	ДОПОЛН. ОБОРУДОВАНИЕ
10		ГОЛОВКА ПИРОМЕТРА THERMASURE	ДОПОЛН. ОБОРУДОВАНИЕ
11		СБОРКА ВОЗД.ФИЛЬТРА ПИРОМЕТРА	ДОПОЛН. ОБОРУДОВАНИЕ
12		ДИСПЛЕЙ ТЕМПЕРАТ. THERMASURE	ДОПОЛН. ОБОРУДОВАНИЕ
13		ИЗОЛЯТОР/КОНВЕРТЕР СИЛ - СИГНАЛ	ДОПОЛН. ОБОРУДОВАНИЕ
17		КРЕПЛЕНИЕ СИСТЕМЫ СТАНА	
18		ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ СИСТЕМОЙ	
19		КОНСОЛЬ СИСТЕМЫ	
20		ПОДВЕСНАЯ СТАНЦИЯ СИСТЕМЫ	
21		ШКАФ Понижающего трансформ.	ТОЛЬКО НА400Kw И ВЫШЕ
31		ШКАФ КОРР. КОЭФФ.МОЩНОСТИ	ДОПОЛН. ОБОРУДОВАНИЕ

КОД УРОВНЯ НАПРЯЖ.		ОПИСАНИЕ
1		УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)
2		ОСОБО НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 24VDC
3		НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 115V ИЛИ 230V 50Hz
4		УРОВЕНЬ ИСТ.НИЗК.НАПР. 400V 50Hz
5		СПЕЦ.ВЫСОКОМОЩНЫЕ КАБЕЛИ/ШИНЫ
6		РАСПРЕДЕЛ.ЩИТ НИЗК.НАПР.400V 50Hz

СИСТЕМА НУМЕР.ПРОВОДОВ		ФОРМАТ
		AA - BB - C D
AA		КОД ИСТОЧНИКА ОБОРУДОВАНИЯ
BB		КОД НАЗНАЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
C		КОД УРОВНЯ НАПРЯЖЕНИЯ
D		№.РАСПРЕД.КОРОБКИ (ГДЕ ИСПОЛЬЗ.)

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ СМ. МОЩНОСТЬ АППАРАТА	
No ПРОВОДА. 0 0 - 0 1 - 6 0				ОПИСАНИЕ ПОСТАВЛ.ЗАКАЗЧ. 400V 50Hz	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ЩИТ	
				КУДА БП ПОСТ.ТОКА СВАР. АППАР.	
МОЩНОСТЬ	ФАЗА	НОМЕР КАБЕЛЯ	КОЛ-ВО КАБЕЛЕЙ	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ
50Kw (123A)	R	L1	1	70mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	1	70mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	1	70mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	35mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
100Kw (231A)	R	L1	1	95mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	1	95mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	1	95mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	50mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
150Kw (348A)	R	L1	2	70mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	2	70mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	2	70mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	70mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
200Kw (464A)	R	L1	2	120mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	2	120mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	2	120mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	120mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
250Kw (578A)	R	L1	2	150mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	2	150mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	2	150mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	150mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
300Kw (690A)	R	L1	2	185mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	2	185mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	2	185mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	185mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
350Kw (795A)	R	L1	3	120mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	3	120mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	3	120mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	185mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
ПРИМЕЧАНИЯ					
ЭЛЕКТРОКАБЕЛИ, УКАЗ. НА ЭТОЙ СТР., РАЗМЕЩЕНЫ В МЕДНЫХ НЕБРОНИРОВ.					
ПРОВОДАХ С ОДНИМ СЕРДЕЧНИКОМ, ЗАКЛ. В ИЗОЛЯЦИЮ BS 6004, BS 6231, BS 6346					
ПРИ ТЕМП. ОКР. СРЕДЫ 30 ГРАД С И ТЕМП. ПРОВОДОВ 70 ГРАД С.					

ИД ПРОВОДА А А - В В - С С D D				ПРИМЕНЕНИЕ	
No ПРОВОДА. 0 0 - 2 1 - 6 0				ОПИСАНИЕ	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА	
				КУДА	
				СМ. МОЩНОСТЬ АППАРАТА	
				ПОСТАВЛ. ЗАКАЗЧ. 400V 50Hz	
				РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ЩИТ	
				ТРАНСФ. ШКАФ СВАР. АППАРАТА	
МОЩНОСТЬ	ФАЗА	НОМЕР КАБЕЛЯ	КОЛ-ВО КАБЕЛЕЙ	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ
400Kw (911A)	R	L1	3	150mm ²	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	3	150mm ²	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	3	150mm ²	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	240mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
500Kw (1130A)	R	L1	4	150mm ²	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	4	150mm ²	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	4	150mm ²	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	2	150mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
600Kw (1361A)	R	L1	4	185mm ²	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	4	185mm ²	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	4	185mm ²	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	2	185mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
800Kw (1805A)	R	L1	5	240mm ²	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	5	240mm ²	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	5	240mm ²	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	3	240mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
1000Kw (2257A)	R	L1	6	240mm ²	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	6	240mm ²	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	6	240mm ²	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	3	240mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
1200Kw (2703A)	R	L1	7	240mm ²	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	7	240mm ²	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	7	240mm ²	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	4	240mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
ПРИМЕЧАНИЯ					
ЭЛЕКТРОКАБЕЛИ, УКАЗ. НА ЭТОЙ СТР., РАЗМЕЩЕНЫ В МЕДНЫХ НЕБРОНИРОВ.					
ПРОВОДАХ С ОДНИМ СЕРДЕЧНИКОМ, ЗАКЛ. В ИЗОЛЯЦИЮ BS 6004, BS 6231, BS 6346					
ПРИ ТЕМП. ОКР. СРЕДЫ 30 ГРАД С И ТЕМП. ПРОВОДОВ 70 ГРАД С.					

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ СМ. МОЩНОСТЬ АППАРАТА	
No ПРОВОДА. 2 1 - 0 1 - 5 0				ОПИСАНИЕ ПИТАНИЕ СВАР. АПП. 200V 50Hz	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА ТРАНСФОРМ. ШКАФ СВАР. АПП.	
				КУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР. АППАРАТА	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ МЕДНЫЕ ШИНЫ ВЫСОКОЙ ЭЛЕКТРОПРОВОДНОСТИ					
МОЩНОСТЬ	ФАЗА	НОМЕР КАБЕЛЯ	КОЛ-ВО КАБЕЛЕЙ	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ
400Kw (1680A)	R	2L1	1	100X10mm	N/A
	S	2L2	1	100X10mm	N/A
	T	2L3	1	100X10mm	N/A
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	100X5mm	N/A
500Kw (2097A)	R	2L1	2	60X10mm	N/A
	S	2L2	2	60X10mm	N/A
	T	2L3	2	60X10mm	N/A
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	60X10mm	N/A
600Kw (2525A)	R	2L1	2	80X10mm	N/A
	S	2L2	2	80X10mm	N/A
	T	2L3	2	80X10mm	N/A
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	80X10mm	N/A
800Kw (3347A)	R	2L1	2	100X10mm	N/A
	S	2L2	2	100X10mm	N/A
	T	2L3	2	100X10mm	N/A
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	100X10mm	N/A
1000Kw (4183A)	R	2L1	3	100X10mm	N/A
	S	2L2	3	100X10mm	N/A
	T	2L3	3	100X10mm	N/A
	ЗМЛ	ЗМЛ	2	100X10mm	N/A
1200Kw (5020A)	R	2L1	3	120X10mm	N/A
	S	2L2	3	120X10mm	N/A
	T	2L3	3	120X10mm	N/A
	ЗМЛ	ЗМЛ	2	120X10mm	N/A
ПРИМЕЧАНИЯ					
ЭЛЕКТРОКАБЕЛИ, УКАЗ.НА ЭТОЙ СТРАНИЦЕ, РАЗМЕЩЕНЫ НА ШИНАХ ИЗ ЧИСТОЙ МЕДИ,					
РАБОТАЮЩИХ ПРИ 80 ГРАД С ПРИ ТЕМП. ОКР. ВОЗДУХА 35 ГРАД С.					
НЕОБХОДИМО ОБЕСПЕЧИТЬ ДОСТАТОЧНУЮ ВЕНТИЛЯЦИЮ.					

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ СМ. МОЩНОСТЬ АППАРАТА	
№ ПРОВОДА 0 1 - 0 2 - 5 0				ОПИСАНИЕ СПЕЦ. ВЫСОКОМОЩНЫЕ КАБЕЛИ	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР. АППАР.	
				КУДА РЧ ГЕНЕРАТОР/ОСЦИЛЛЯТОР	
МОЩНОСТЬ	ФАЗА	НОМЕР КАБЕЛЯ	КОЛ-ВО КАБЕЛЕЙ	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ
50Kw	+	9 0 3	1	95mm2	ЧЕРНЫЙ
(260A DC)	-	9 0 4	1	95mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	50mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
100Kw	+	9 0 3	2	95mm2	ЧЕРНЫЙ
(521A DC)	-	9 0 4	2	95mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	95mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
150Kw	+	9 0 3	3	95mm2	ЧЕРНЫЙ
(781 A DC)	-	9 0 4	3	95mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	150mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
200Kw	+	9 0 3	3	120mm2	ЧЕРНЫЙ
(1042A DC)	-	9 0 4	3	120mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	185mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
250Kw	+	9 0 3	4	120mm2	ЧЕРНЫЙ
(1302A DC)	-	9 0 4	4	120mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	2	120mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
300Kw	+	9 0 3	4	150mm2	ЧЕРНЫЙ
(1563A DC)	-	9 0 4	4	150mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	2	150mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
350Kw	+	9 0 3	4	185mm2	ЧЕРНЫЙ
(1800A DC)	-	9 0 4	4	185mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	2	185mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
ПРИМЕЧАНИЯ					
ЭЛЕКТРОКАБЕЛИ, УКАЗ. НА ЭТОЙ СТР., РАЗМЕЩЕНЫ В МЕДНЫХ НЕБРОНИРОВ.					
ПРОВОДАХ С ОДНИМ СЕРДЕЧНИКОМ, ЗАКЛ. В ИЗОЛЯЦИЮ BS 6004, BS 6231, BS 6346					
ПРИ ТЕМП. ОКР. СРЕДЫ 30 ГРАД С И ТЕМП. ПРОВОДОВ 70 ГРАД С.					

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ СМ. МОЩНОСТЬ АППАРАТА	
№ ПРОВОДА. 0 1 - 0 2 - 5 0				ОПИСАНИЕ СПЕЦ. ВЫСОКОМОЩНЫЕ КАБЕЛИ	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР. АППАР.	
				КУДА РЧ ГЕНЕРАТОР/ОСЦИЛЛЯТОР	
МОЩНОСТЬ	ФАЗА	НОМЕР КАБЕЛЯ	КОЛ-ВО КАБЕЛЕЙ	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ
400Kw	+	9 0 3	4	240mm2	ЧЕРНЫЙ
(2057A DC)	-	9 0 4	4	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	2	240mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
500Kw	+	9 0 3	5	240mm2	ЧЕРНЫЙ
(2567A DC)	-	9 0 4	5	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	3	240mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
600Kw	+	9 0 3	6	240mm2	ЧЕРНЫЙ
(3091A DC)	-	9 0 4	6	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	3	240mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
800Kw	+	9 0 3	8	240mm2	ЧЕРНЫЙ
(4096A DC)	-	9 0 4	8	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	4	240mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
1000Kw	+	9 0 3	9	240mm2	ЧЕРНЫЙ
(5121A DC)	-	9 0 4	9	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	5	240mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
1200Kw	+	9 0 3	11	240mm2	ЧЕРНЫЙ
(6145A DC)	-	9 0 4	11	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	6	240mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
ПРИМЕЧАНИЯ					
ЭЛЕКТРОКАБЕЛИ, УКАЗ. НА ЭТОЙ СТР., РАЗМЕЩЕНЫ В МЕДНЫХ НЕБРОНИРОВ.					
ПРОВОДАХ С ОДНИМ СЕРДЕЧНИКОМ, ЗАКЛ. В ИЗОЛЯЦИЮ BS 6004, BS 6231, BS 6346					
ПРИ ТЕМП. ОКР. СРЕДЫ 30 ГРАД С И ТЕМП. ПРОВОДОВ 70 ГРАД С.					

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ ВСЕ АППАРАТЫ	
No ПРОВОДА. 0 1 - 0 2 - 3 0				ОПИСАНИЕ НИЗК. НАПР. 115V ИЛИ 230V 50Hz	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР. АППАР.	
				КУДА РОЗЕТКА 1 РЧ ГЕНЕРАТОРА	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 12 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
Но ВЫХ РОЗЕТКИ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1..2	6 0 0	2.5mm2			
1..1	6 0 2	2.5mm2			
1..8	6 2 1	2.5mm2		МОЩНОСТЬ ОХЛАЖД. ВЕНТИЛ.	
1..3	1 0 0	2.5mm2			
1..4	1 1 4	2.5mm2		(ПАРАЛЛ) ТОЛЬКО АВТОНАСТР.	
1..5	1 1 5	2.5mm2		(ПАРАЛЛ) ТОЛЬКО АВТОНАСТР.	
1..6	1 1 6	2.5mm2		(ПОСЛЕД) ТОЛЬКО АВТОНАСТР.	
1..7	1 1 7	2.5mm2		(ПОСЛЕД) ТОЛЬКО АВТОНАСТР.	
1..9	1 2 0	2.5mm2		ТОЛЬКО ОДНООСН.СТОЛЫ (ОСЬ X)	
1..10	1 2 1	2.5mm2		ТОЛЬКО ОДНООСН.СТОЛЫ (ОСЬ X)	
ЗМЛ \perp	3 М Л \perp	2.5mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ	ЗАЗЕМЛЕНИЕ	

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ ВСЕ АППАРАТЫ	
No ПРОВОДА. 0 1 - 0 2 - 2 0				ОПИСАНИЕ ОСОБО НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 24VDC	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР. АППАР.	
				КУДА РОЗЕТКА 2 РЧ ГЕНЕРАТОРА	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 16 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
Но ВЫХ РОЗЕТКИ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
2..7	0 4 0 0 7	0.75mm2		АВАР.ОСТАНОВ СН. 1	
2..8	4 0 0 7 А	0.75mm2		АВАР.ОСТАНОВ СН. 2	
2..6	0 4 0 0 8	0.75mm2		АВАР.ОСТАНОВ СН. 1	
2..1	4 0 0 8 А	0.75mm2		АВАР.ОСТАНОВ СН. 2	
2..5	0 4 0 0 9	0.75mm2		ДВЕРНЫЕ ВЫКЛЮЧАТ. СН.1	
2..15	4 0 0 9 А	0.75mm2		ДВЕРНЫЕ ВЫКЛЮЧАТ. СН.2	
2..4	0 4 0 1 0	0.75mm2		ДВЕРНЫЕ ВЫКЛЮЧАТ. СН.1	
2..16	4 0 1 0 А	0.75mm2		ДВЕРНЫЕ ВЫКЛЮЧАТ. СН.2	
2..2	0 4 0 1 4	0.75mm2		2-TS1-5	
2..3	0 4 0 1 5	0.75mm2		2-TS6-12	
2..9	0 3 0 0 2	0.75mm2		2-FLS1	
2..13	0 2 0 0 4	0.75mm2		ТОЛЬКО АВТОНАСТР. (Вх.паралл.конц.выкл.)	
2..12	0 2 0 0 5	0.75mm2		ТОЛЬКО АВТОНАСТР. (Вых.паралл.конц.выкл.)	
2..11	0 2 0 0 6	0.75mm2		ТОЛЬКО АВТОНАСТР. (Вх.посл.конц.выкл.)	
2..10	0 2 0 0 7	0.75mm2		ТОЛЬКО АВТОНАСТР. (Вых.посл.конц.выкл.)	
2..14	2 4 0 3	0.75mm2		ПИТАНИЕ 24V ПОСТ. ТОКА	
ЗМЛ \perp	3 М Л \perp	0.75mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ	ЗАЗЕМЛЕНИЕ	

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ ВСЕ АППАРАТЫ	
No ПРОВОДА. 0 1 - 0 2 - 2 0				ОПИСАНИЕ ОСОБО НИЗК. НАПРЯЖ. 24VDC	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА	
				КУДА РОЗЕТКА 3 РЧ ГЕНЕРАТОРА	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 12 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
№ ВЫХ РОЗЕТКИ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
3..1	2 4 0 0	0.75mm2		К КЛЕММЕ 1 1-ХНФ	
3..7	2 4 2 5	0.75mm2		К КЛЕММЕ 3 1-ХНФ	
3..6	2 4 2 6	0.75mm2		К КЛЕММЕ 5 1-ХНФ	
3..5	2 4 2 7	0.75mm2		К КЛЕММЕ 7 1-ХНФ	
3..4	2 4 2 8	0.75mm2		К КЛЕММЕ 20 1-ХНФ	
3..3	2 4 2 9	0.75mm2		К КЛЕММЕ 10 1-ХНФ	
3..2	2 4 3 0	0.75mm2		К КЛЕММЕ 11 1-ХНФ	
3..8	Э К Р Н			ЭКРАН	
3..9				ЗАПАСНОЙ	
3..10				ЗАПАСНОЙ	
3..11				ЗАПАСНОЙ	
3..12				ЗАПАСНОЙ	
ЗМЛ $\frac{\equiv}{\equiv}$	З М Л $\frac{\equiv}{\equiv}$	2.5mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ	ЗАЗЕМЛЕНИЕ	

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ ВСЕ АППАРАТЫ	
No ПРОВОДА. 0 1 - 0 2 - 1 0				ОПИСАНИЕ УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА	
				КУДА РОЗЕТКА 4 РЧ ГЕНЕРАТОРА	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 4 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
№ ВЫХ РОЗЕТКИ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
4..3	1 0 1 3	0.5mm2	КРАСНЫЙ	К КЛЕММЕ 13 1-ХНФ	
4..2	1 0 1 4	0.5mm2	СИНИЙ	К КЛЕММЕ 15 1-ХНФ	
4..1	1 0 1 5	0.5mm2	ЗЕЛЕНый	К КЛЕММЕ 17 & 19 1-ХНФ	
4..4	S C R N			ЭКРАН	
ЗМЛ $\frac{\equiv}{\equiv}$	З М Л $\frac{\equiv}{\equiv}$	0.5mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ	ЗАЗЕМЛЕНИЕ	

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ ВСЕ АППАРАТЫ	
No ПРОВОДА. 0 1 - 1 7 - 1 0				ОПИСАНИЕ УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)	
ИСТОЧНИК - THERMATOOL				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА	
				КУДА КРЕПЛЕНИЕ ПРОК. СТАНА	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	2 4 0 0	1.5mm2		ТАХ.СКОРОСТИ СТАНА ПОЛОЖ.	
2	1 0 1 1	1.5mm2		ТАХ.СКОРОСТИ СТАНА ОТРИЦ.	
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА - А А - В В - С Д				ПРИМЕНЕНИЕ ВСЕ АППАРАТЫ	
№. ПРОВОДА 0 1 - 0 4 - 2 0				ОПИСАНИЕ СВЕРХНИЗКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ 24VDC	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ПОСТЯННОГО ТОКА СВАР. АППАРАТА	
				КУДА ПУЛЬТЫ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ СВАР. АППАРАТА	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 40 ЭКРАНИРОВАННЫЙ КАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
	1 0 2 0 0 0	0.75mm2			
	2 0 2 0 0 1	0.75mm2			
	3 0 2 0 0 2	0.75mm2			
	4 0 2 0 0 3	0.75mm2			
	5 0 2 0 0 8	0.75mm2		ТОЛЬКО АВТОМАТ. УСТРОЙСТВА	
	6 0 2 0 0 9	0.75mm2		ТОЛЬКО АВТОМАТ. УСТРОЙСТВА	
	7 0 2 0 1 0	0.75mm2		ТОЛЬКО АВТОМАТ. УСТРОЙСТВА	
	8 0 2 0 1 1	0.75mm2		ТОЛЬКО АВТОМАТ. УСТРОЙСТВА	
	9 0 2 0 1 2	0.75mm2		ТОЛЬКО АВТОМАТ. УСТРОЙСТВА	
	10 2 4 0 0	0.75mm2		24V DC COM	
	11 2 4 0 3	0.75mm2			
	12 2 4 0 6	0.75mm2		СБРОС	
	13 2 4 0 6 A	0.75mm2		АВАР. ОСТАН. СТАНА СН.2	
	14 2 4 1 1	0.75mm2		ОСЬ X	
	15 2 4 1 2	0.75mm2		ОСЬ X	
	16 2 4 1 3	0.75mm2		(ОСЬ Y) ТОЛЬКО 3-Х КООРДИНАТНЫЙ СТОЛ	
	17 2 4 1 4	0.75mm2		(ОСЬ Y) ТОЛЬКО 3-Х КООРДИНАТНЫЙ СТОЛ	
	18 2 4 1 5	0.75mm2		(ОСЬ Z) ТОЛЬКО 3-Х КООРДИНАТНЫЙ СТОЛ	
	19 2 4 1 6	0.75mm2		(ОСЬ Z) ТОЛЬКО 3-Х КООРДИНАТНЫЙ СТОЛ	
	20	0.75mm2		РЕЗЕРВ	
	21 2 5 0 4	0.75mm2		СБРОС	
	22 0 4 0 0 6	0.75mm2		АВАР. ОСТАН. СТАНА СН.2	
	23 4 0 0 6 A	0.75mm2		АВАР. ОСТАН. СТАНА СН.1	
	24 0 6 0 0 0	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	25 0 6 0 0 1	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	26 0 6 0 0 2	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	27 0 6 0 0 3	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	28 0 6 0 0 4	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	29 0 6 0 0 5	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	30 0 6 0 0 6	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	31 0 6 0 0 7	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	32 0 6 0 0 8	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	33 0 6 0 0 9	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	34 0 6 0 1 0	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	35 0 6 0 1 1	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	36 0 6 0 1 2	0.75mm2		ТОЛЬКО РМД	
	37 0 6 0 1 3	0.75mm2		ЛАМПОЧКА "НАГРЕВ ВЫКЛ."	
	38 0 6 0 1 4	0.75mm2		ЛАМПОЧКА "НАГРЕВ ВКЛ."	
	39 0 6 0 1 5	0.75mm2		КНОПКА СБРОСА	
	40	0.75mm2		РЕЗЕРВ	
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ВСЕ АППАРАТЫ
No ПРОВОДА 0 1 - 1 8 - 2 0				ОПИСАНИЕ	ОСОБО НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 24VDC
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
				КУДА	ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ СИСТЕМОЙ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 20 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	0 4 0 0 5	0.75mm2		АВАР. ОСТАН. СТАНА СН 1	
2	4 0 0 5 А	0.75mm2		АВАР. ОСТАН. СТАНА СН 2	
3	2 4 0 0	0.75mm2		24V DC COM	
4	2 4 0 3	0.75mm2		ПИТАНИЕ ПОСТ. ТОКА 24V	
5	2 4 0 7	0.75mm2		АВАР. ОСТАН. СТАНА СН 1	
6	0 2 0 1 3	0.75mm2		БЛОКИРОВКА СТАНА	
7	0 2 0 1 4	0.75mm2		СБОЙ/ГОТОВН. СТАНА	
8	0 2 0 1 5	0.75mm2		СТАН ВЫКЛ/РАБ	
9	1 3 0	0.75mm2		СБОЙ/ГОТОВН. СВАР. АППАРАТА	
10	1 3 1	0.75mm2			
11	1 3 2	0.75mm2		ТЕПЛО СВАР.АППАР. ВЫКЛ/ВКЛ	
12	1 3 3	0.75mm2			
13	1 2 8	0.75mm2		АВАР.ОСТАН.СВАР.АППАР. СН.1	
14	1 2 9	0.75mm2		АВАР.ОСТАН.СВАР.АППАР. СН.1	
15	1 5 0	0.75mm2		АВАР.ОСТАН.СВАР.АППАР. СН.2	
16	1 5 1	0.75mm2		АВАР.ОСТАН.СВАР.АППАР. СН.2	
17	2 5 0 6	0.75mm2		ПРЕДОХР. СТАН/PFC СН 1	
18	0 4 0 1 0	0.75mm2		ПРЕДОХР СТАНА/PFC ТОЛЬКО АПП. СН1 <350Kw	
18	0 7 0 0 3			ПРЕДОХР СТАНА/PFC ТОЛЬКО АПП. СН 1 >400Kw С ТРАНСФОРМ. ШКАФОМ	
19	2 5 0 6 А	0.75mm2		ПРЕДОХР. СТАН/PFC СН 2	
20	4 0 1 0 А	0.75mm1		ПРЕДОХР СТАНА/PFC ТОЛЬКО АПП. СН2 <350Kw	
20	7 0 0 3 А			ПРЕДОХР СТАНА/PFC ТОЛЬКО АПП. СН 2 >400Kw С ТРАНСФОРМ. ШКАФОМ	
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ ВСЕ АППАРАТЫ	
№ ПРОВОДА 0 1 - 0 5 - 2 0				ОПИСАНИЕ ОСОБО НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 24VDC	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА	
				КУДА ТЕПЛООБМЕННИК	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	2 4 0 3	0.75mm2		УРОВЕНЬ ВОДЫ	
2	3 0 0 4	0.75mm2		В ТЕПЛООБМЕННИКЕ	
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ ВСЕ АППАРАТЫ	
№ ПРОВОДА 0 1 - 0 4 - 1 0				ОПИСАНИЕ УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА	
				КУДА УДАЛ. УПРАВЛ. СВАР. АППАР.	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 4 x 4 ЭКРАНИРОВАННЫЕ ЭЛЕКТРОКАБЕЛИ ИЛИ 1 x 16 ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	2 4 0 0	0.5mm2	СИНИЙ	АНАЛОГОВЫЕ ИЗМЕР. ПРИБОРЫ	
2	1 0 0 1	0.5mm2	КРАСНЫЙ		
3	1 0 0 2	0.5mm2	ЗЕЛЕНый		
4	1 0 0 3	0.5mm2	ЖЕЛТЫЙ		
ЭКРН	ЭКРН			ТОЛЬКО THERMAVIEW	
5	2 4 0 0	0.5mm2	СИНИЙ	ПОТЕНЦИОМЕТР	
6	1 0 2 6	0.5mm2	КРАСНЫЙ	МОЩНОСТИ	
7	1 0 2 5	0.5mm2	ЗЕЛЕНый	СВАР. АППАРАТА	
8		0.5mm2	ЖЕЛТЫЙ	НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	
ЭКРН	ЭКРН				
9	2 4 0 0	0.5mm2	СИНИЙ	ПОТЕНЦИОМЕТР	
10	1 0 2 8	0.5mm2	КРАСНЫЙ	ПУСКОВОЙ	
11	1 0 2 9	0.5mm2	ЗЕЛЕНый	МОЩНОСТИ	
12		0.5mm2	ЖЕЛТЫЙ	НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	
ЭКРН	ЭКРН				
13	1 0 6 5	0.5mm2	СИНИЙ	ПОТ.МОЩНОСТИ ВТОРОГО	
14	1 0 6 6	0.5mm2	КРАСНЫЙ	КОМПЛЕКТА СВАРКИ	
15	1 0 6 7	0.5mm2	ЗЕЛЕНый	ТОЛЬКО АПП. THERMASURE.	
16		0.5mm2	ЖЕЛТЫЙ	НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D		ПРИМЕНЕНИЕ ТОЛЬКО УСТРОЙСТВА ОТ 50Kw ДО 350Kw		
No. ПРОВОД 0 1 - 0 5 - 4 0		ОПИСАНИЕ НИЗКОВОЛЬТНОЕ ПИТАНИЕ 400V 50Hz		
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК		ОТКУДА ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ПОСТЯННОГО ТОКА СВАР. АППАРАТА		
		КУДА ТЕПЛООБМЕННИК		
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 3 + ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕНИЯ				
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ
1	1 Т 1	2.5mm2		К ДВИГАТЕЛЮ ТЕПЛООБМЕННИКА.(5.5Kw)
2	1 Т 2	2.5mm2		
3	1 Т 3	2.5mm2		
4	ЗМЛ	2.5mm2	ЗЕЛ./ЖЕЛТ.	

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D		ПРИМЕНЕНИЕ ТОЛЬКО УСТРОЙСТВА ОТ 400Kw ДО 600Kw		
No. ПРОВОД 0 1 - 0 5 - 4 0		ОПИСАНИЕ НИЗКОВОЛЬТНОЕ ПИТАНИЕ 400V 50Hz		
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК		ОТКУДА ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ПОСТЯННОГО ТОКА СВАР. АППАРАТА		
		КУДА ТЕПЛООБМЕННИК		
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 3 + ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕНИЯ				
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ
1	1 Т 1	4mm2		К ДВИГАТЕЛЮ ТЕПЛООБМЕННИКА. (7.5Kw)
2	1 Т 2	4mm2		
3	1 Т 3	4mm2		
4	ЗМЛ	4mm2	ЗЕЛ./ЖЕЛТ.	

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D		ПРИМЕНЕНИЕ ТОЛЬКО УСТРОЙСТВА ОТ 800Kw И ВЫШЕ		
No. ПРОВОД 0 1 - 0 5 - 4 0		ОПИСАНИЕ НИЗКОВОЛЬТНОЕ ПИТАНИЕ 400V 50Hz		
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК		ОТКУДА ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ПОСТЯННОГО ТОКА СВАР. АППАРАТА		
		КУДА ТЕПЛООБМЕННИК		
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 3 + ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕНИЯ				
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ
1	1 Т 1	16mm2		К ДВИГАТЕЛЮ ТЕПЛООБМЕННИКА. (22Kw)
2	1 Т 2	16mm2		
3	1 Т 3	16mm2		
4	ЗМЛ	10mm2	ЗЕЛ./ЖЕЛТ.	

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО АППАР. 400kw И ВЫШЕ
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	НИЗК.НАПР.115V ИЛИ 230V 50Hz
No ПРОВОДА. 2 1 - 0 1 - 4 0				ОТКУДА	ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	1 0 9	1.5mm2		ОСВЕЩЕНИЕ ШКАФА ПОСТ. ТОКА И УПРАВЛЕНИЯ	
2	1 4 1	1.5mm2			
ЭКРН	ЭКРН				

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТЛЬКО АППАР. 400kw И ВЫШЕ
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	НИЗК.НАПР.115V ИЛИ 230V 50Hz
No ПРОВОДА. 2 1 - 0 1 - 3 0				ОТКУДА	ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 6 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	1 0 0	1.5mm2		ОБЫЧН. ПЕРЕМ. ТОК	
2	1 0 2	1.5mm2		ИСТОЧНИК ПЕРЕМ. ТОКА	
3	1 0 4	1.5mm2		ДВИГАТЕЛЬ СВ	
4	1 0 5	1.5mm2		ЗАКР. ИНДУКТОРА СВL	
5	1 0 6	1.5mm2		ОТКР.ИНДУКТОРА СВ	
6	1 0 8	1.5mm2		ОТПУСК. СВ UV	
ЭКРН	ЭКРН				

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО АППАРАТ. 400Kw И ВЫШЕ
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	ОСОБО НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 24VDC
№ ПРОВОДА 2 1 - 0 1 - 2 0				ОТКУДА	ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 20 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	0 4 0 0 8	0.75mm2		АВАР. ОСТАНОВ СЧ.1	
2	4 0 0 8 А	0.75mm2		АВАР. ОСТАНОВ СЧ.2	
3	0 4 0 1 0	0.75mm2		ДВЕРНОЙ ВЫКЛЮЧ. СЧ.1	
4	4 0 1 0 А	0.75mm2		ДВЕРНОЙ ВЫКЛЮЧ. СЧ.2	
5	0 3 0 0 7	0.75mm2			
6	2 4 0 3	0.75mm2			
7	2 4 0 5	0.75mm2			
8	0 7 0 0 0	0.75mm2			
9	0 7 0 0 1	0.75mm2			
10	0 7 0 0 2	0.75mm2			
11	0 7 0 0 3	0.75mm2		ДВЕРНОЙ ВЫКЛЮЧ.СЧ.1	
12	7 0 0 3 А	0.75mm2		ДВЕРНОЙ ВЫКЛЮЧ. СЧ.2	
13	0 7 0 0 4	0.75mm2		АВАР. ОСТАНОВ СЧ.1	
14	7 0 0 4 А	0.75mm2		АВАР. ОСТАНОВ СЧ.2	
15	0 7 0 0 5	0.75mm2			
16	0 7 0 0 6	0.75mm2			
17	2 4 0 0	0.75mm2			
18		0.75mm2		НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	
19		0.75mm2		НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	
20		0.75mm2		НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	
ЭКРН	ЭКРН				

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО АППАРАТ. 400-600Kw
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	ИСТ.НИЗК.НАПРЯЖ. 400V 50Hz
№ ПРОВОДА 2 1 - 0 1 - 4 0				ОТКУДА	ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 3 БРОНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	4 L 1	16mm2		УПРАВЛЕНИЕ ПИТАНИЕМ 400V	
2	4 L 2	16mm2		УПРАВЛЕНИЕ ПИТАНИЕМ 400V	
3	4 L 3	16mm2		УПРАВЛЕНИЕ ПИТАНИЕМ 400V	
ЭКРН	ЭКРН				

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО 3-ХОСН. СТОЛЫ
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	ИСТ.НИЗК.НАПРЯЖ. 400V 50Hz
№ ПРОВОДА. 0 1 - 0 6 - 4 0				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	СВАР. СТОЛ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 3 + ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕНИЯ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	6 Т 1	1.5mm2		К	
2	6 Т 2	1.5mm2		ДВИГАТЕЛЮ	
3	6 Т 3	1.5mm2		ПО ОСИ Z.	
4	ЗМЛ	1.5mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ		

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО 3-ХОСН. СТОЛЫ
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	ОСОБО НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 24VDC
№ ПРОВОДА. 0 1 - 0 6 - 2 0				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	СВАР. СТОЛ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 3 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	2 4 4 5	1.5mm2		КОНЦ. ВЫКЛЮЧАТЕЛИ ОСИ Z	
2	2 5 0 0	1.5mm2		ВЕРХНИЙ ПРЕДЕЛ	
3	2 5 0 1	1.5mm2		НИЖНИЙ ПРЕДЕЛ	
ЭКРН	ЭКРН				

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО 3-ХОСН. СТОЛЫ
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	НИЗК.НАПР. 115V ИЛИ 230V 50Hz
№ ПРОВОДА. О 1 - 0 6 - 3 0				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	СВАР. СТОЛ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 10 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	1 0 0	1.5mm2		ДВИГАТЕЛЬ ПО ОСИ Y (НЕЙТР.)	
2	1 2 2 А	1.5mm2		ДВИГАТЕЛЬ ОСИ Y (ТОРМОЗ)	
3	1 2 3	1.5mm2		ДВИГАТЕЛЬ ОСИ Y (ВПЕРЕД)	
4	1 2 4	1.5mm2		ДВИГАТЕЛЬ ОСИ Y (НАЗАД) ТОРМОЗ	
5	1 2 2	1.5mm2		ОГРАНИЧ. ПО ОСИ Y (ОБЩ.ПИТ.)	
6	1 2 3 В	1.5mm2		ОГРАНИЧ. ПО ОСИ Y (ВПЕРЕД)	
7	1 2 4 В	1.5mm2		ОГРАНИЧ. ПО ОСИ Y (НАЗАД)	
8	1 2 0	1.5mm2		ДВИГАТЕЛЬ ПО ОСИ X	
9	1 2 1	1.5mm2		ДВИГАТЕЛЬ ПО ОСИ X	
ЭКРН	ЭКРН				

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО С ПНЕВМ.КЛЕММОИ
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	ОСОБО НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 24VDC
№ ПРОВОДА. О 1 - 1 7 - 2 0				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	КРЕПЛЕНИЕ СТАНА СИСТЕМЫ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	2 4 0 3	0.5mm2		РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА	
2	7 0 0 7	0.5mm2		КЛЕММЫ ИНДУКТОРА	
ЭКРН	ЭКРН				

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО СИСТЕМЫ THERMASURE
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	НИЗК. НАПР. 115V ИЛИ 230V 50Hz
№ ПРОВОДА.- 1 - 0 8 - 3 0				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	ПАНЕЛЬ ОПЕРАТ. THERMASURE
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 3 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	3 5 9	1mm2			
2	3 6 0	1mm2			
3	3 6 1	1mm2			
ЭКРН	ЭКРН				

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО СИСТЕМЫ THERMASURE
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)
№ ПРОВОДА.- 0 1 - 0 8 - 1 0				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	ПАНЕЛЬ ОПЕРАТ. THERMASURE
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 4 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	3 6 3	1mm2			
2	3 6 4	1mm2			
3	3 6 5	1mm2			
4	3 6 6	1mm2			
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ ТОЛЬКО СИСТЕМЫ THERMASURE	
№ ПРОВОДА О 1 - 0 9 - 1 0				ОПИСАНИЕ УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА	
				КУДА ДИАГР.САМОПИСЕЦ THERMASURE	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 4 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	3 6 8	1mm2		АНАЛОГОВЫЕ	
2	3 6 9	1mm2		СИГНАЛЫ	
3	3 7 0	1mm2		ДИАГРАММНОГО	
4	3 7 1	1mm2		САМОПИСЦА	
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ ТОЛЬКО СИСТЕМЫ THERMASURE	
№ ПРОВОДА О 1 - 0 9 - 3 0				ОПИСАНИЕ НИЗК. НАПР. 115V ИЛИ 230V 50Hz	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА	
				КУДА ДИАГР.САМОПИСЕЦ THERMASURE	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	3 5 9	1mm2		БЛОК	
2	3 6 0	1mm2		ПИТАНИЯ	
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ ТОЛЬКО СИСТЕМЫ THERMASURE	
№ ПРОВОДА О 1 - 0 9 - 2 0				ОПИСАНИЕ ОСОБО НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 24VDC	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА	
				КУДА ДИАГР.САМОПИСЕЦ THERMASURE	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	3 2 0	1mm2		ПОДАЧА	
2	3 2 1	1mm2		БУМАГИ	
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО СИСТ. IRCON THERMASURE
№ ПРОВОДА. О 1 - 1 0 - 1 0				ОПИСАНИЕ	УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)
ИСТОЧНИК - THERMATOOL				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
				КУДА	СЧИТЫВ. ГОЛОВКА ПИРОМЕТРА
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 8 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	3 7 5	ЭКРН	ЭКРАН		
2	3 7 6	1mm2	КРАСНЫЙ		
3	3 7 7	1mm2	ЧЕРНЫЙ		
4	3 7 8	1mm2	ЗЕЛЕНый		
5	3 7 9	1mm2	ОРАНЖ.		
6	3 8 0	1mm2	ФИОЛЕТ.		
7	3 8 1	1mm2	КОРИЧНЕВый		
8	3 8 2	1mm2	СИНИЙ		

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО СИСТЕМЫ THERMASURE
№ ПРОВОДА. О 1 - 1 8 - 1 0				ОПИСАНИЕ	УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
				ТО	ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ СИСТЕМОЙ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	3 7 2	1mm2		АЛЬТЕРНАТ. АНАЛОГ. 0 - 7V	
2	3 7 3	1mm2		СИГНАЛ	
ЭКРН		ЭКРН			

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО СИСТЕМЫ WILLIAMSON THERMASURE
№ ПРОВОДА. 1 2 - 1 0 - 1 0				ОПИСАНИЕ	УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)
ИСТОЧНИК - THERMATOOL				ОТКУДА	ДИСПЛЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ
				КУДА	СЧИТЫВ. ГОЛОВКА ПИРОМЕТРА
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 6 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
ЭКРН		ЭКРН	ЭКРАН	К клемме 4 дисплея температуры	
1		1mm2	КРАСНЫЙ	К клемме 1 дисплея температуры	
2		1mm2	ЧЕРНЫЙ	К клемме 4 дисплея температуры	
3		1mm2	ЗЕЛЕНый	К клемме 3 дисплея температуры	
4		1mm2	ОРАНЖ.	К клемме 6 дисплея температуры	
5		1mm2	БЕЛый	К клемме 2 дисплея температуры	
6		1mm2	СИНИЙ	К клемме 5 дисплея температуры	

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО СИСТЕМЫ WILLIAMSON THERMASURE
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)
№ ПРОВОДА О 1 - 1 3 - 1 0				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ИСТОЧНИК - THERMATOOL				КУДА	ИЗОЛЯТОР/КОНВЕРТЕР СИЛ-СИГНАЛ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
ЭКРН		ЭКРН	ЭКРАН		
1	3 7 6	1mm2	КРАСНЫЙ	К клемме 5 СИЛ	
2	3 7 7	1mm2	ЧЕРНЫЙ	К клемме 4 СИЛ	

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО СИСТЕМЫ WILLIAMSON THERMASURE
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)
№ ПРОВОДА 1 2 - 1 3 - 1 0				ОТКУДА	ДИСПЛЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ
ИСТОЧНИК - THERMATOOL				КУДА	ИЗОЛЯТОР/КОНВЕРТЕР СИЛ-СИГНАЛ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
ЭКРН		ЭКРН	ЭКРАН	Не соединяется	
1	3 7 6 А	1mm2	КРАСНЫЙ	Клемма 8, СИЛ к клемме 24 дисплея температуры	
2	3 7 7 А	1mm2	ЧЕРНЫЙ	Клемма 7, СИЛ к клемме 25 дисплея температуры	

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО СИСТЕМЫ THERMASURE
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	НИЗК. НАПРЯЖ.115V ИЛИ 230V 50Hz
№ ПРОВОДА О 1 - 1 2 - 3 0				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	ДИСПЛЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	3 5 9	1mm2		К клемме 15 дисплея температуры	
2	3 6 0	1mm2		К клемме 14 дисплея температуры	
3	ЗМЛ	1mm2		К клемме 13 дисплея температуры	
ЭКРН	ЭКРН			Не соединяется	

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО СИСТЕМЫ THERMASURE
№ ПРОВОДА. 0 1 - 1 3 - 3 0				ОПИСАНИЕ	НИЗК. НАПРЯЖ. 115V ИЛИ 230V 50Hz
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
				КУДА	ИЗОЛЯТОР/КОНВЕРТЕР СИЛ-СИГНАЛ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	3 5 9	1mm2		К клемме 1 СИЛ	
2	3 6 0	1mm2		К клемме 2 СИЛ	
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО КОНТАКТ.СВАР.АППАРАТЫ
№ ПРОВОДА. 0 1 - 0 6 - 2 0				ОПИСАНИЕ	24VDC ПНЕВМ.УПРАВЛ.+ H2O РАСХ.
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
				КУДА	ПНЕВМАТ. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 20 ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ + ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЗАЗЕМЛЕНИЯ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	2 4 0 0	0.75MM2		24VDC ОБЩ. (2 КЛЕММЫ)	
2	2 4 0 3	0.75MM2		24VDC ПОЛОЖ. (5КЛЕММ)	
3	2 4 5 9	0.75MM2		БЛОКИР. ОСЕЙ X / Y	
4	2 4 6 0	0.75MM2		КОНЦ.ВЫКЛЮЧ.КОНТАКТОВ (2КЛЕММЫ)	
5	0 5 0 0 5	0.75MM2		ОТПУСК.КЛЕММЫ ИНДУКТОРА	
6	0 5 0 0 6	0.75MM2		РАСПРОСТР. КОНТАКТОВ	
7	0 5 0 0 7	0.75MM2		ВТЯГИВАНИЕ КОНТАКТОВ	
8	0 5 0 0 9	0.75MM2		МЯГКИЙ ПУСК ПНЕВМАТ.	
9	0 8 0 0 0	0.75MM2		РЕЛЕ ДАВЛ. ВОЗДУХА СИСТЕМЫ	
10	0 8 0 0 1	0.75MM2		РЕЛЕ ДАВЛ. БЛОКИР. ОСЕЙ X / Y	
11	0 8 0 0 2	0.75MM2		РЕЛЕ ДАВЛ. РАСПР.КОНТАКТОВ	
12	0 8 0 0 3	0.75MM2		РЕЛЕ ДАВЛ. ВТЯГИВ.КОНТАКТОВ	
13	0 8 0 0 4	0.75MM2		РЕЛЕ ДАВЛ.КЛЕММ НДУКТОРА	
14	0 8 0 0 5	0.75MM2		CONTACT COOLANT FLOW SWITCH	
15	0 8 0 0 8	0.75MM2		ВЫБОР КОНТАКТ / ИНДУКЦИЯ	
16	0 8 0 0 9	0.75MM2		РАСПРОСТР. КОНТАКТОВ	
17	0 8 0 1 0	0.75MM2		ВТЯГИВАНИЕ КОНТАКТОВ	
18	0 8 0 1 1	0.75MM3		КЛЕММА ИНДУКТ РАЗОМКН/ЗАМКН	
19		0.75MM2		ЗАПАСНОЙ	
20		0.75MM2		ЗАПАСНОЙ	
ЗМЛ	≡	3 М Л ≡	ЗЕЛ/ЖЕЛТ	ЗЕМЛЯ (5 КЛЕММ)	
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ СМ. МОЩНОСТЬ АППАРАТА	
№ ПРОВОДА. 2 1 - 3 1 - 4 0				ОПИСАНИЕ НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 400V 50Hz	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ	
				КУДА КОРРЕКЦИЯ КОЭФФ.МОЩНОСТИ	
МОЩНОСТЬ	ФАЗА	НОМЕР КАБЕЛЯ	КОЛ-ВО КАБЕЛЕЙ	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ
125KVA _r (195A) (150kW MCH)	R S T	L1 L2 L3	1 1 1	95mm ² 95mm ² 95mm ²	ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	50mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
150KVA _r (230A) (200kW MCH)	R S T	L1 L2 L3	1 1 1	120mm ² 120mm ² 120mm ²	ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	70mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
275KVA _r (420A) (350kW MCH)	R S T	L1 L2 L3	2 2 2	95mm ² 95mm ² 95mm ²	ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	95mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
400KVA _r (600A) (600kw MCH)	R S T	L1 L2 L3	2 2 2	120mm ² 120mm ² 120mm ²	ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	120mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
328KVA _r (500A) (800kW MCH + ALGORITHM)	R S T	L1 L2 L3	2 2 2	120mm ² 120mm ² 120mm ²	ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	120mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
410KVA _r (600A) (1MW MCH + ALGORITHM)	R S T	L1 L2 L3	2 2 2	120mm ² 120mm ² 120mm ²	ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	120mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
ПРИМЕЧАНИЯ					
ЭЛЕКТРОКАБЕЛИ, УКАЗ. НА ЭТОЙ СТР., РАЗМЕЩЕНЫ В МЕДНЫХ НЕБРОНИРОВ.					
ПРОВОДАХ С ОДНИМ СЕРДЕЧНИКОМ, ЗАКЛ. В ИЗОЛЯЦИЮ BS 6004, BS 6231, BS 6346					
ПРИ ТЕМП. ОКР. СРЕДЫ 30 ГРАД С И ТЕМП. ПРОВОДОВ 70 ГРАД С.					

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ ТОЛЬКО ГДЕ УСТАНОВЛЕН PFC	
№ ПРОВОДА. 2 1 - 3 1 - 1 0				ОПИСАНИЕ УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ	
				КУДА КОРРЕКЦИЯ КОЭФФ.МОЩНОСТИ	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	L 0	2.5mm ²		ТРАНСФОРМАТОР ТОКА	
2	K 0	2.5mm ²		ТРАНСФОРМАТОР ТОКА	
ЭКРН	ЭКРН				

				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО ГДЕ УСТАНОВЛЕН PFC
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ	ОСОБО НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 24VDC
№ ПРОВОДА 0 1 - 3 1 - 2 0				ОТКУДА	БП ПОСТ. ТОКА СВАР.АППАРАТА
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА	КОРРЕКЦИЯ КОЭФФ.МОЩНОСТИ
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ 4 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ	НОМЕР ПРОВОДА	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	КОММЕНТАРИИ	
1	2 5 0 6	0.5mm2		ВЫКЛ.ДВЕРИ СЕР.PFC С ПРЕДОХР.СТАНА	
2	2 5 0 6 А	0.5mm2		ВЫКЛ.ДВЕРИ СЕР.PFC С ПРЕДОХР.СТАНА	
2	0 4 0 1 0	0.5mm2		ВЫКЛ.ДВЕРИ СЕР.PFC С ПРЕДОХР.СТАНА	
2	4 0 1 0 А	0.5mm2		ВЫКЛ.ДВЕРИ СЕР.PFC С ПРЕДОХР.СТАНА	
ЭКРН	ЭКРН				

XS0051

THERMATOOL ЦВЕТА КАБЕЛЕЙ

ЛИСТ 1 - THERMATOOL ЦВЕТА КАБЕЛЕЙ

ЛИСТ 2 - THERMATOOL ЦВЕТА КАБЕЛЕЙ

Цвета проводки. (“В целом” в соответствии со стандартом EN60204)

Тип цепи / Проводник	Цвет	Описание
РЕ (Фаза заземления)	зеленый/желтый	Входящий контакт заземления, Точка подключения должна обозначаться РЕ подходящим маркером (Смотри также стандарт EN60204 по “минимальному” размеру проводника)
Цепи запитки переменного АС & постоянного тока DC	Черный	Входящая запитка 3-фазным током/проводка на электромоторы/2 фазы на трансформаторы)
Цепи управления переменным током АС Линия	Красный	Фаза (напряжение) запитки фазы и нейтрали /схемы управления/однофазные моторы/вся проводка на вторичной стороне изолирующих трансформаторов
Цепи управления переменным током АС Нейтраль	Белый	Вторичная сторона изолирующих трансформаторов (после отвода на заземление)
Проводник нейтрали	Голубой	Только проводник входящей нейтрали (запитка на панель), как правило, не требуется, ни в коем случае не должен заземляться внутри панели!
Заземление	Зеленый/желтый	Обычные кабели заземления по всей панели
Цепи управления постоянным током DC	Темно-синий	Общие цепи управления
Цепи управления постоянным током DC Нейтраль	Белый	Вторичная сторона изолирующих трансформаторов/блоков питания (после отвода на заземление)
Цепи управления блокировкой (внешнее напряжение от источников магистральной запитки)	Оранжевый	Любая проводка на контакты без напряжения, или в тех случаях, где для обеспечения коммутационного напряжения будет использоваться внешний источник.
Аналоговые сигналы +ve Экранированный серый крайний провод	Красный	Положительный
Аналоговые сигналы -ve Экранированный серый крайний провод	Синий	Отрицательный
Экран	зелен/желтая оплетка	Экранированные провода

Наименование ЦВЕТА ПРОВОДКИ	№ чертежа XS0051	Рев. А
---------------------------------------	----------------------------	------------------

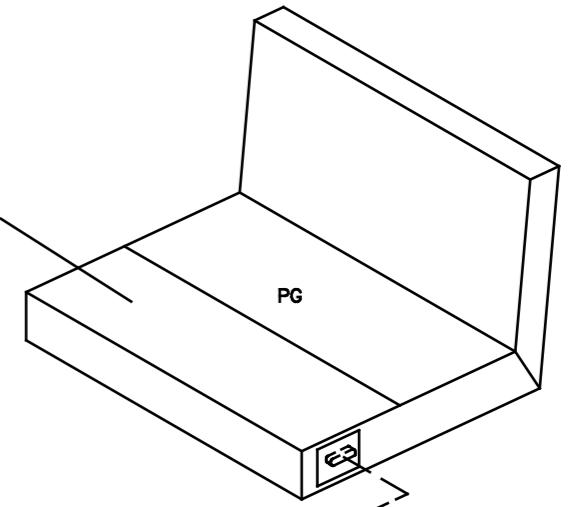
REV. STATUS		REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION			ZONE	DWN	CHK	APPD	DD/MM/YY
0	-	ПЕРВОЕ ИЗДАНИЕ (СС: WW0326)			-	TAT	-	-	13/10/10

КОНСОЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (ДОПОБОРУДОВАНИЕ)

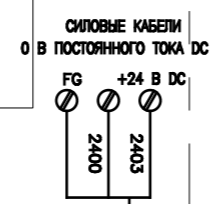
PROFACE HMI GP3600-T1-D24
ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ THERMATOOL КОМПАНИИ THERMATOOL

КОММУНИКАЦИЯ НА СКОРОСТИ 187,500 БОД
ВЕЛИЧИНА ДАННЫХ = 8 БИТ
СТОПОВЫЕ БИТЫ = 1
PARITY BIT = EVEN
КОНТРОЛЬ ПОТОК ДАННЫХ = E R
ПРОТОКОЛ КОММУНИКАЦИИ = RS422 2 ЛИНИИ

КОММУНИКАЦИЯ 187,500 БОД
ВЕЛИЧИНА ДАННЫХ = 8 БИТ (ФИКСИРОВАННАЯ)
СТОПОВЫЕ БИТЫ = 1 (ФИКСИРОВАННО)
БИТ ЧЕТНОСТИ = ЧЕТНЫЙ (ФИКСИРОВАННО)



ЛОКАЛЬНАЯ СЕТЬ
USB



24В постоянного тока DC ОТ ЭЛЕКТРОЩИТА DC

9 КОНТАКТНЫЙ ПОРТ COM 2
9 КОНТАКТНЫЙ ПОРТ COM 1

2 X гермаи SIEMENS :6ES7-972-0BB40-0XA0 (НАТРУЗОЧНЫЙ РЕЗИСТОР ВЫКЛ)

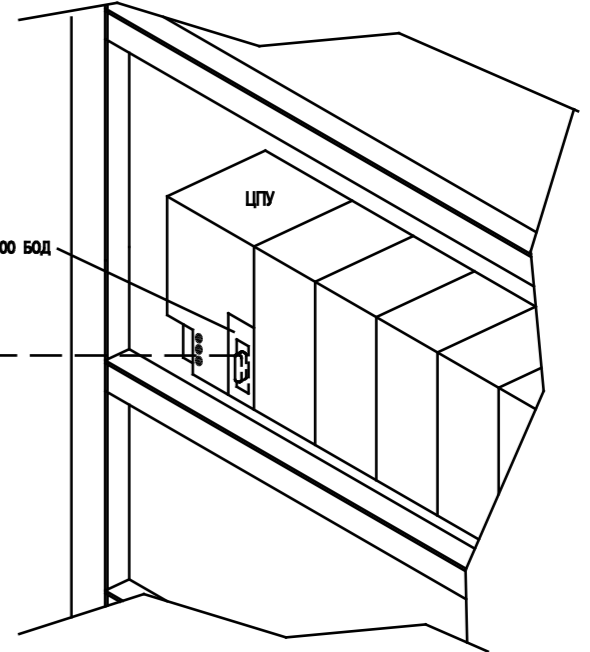
КАБЕЛЬ, ШИНА SIEMENS PROFIBUS гермаи SIEMENS : 6XV1 830-0AH10

ПОРТ MPI КОММУНИКАЦИЯ НА СКОРОСТИ 187,500 БОД

ПРИНТЕР (ДОПОБОРУДОВАНИЕ)
USB

110/230 В ПЕРЕМЕННОГО ТОКА AC 50/60 ГЦ

КАБЕЛЬ RS422 (НОМЕР THERMATOOL WW5399)



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ПРОГР.ЛОГ.КОНТРОЛЛЕРА (PLC) В СБОРЕ

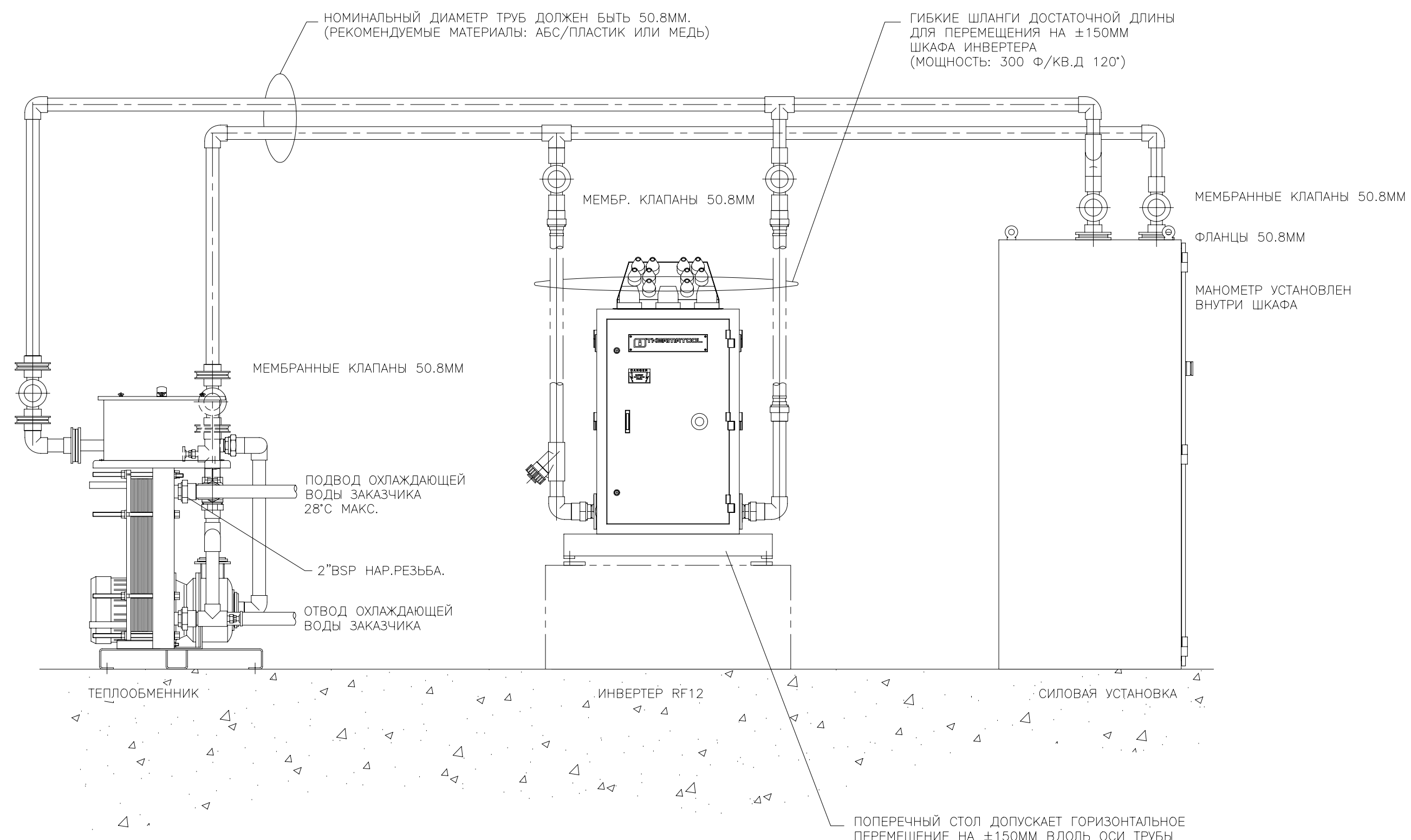
РАСПОЛОЖЕНА В ЭЛЕКТРОЩИТКЕ СВАРОЧНОГО АГРЕГАТА THERMATOOL

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ВСЯ ПРОВОДКА ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПАНИЕ THERMATOOL/ УСТАНОВЛИВАЕТСЯ КЛИЕНТОМ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ СПЕЦИАЛЬНО ОБОЗНАЧЕННОЙ
2. ВСЯ ПРОВОДКА ДОЛЖНА УСТАНОВЛИВАТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С НАЦ. ЭЛЕКТРОТЕХН. СТАНДАРТОМ EN 60204 И / ИЛИ ПРИМЕНЯЕМЫМИ НОРМАМИ.
3. ВСЕ ПРОВОДЯЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ И ПРОВОДА ДОЛЖНЫ УКЛАДЫВАТЬСЯ НА УДАЛЕНИИ ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА И ПРОВОДКИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА
4. МАКСИМАЛЬНАЯ ДЛИНА КАБЕЛЕЙ (БЕЗ УСИЛИТЕЛЯ) СОСТАВЛЯЕТ 50М

<p>Heating & Welding Technologies Ltd An Inductotherm Group Company</p> <p>THERMATOOL</p> <p><small>THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF INDUCTOTHERM HEATING & WELDING TECHNOLOGIES LTD AND IS LOANED TO YOU FOR USE ONLY WITH WORK PROPOSED OR AUTHORIZED BY THE COMPANY. IT SHOULD NOT BE USED OR DUPLICATED FOR ANY OTHER PURPOSE AND IS TO BE RETURNED TO INDUCTOTHERM HEATING & WELDING TECHNOLOGIES WHEN NO LONGER REQUIRED FOR SUCH PURPOSES.</small></p> <p><small>BUYER OR SELLER HEREBY ACKNOWLEDGES THAT THERE MAY BE ERRORS OR OMISSIONS IN THIS DOCUMENT AND THAT INDUCTOTHERM HEATING & WELDING TECHNOLOGIES LTD SHALL NOT BE LIABLE.</small></p>	<p>WARNING- FAILURE TO USE INDUCTOTHERM HEATING & WELDING TECHNOLOGIES APPROVED COMPONENTS MAY PRESENT A SAFETY HAZARD TO PERSONNEL, MAY CAUSE SERIOUS DAMAGE TO THE EQUIPMENT AND WILL INVALIDATE ALL WARRANTIES. THIS DRAWING WAS SUPPLIED AS PART OF THE ORIGINAL EQUIPMENT OR INSTALLATION. IF IT IS BEING USED OR SUPPLIED AFTER THIS DATE, THEN IT SHOULD ONLY BE USED FOR INFORMATION PURPOSES AND SHOULD NOT BE RELIED UPON AS ALTERNATIVES AND MODIFICATIONS IN THE EQUIPMENT DESIGN OR INSTALLATION MAY HAVE BEEN MADE AND AS A CONSEQUENCE MAY NOT BE DEPENDED ON THIS DRAWING.</p>	
	<p>PROJECT TITLE</p> <p>ВНУТРЕННЯЯ ПРОВОДКА HMI PROFACE AGR3600-T1-D24 -> SIEMENS S7-300 PLC ПОРТ MPI</p>	
	<p>PROJECT STANDARD</p> <p>ASSEMBLY WU0002</p>	<p>W/П No.</p> <p>SUB ASSEMBLY</p>
	<p>SIZE A2</p> <p>PREVIOUS SHEET -</p> <p>DWG.No. WW5400</p>	<p>NEXT SHEET -</p> <p>SHEET No. 1 OF 1</p>

		РЕВИЗИИ					
РЕВ	ЕОР	ОПИСАНИЕ	ЗОНА	ЧРТ	ПРВ	УТВ	ДД/ММ/ГГ
A		ДОБАВЛЕНА ИНФОРМАЦИЯ		MWT			
B		ДОБАВЛЕН ФИЛЬТР		MWT			5/98
C	00149	УДАЛЕНА ОПЦИЯ ЗАКАЗЧИКА		SAF			12/00
D	01257	ДОБАВЛЕНО ПРИМ. '28°C МАКС.'	D9	AJH			6/11/01
E	01302	НОВЫЙ ТЕПЛООБМЕННИК – СМ ИЗМЕНЕНИЕ	D10	AJH			10/12/01
F	02049	У ФИЛЬТР ABS БЫЛ БРОНЗОВЫМ – СМ ИЗМ.	D7	BWH			25ФЕВ02
G	02029	ИЗМ.ПРИМ. ПО ВИДУ ОСНОВ. И ФЛАНЦУ		BWH			11СЕНТ02



ПРИМЕЧАНИЕ:
 МЕТРИЧЕСКИЕ ФЛАНЦЫ
 ВМОНТИРОВАНЫ В BS4504 СТОЛ 16/3 – 10/3
 50–350kW ОТНОСИТСЯ К WD0171

ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ, РАЗМЕРУ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ		ДД/ММ/ГГ	
0 РАЗРЯД (x) ± 0.5 УГОЛ ± 0°30'		НАЧЕРТИЛ JAF		2/2/98	
1 РАЗРЯД (x,x) ± 0.3 ПОВЕРХН. ОБРАБОТКУ N8		ПРОВЕРИЛ			
2 РАЗРЯД (x,xx) ± 0.15 СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ СО ВСЕХ ОСТРЫХ КРАЕВ		ИНЖ./УТВЕРЖД.			
МАТЕРИАЛ N/A		ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА N/A		НАИМЕНОВАНИЕ	
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD		ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ		ВНЕШНИЙ ВОДЯНОЙ КОНТУР ОТ 50 ДО 300kW	
ЭТОТ ДОКУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ THERMATOOL EUROPE LTD И ПРЕДНАЗНАЧЕН ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ ИЛИ СОГЛАСОВАНИЯ С ЭТОЙ КОМПАНИЕЙ ЦЕЛЕЙ. ОН НЕ ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЛИ ДУБИЛИРОВАТЬСЯ ДЛЯ ЛЮБЫХ ИНЫХ ЦЕЛЕЙ И ПОДЛЕЖИТ ВОЗВРАТУ КОМПАНИИ THERMATOOL EUROPE LTD ПО ЕЕ ТРЕБОВАНИЮ, ЕСЛИ ОН БОЛЕЕ НЕ НУЖЕН ДЛЯ ТАКИХ ЦЕЛЕЙ.		РАЗМЕР А1		ОТДЕЛ 3	
		НОМЕР ЧЕРТЕЖА WW0090		РЕВ G	
		МАСШТАБ 1:10		КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ ЛИСТ 1/1	

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
A	N464	F/S CONFIGURATION TABLE ADDED		MWT			11/99
B	N537	F/S CONFIGURATION TABLE CORRECTED		MWT			02/00
C	N570	MANIFOLD FOR DC CHOKE ADDED		MWT			03/00
D	03038	AMENDED TO SUIT BUILD, NOTES ADDED		BWH			29JAN03
E	04226	1-FLS3 ADDED, PIPING REROUTED		BWH			07OCT04
F	04254	WATER MANIFOLD DELETED, FLOW SW'S REIDENTIFIED		BWH			15NOV04
G	05039	CHOKE VALUES IN TABLE MODIFIED		BWH			22FEB05
H	06010	SEE SHT 1 OF 2		MWT			12JAN06
J	09083	PLUMB DC CHOKE IN PARALLEL		TAT			14JUL09

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. ТРУБЫ '1-1' & '4-4' ДОЛЖНЫ БЫТЬ 1500mm ДЛИНОЙ
 2. ТРУБА '2-3' ДОЛЖНА БЫТЬ 3000mm ДЛИНОЙ

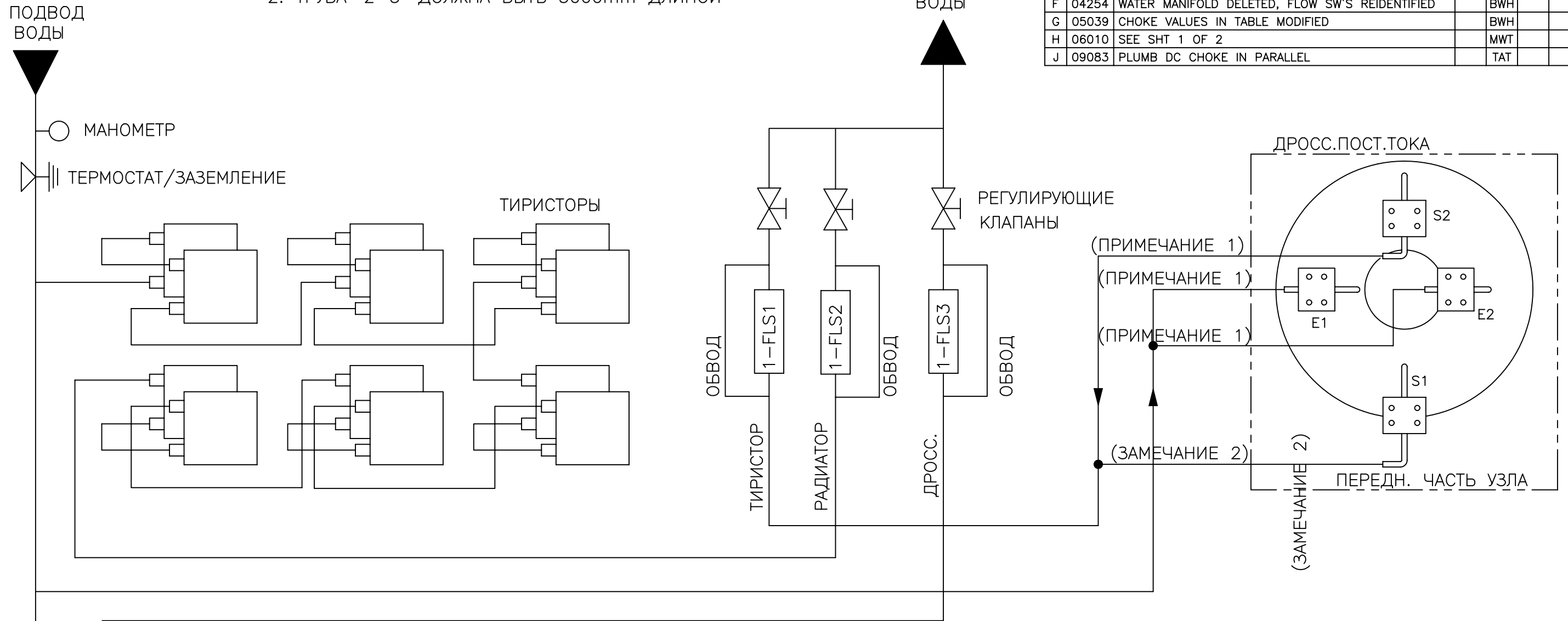


ТАБЛИЦА ДЛЯ КОНФИГУРАЦИИ РЕЛЕ РАСХОДА

	ТИРИСТОР			РАДИАТОР			ДРОСС.		
	ВЫКЛ. L/min	'FLS1' L/min	ОБВОД	ВЫКЛ. L/min	'FLS2' L/min	ОБВОД	ВЫКЛ. L/min	'FLS3' L/min	ОБВОД
200kW	9.5	8	ø1.5	9.5	8	ø1.5	15	12	ø5
250kW	9.5	8	ø1.5	9.5	8	ø1.5	15	12	ø5
300kW	9.5	8	ø1.5	9.5	8	ø1.5	30	12	ø10
350kW	9.5	8	ø1.5	9.5	8	ø1.5	30	12	ø10

ОБОЗНАЧЕНИЯ РЕЛЕ РАСХОДА
 8L/мин No. 8 ПРОСТАВЛЕН НА ЛАТ.ЩИТ. ИЛИ КОРПУСЕ
 12L/мин No. 12 ПРОСТАВЛЕН НА ЛАТ.ЩИТ. ИЛИ КОРПУСЕ

THERMATOOL
 © Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

TITLE

SIZE A2	DIV NO 3	DWG NO WW0091	REV J
SCALE 1:1	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 2

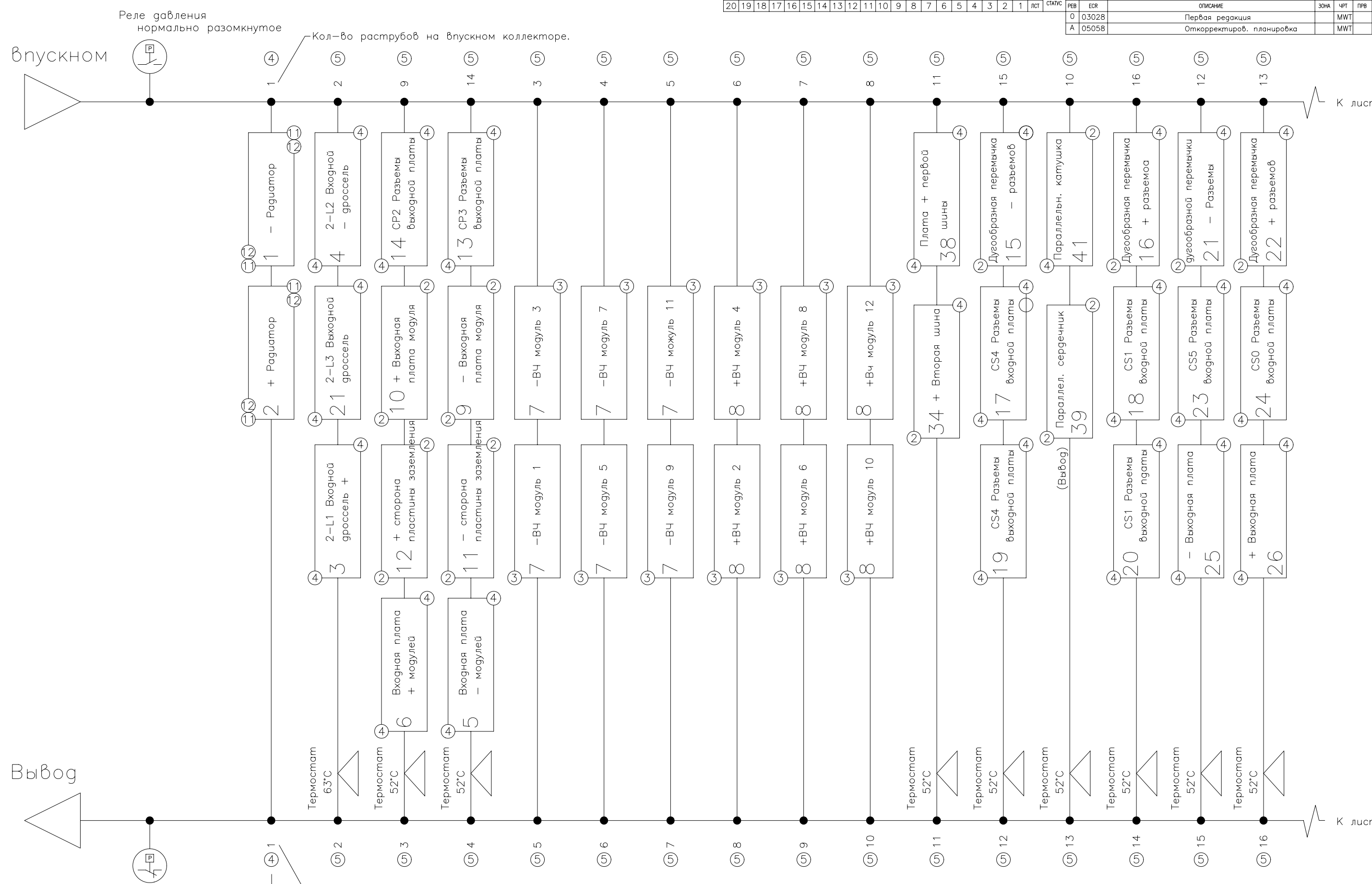
WW5069
ВОДЯНАЯ СХЕМА ИНВЕРТЕРА HF12
(ШИНА 5)

ЛИСТ 1 – ВОДЯНАЯ СХЕМА ИНВЕРТЕРА HF12

ЛИСТ 2 – ВОДЯНАЯ СХЕМА ИНВЕРТЕРА HF12

ЛИСТ 3 – ВОДЯНАЯ СХЕМА ИНВЕРТЕРА HF12

20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	РЕВ	СТАТУС	РЕВ	СТАТУС	РЕВИЗИИ				ЗОНА	ЧРТ	ПРВ	УТВ	ДД/ММ/ГГ
																					0	03028	Первая редакция					MWT			01/03	
																					A	05058	Откорректиров. планировка					MWT			05/05	



Реле давления нормально разомкнутое

Кол-во раструбов на впускном коллекторе.

Реле давления нормально замкнутое

Кол-во раструбов на выпускном коллекторе.

- Примечание:—
1. Номер внутри кружков ⑤ относятся к No. позиции в перечне материалов.
 2. Количество + и - ВЧ модулей зависит от конфигурации.
 3. При отсутствии гр. указаний для всех прокладок исп-ется синяя труба ⑨ составляющая 12 мм

Здесь исп-ется ⑧ синяя труба. 10мм

ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ, РАЗМЕРЫ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ		ДД/ММ/ГГ
0 РАЗРЯД (X)	± 0,5	УГОЛ	± 0°30'	НАЧЕРТИЛ MWT 29/01/03
1 РАЗРЯД (X.X)	± 0,3	ПОВЕРКА ОБРАБОТКА	N8	ПРОВЕРИЛ
2 РАЗРЯД (X.XX)	± 0,15	СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ СО ВСЕХ ОСТРЫХ КРАЕВ		ИНЖ/УТВЕРЖД
СИ-METRIC		МАТЕРИАЛ		отсумсmbуем
ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ		ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА		отсумсmbуем
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD				

THERMATOOL®

ИНВЕРТОР HF12
СХЕМА ПОДВОДА ВОДЫ
КОНФИГУРАЦИЯ 5 ШИН

РАЗМЕР А1 ОТДЕЛ 3 НОМЕР ЧЕРТЕЖА WW5069 РЕВ А

МАСШТАБ 1:1 КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ ЛИСТ 1 OF 3

ИЗМЕНЕНИЯ							
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ	ЗОНА	ЧЕРТ	ПРОВ	УТВ	ИМ/ДД/ГГ
0	03028	Первая редакция		MWT			01/03
A	05058	Откорректир. планировка		MWT			05/05

От листа 1

От листа 1

СОГЛАСУЮЩЕЕСЯ СЕЧЕНИЕ

здесь используется
10мм синяя труба

здесь используется
12мм черн. труба

Здесь используется
12мм черн. труба

3.5 – Подгача 4 бар

Реле расхода
(поставляется
заказчиком)

30 л/мин

Возврат

ВНЕШНИЕ СОЕДИНЕНИЯ

заводское охлаждение выполняется заказчиком

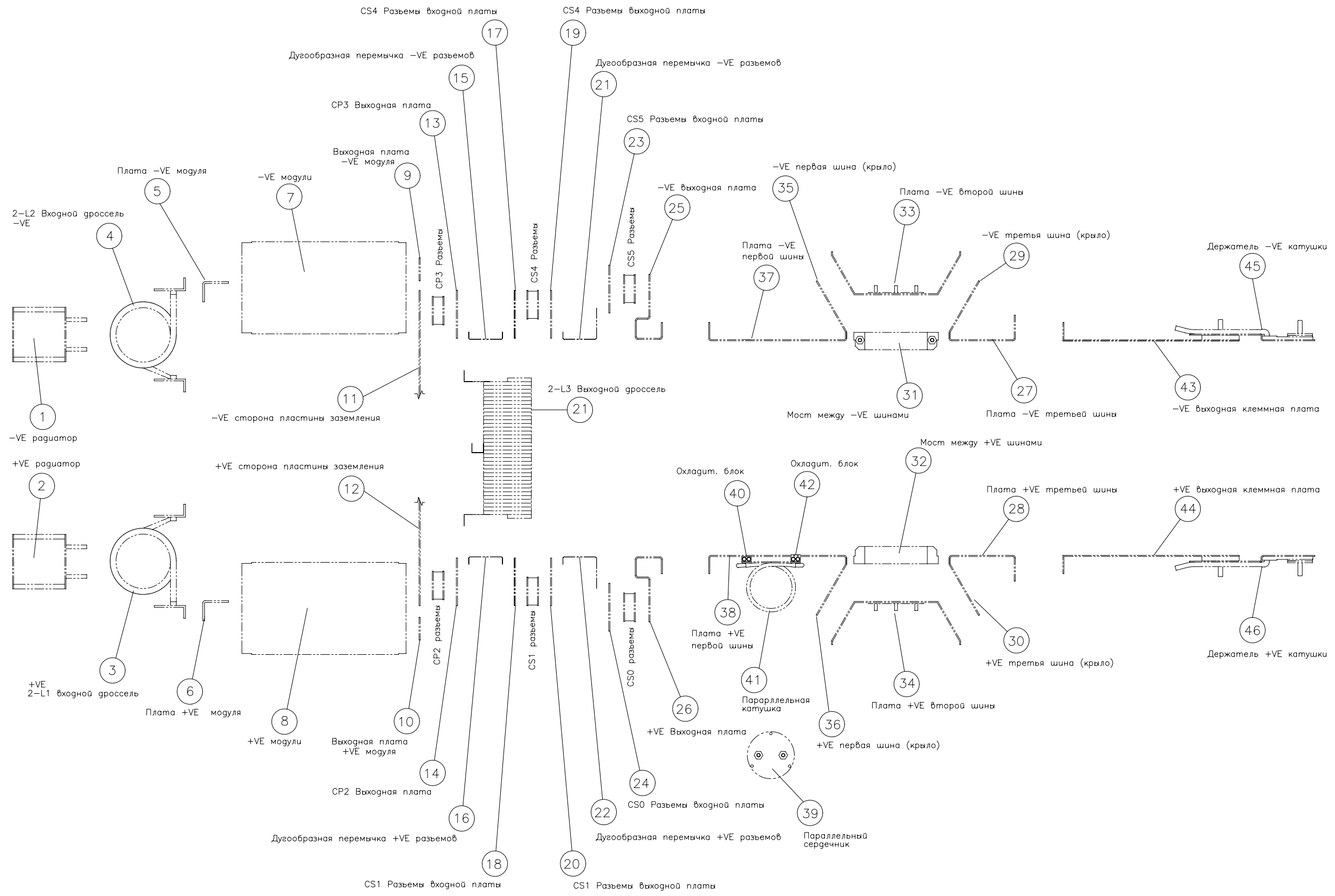


НАЗВАНИЕ
ИНВЕРТОР HF12
СХЕМА ПОДВОДА ВОДЫ
КОНФИГУРАЦИЯ 5 ШИН

ФОРМАТ	НО РАЗД	НО ЧЕРТЕЖА	ИЗМ
A1	3	WW5069	A
МАСШТАБ	1:1	НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА	ЛИСТ 2 OF 3

ИНЖ-СПР:

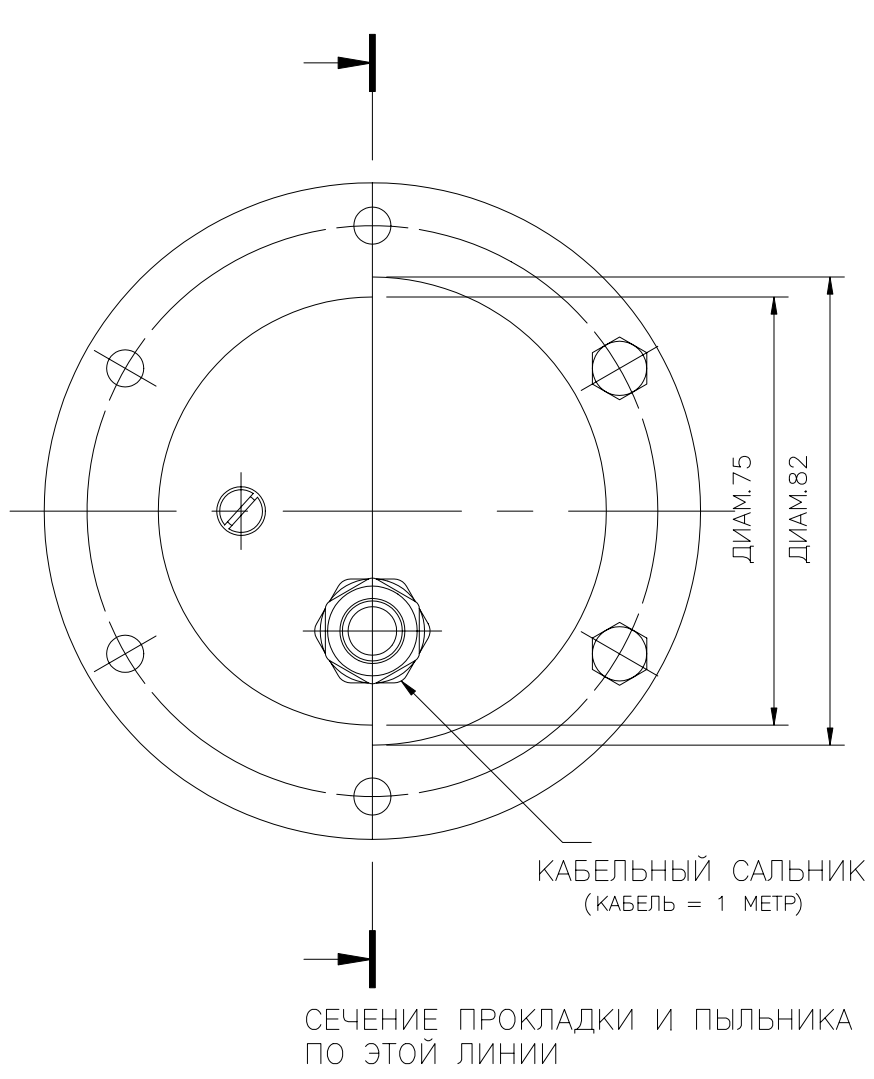
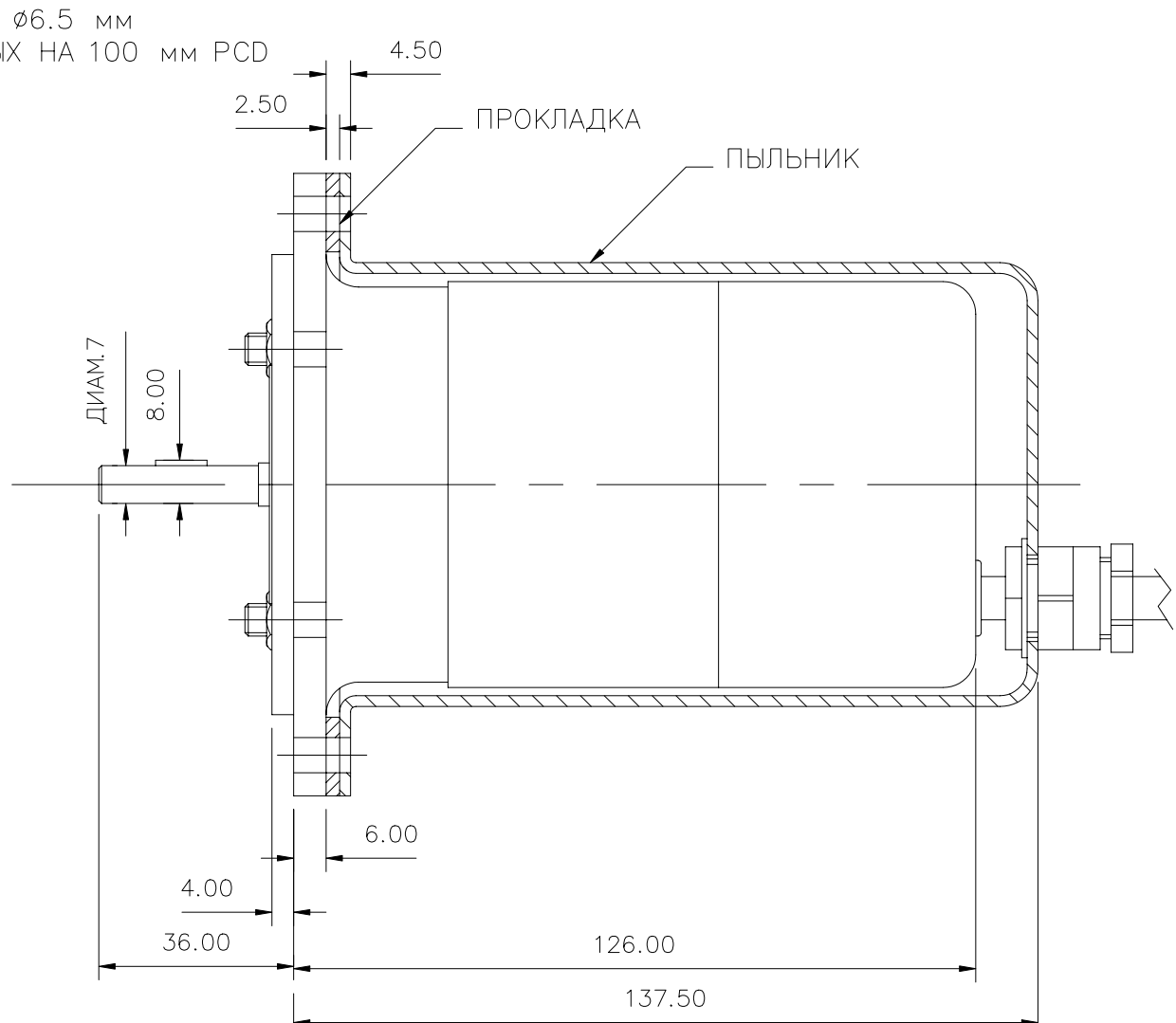
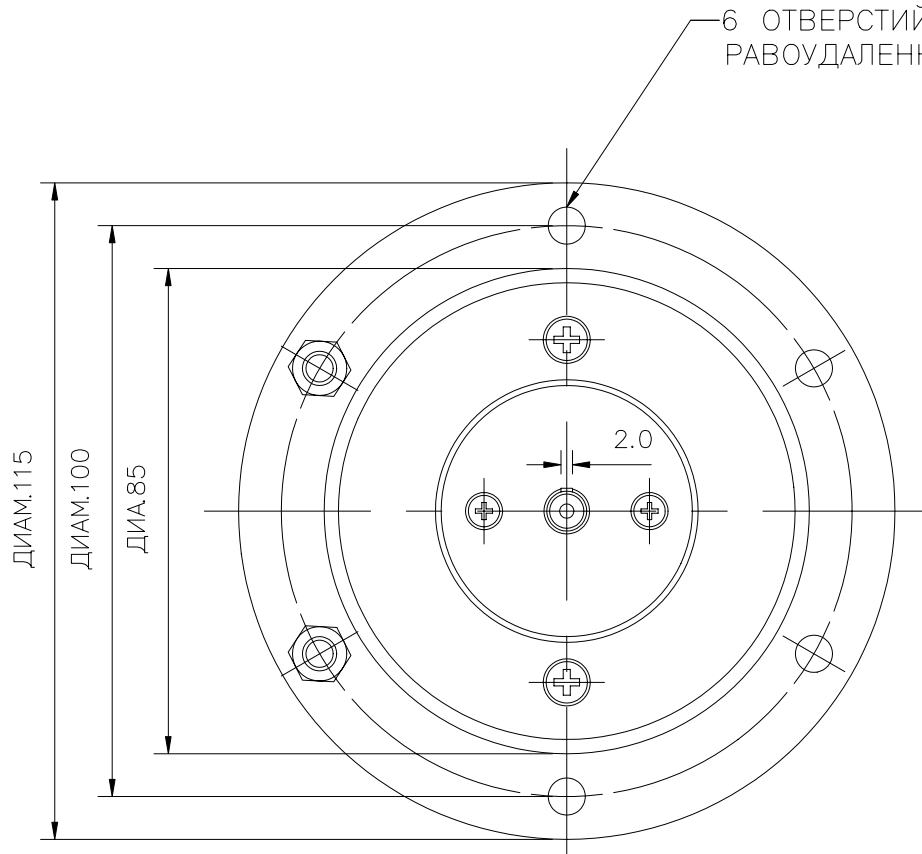
REV		DESCRIPTION		ZONE	DWN	CHK	APPD	MM/DD/YY
0	03028	Первая редакция			MWT			01/03
A	05058	См. листы 1 и 2			MWT			05/05



ПЛАНИРОВКА ИДЕНТИФИКАЦИИ КОМПОНЕНТОВ

		© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD	
TITLE ИНВЕРТОР HF12 СХЕМА ПОДВОДА ВОДЫ КОНФИГУРАЦИЯ 5 ШИН			
SIZE	DWG NO	REV	
A0	3	A	
SCALE	1:1	DO NOT SCALE DRAWING COPY	SHEET 3 OF 3
ENG-REF:	2	1	

																			РЕВ	РЕВ	РЕВИЗИИ																	
20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	SH	STAT	РЕВ	ECR	ОПИСАНИЕ										ЗОНА	ЧРТ	ПРВ	УТВ	ММ/ДД/ГГ



6 ОТВЕРСТИЙ $\phi 6.5$ мм
РАВОУДАЛЕННЫХ НА 100 мм PCD

ПРОКЛАДКА
ПЫЛЬНИК

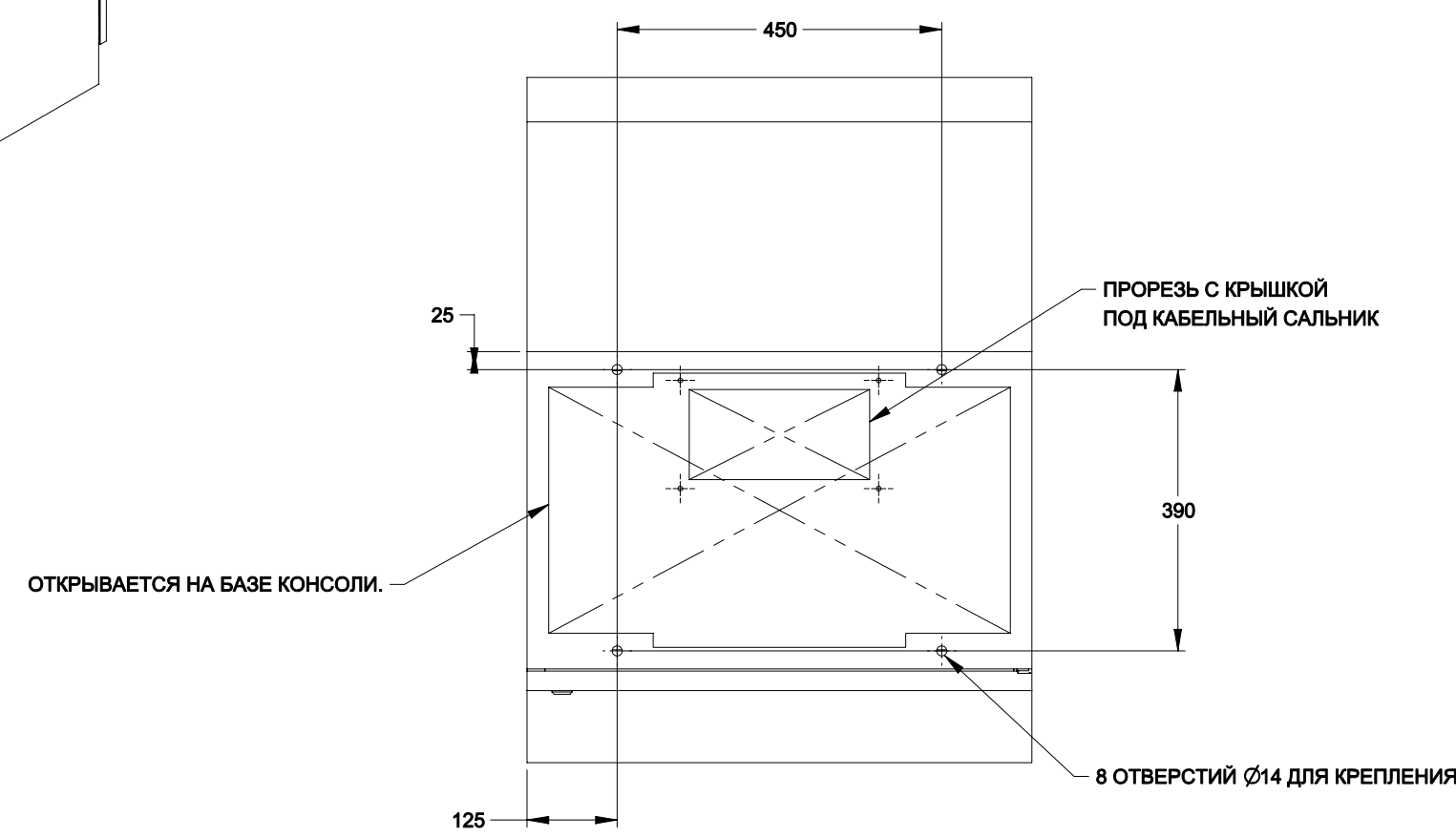
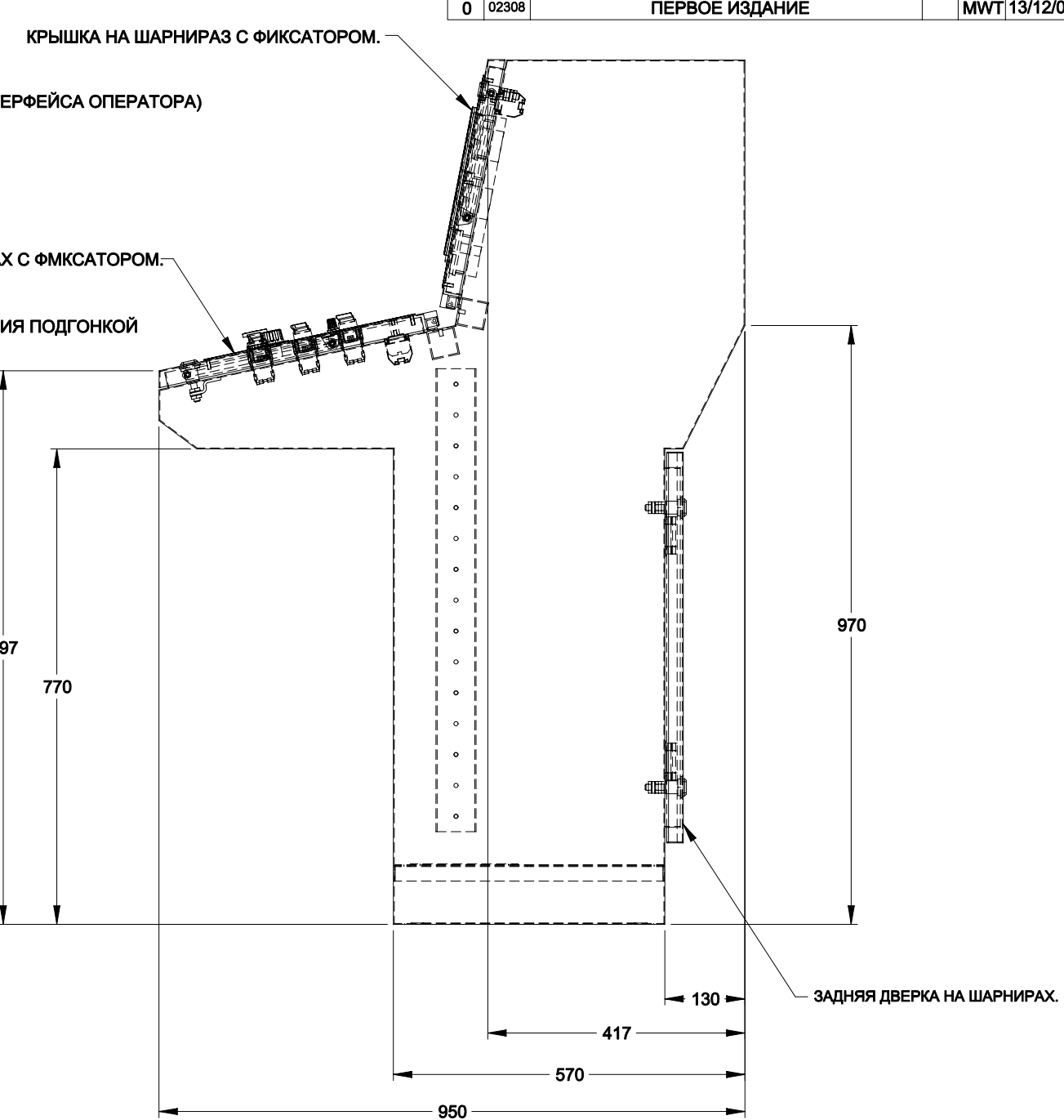
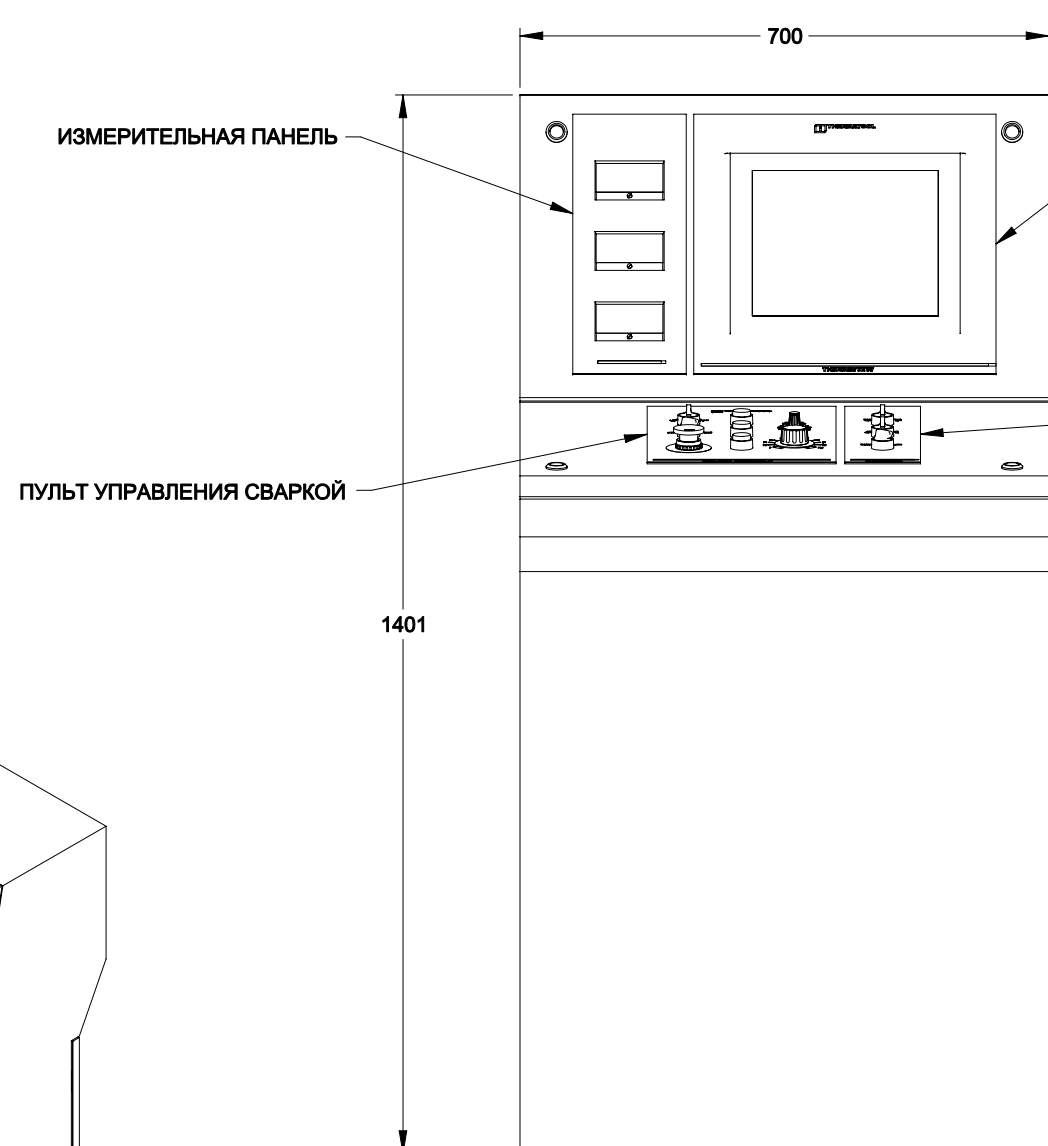
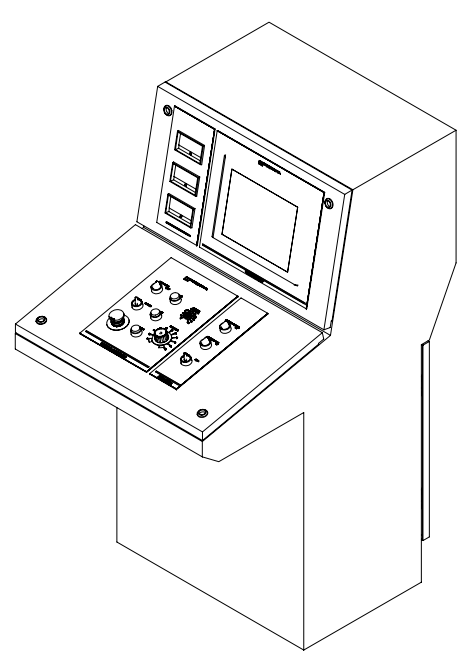
КАБЕЛЬНЫЙ САЛЬНИК
(КАБЕЛЬ = 1 МЕТР)

СЕЧЕНИЕ ПРОКЛАДКИ И ПЫЛЬНИКА
ПО ЭТОЙ ЛИНИИ

ПРИМЕЧАНИЕ:
ТАХОГЕНЕРАТОР ДОЛЖЕН ИМЕТЬ РЕДУКТОР
НА ВЫДАЧУ ОТ 1000 ДО 1500 ОБ/МИН ПРИ
МАКСИМАЛЬНОЙ ЛИНЕЙНОЙ СКОРОСТИ.

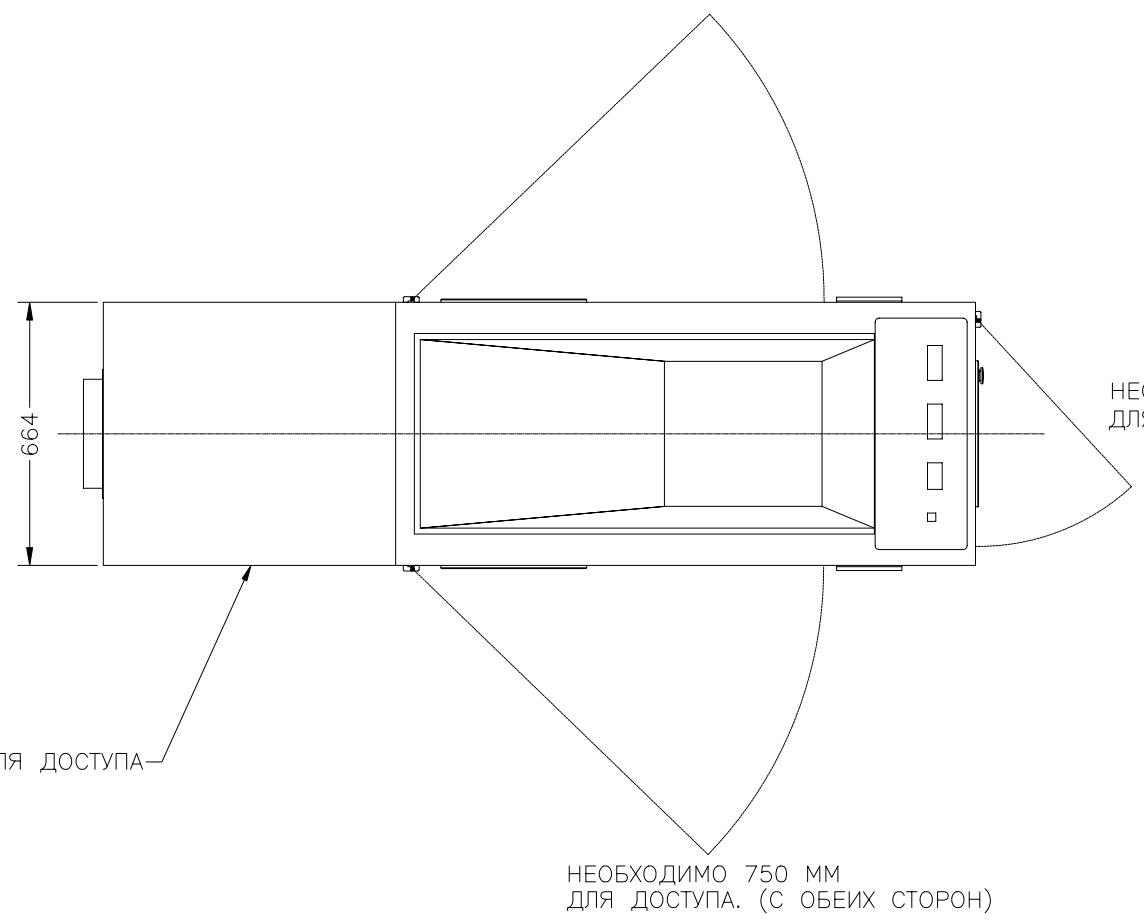
ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ РАЗМЕРЫ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ	ММ/ДД/ГГ	
СЛЕД. КОМПОНОВКА	НОМЕР РАБОТЫ	НАЧЕРТИЛ	JAF 2/2/98	
ПЕРВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		1 РАЗРЯД (Х.Х) ± 0.3	ПРОВЕРИЛ	НАИМЕНОВАНИЕ ТАХОГЕНЕРАТОР ТИП: RE ϕ N
БЛОК	CFI	2 РАЗРЯД (Х.Х) ± 0.15	ИНЖ/УТВЕРЖД	
ПОКУПАТЕЛЬ ИЛИ ПРОДАВЕЦ ПРИЗНАЕТ, ЧТО НАСТОЯЩИЙ ДОКУМЕНТ МОЖЕТ СОДЕРЖАТЬ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ, И ЧТО КОМПАНИЯ THERMATOOL EUROPA LTD НИКОИМ ОБРАЗОМ НЕ ДОЛЖНА НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ТАКИЕ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ		МАТЕРИАЛ		РАЗМЕР A2
© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD		СИ-METRIC		
НАСТОЯЩИЙ ДОКУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ THERMATOOL EUROPE LTD И ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ТОЛЬКО В ПРЕДЛОЖЕННЫХ ИЛИ СОГЛАСОВАННЫХ С ЭТОЙ КОМПАНИЕЙ ЦЕЛЯХ. ОН НЕ ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЛИ ДУБИЛИРОВАТЬСЯ ДЛЯ ЛЮБЫХ ИНЫХ ЦЕЛЕЙ И ПОДЛЕЖИТ ВОЗВРАТУ КОМПАНИИ THERMATOOL EUROPE LTD ПО ЕЕ ЗАПРОСУ, ЕСЛИ ОН БОЛЕЕ НЕ ЯВЛЯЕТСЯ НЕОБХОДИМЫМ ДЛЯ ТАКИХ ЦЕЛЕЙ		ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ	ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА	ОТДЕЛ 3
				НОМЕР ЧЕРТЕЖА WD0083
				РАЗМЕР A2
				МАСШТАБ 1:1
				КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ
				ЛИСТ 1 ИЗ 1

ИНЖ ССЫЛК:

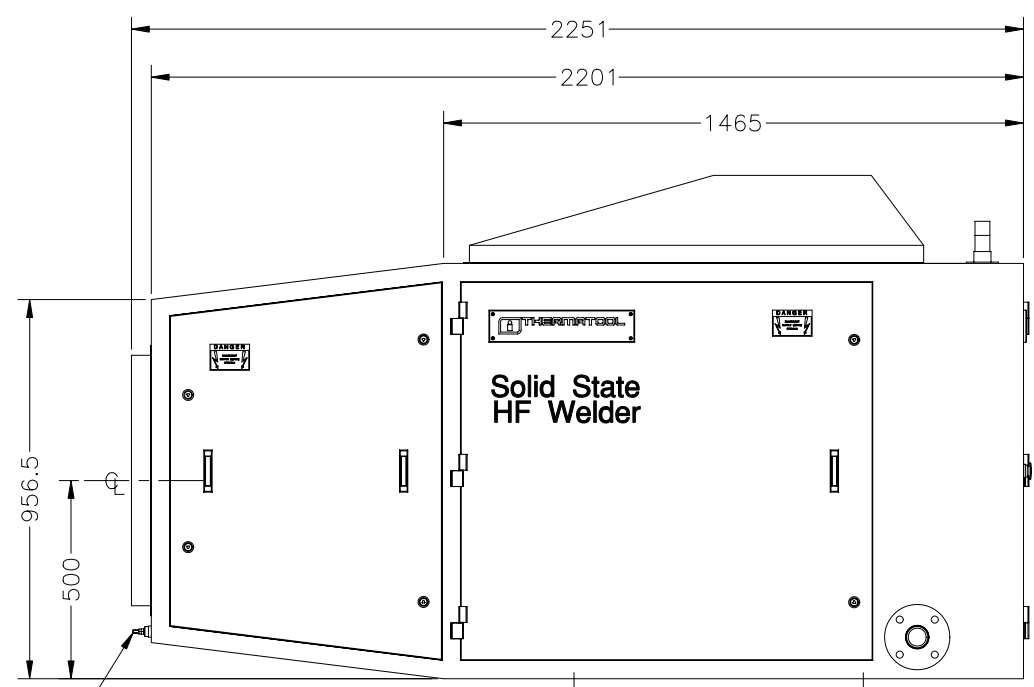


		<small>ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ДОКУМЕНТ СИСТЕМЫ ТЕПЛОТОВАРИТЕЛЬНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ</small> <small>ИЗДАТЕЛЬСТВО ТЕПЛОТОВАРИТЕЛЬНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ</small> <small>УДК 62-50</small>	
ИМЕННОЕ Основная консоль Thermaview Mk 2		ПРИБИРАТЕЛЬНЫЙ	
Описание изделия вкратце BSC CONSL T-VIEW MK 2		ПРИБИРАТЕЛЬНЫЙ	
МАТЕРИАЛ Н/И		ИМЕТЬ 13/12/02	
ДОПУСКИ, ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ 0 РАЗРЯД (0) ± I. УГОЛ ±0° 1 РАЗРЯД (0,0) ±0,05 2 РАЗРЯД (0,00) ±0,025 3 РАЗРЯД (0,000) ±0,010		СИ-METRIC ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ	
МОДЕЛЬ ПРОДУКТА Консоль T-View Mk2		ЛИСТ 1 ИЗ 1	
РАМЕР А1		ОТДЕЛ 3	
ИМЕТЬ martint		ИМЕТЬ VC0061	
ПОКУПАТЕЛЬ ИЛИ ПРОДАВЕЦ ПРИЗНАЕТ, ЧТО В ЭТОМ ДОКУМЕНТЕ МОГУТ ИМЕТЬСЯ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ И ЧТО КОМПАНИЯ THERMATOOL EUROPE LTD. НИКОИМ ОБРАЗОМ НЕ ДОЛЖНА Нести ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ТАКИЕ ОШИБКИ ИЛИ ПРОПУСКИ.		ИМЕТЬ 0	

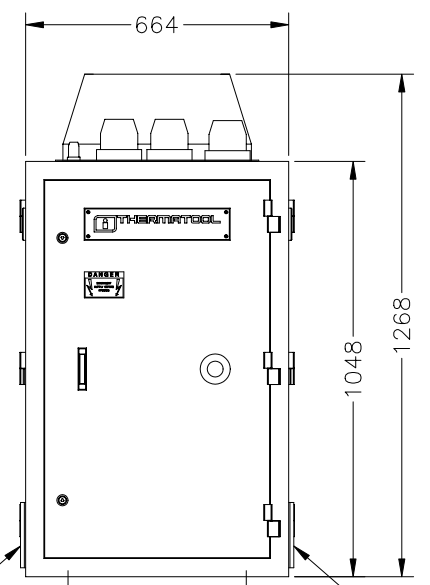
20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	A	РЕВ	СТАТУС	РЕВ	СТАТУС	РЕВИЗИИ	ОПИСАНИЕ	ЗОНА	ЧРТ	ПРВ	УТВ	ДД/ММ/ГГ														
																				РЕВ	ЕОР															РЕВ	СТАТУС	РЕВ	СТАТУС	ОПИСАНИЕ	ЗОНА	ЧРТ	ПРВ	УТВ	ДД/ММ/ГГ
																				A	05212	REVISED PICTORIALLY																							31.08.05



ВНЕШНИЙ КОРПУС С
БОКОВЫМИ ПАНЕЛЯМИ ДЛЯ ДОСТУПА



УСТРОЙСТВО ЗАЗЕМЛЕНИЯ



ПОДВОД ВОДЫ

ОТВОД ВОДЫ

ВСЕ 3 ДВЕРЦЫ ШКАФА
МОЖНО СНИМАТЬ С ПЕТЕЛЬ
ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ.

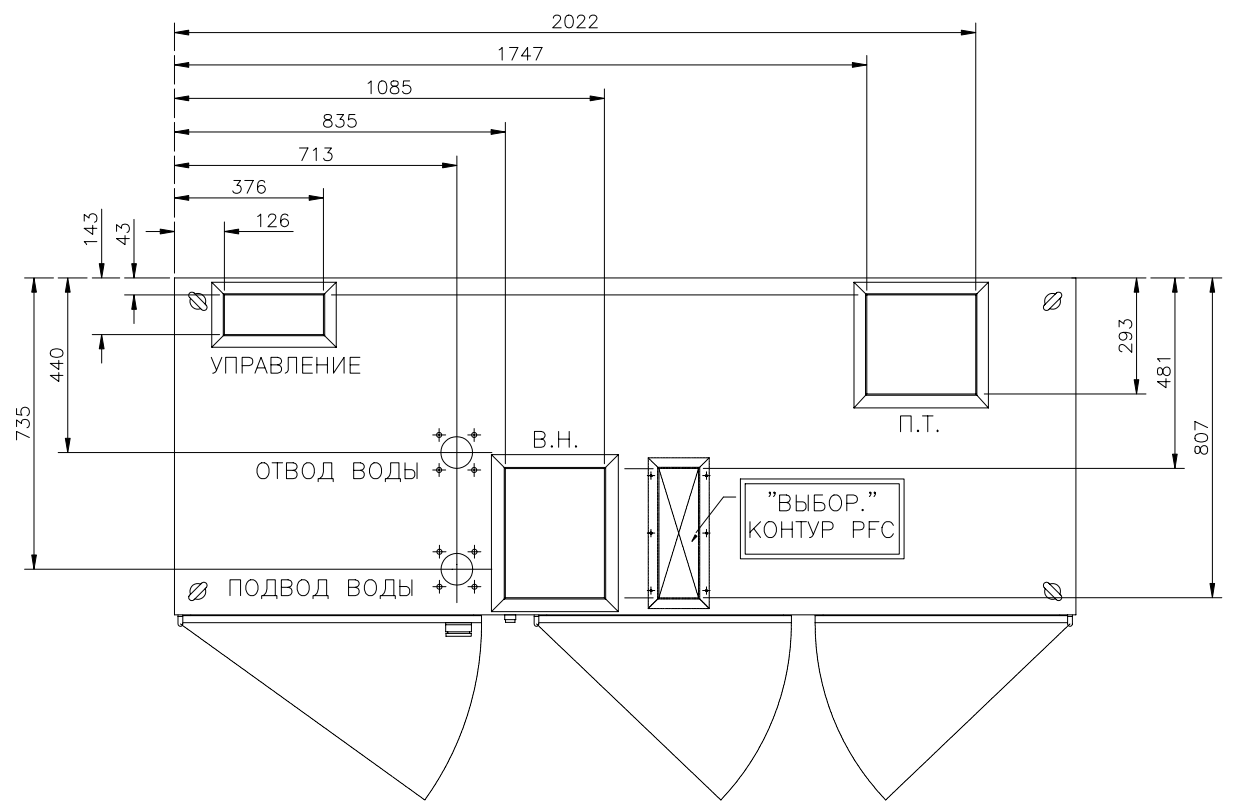
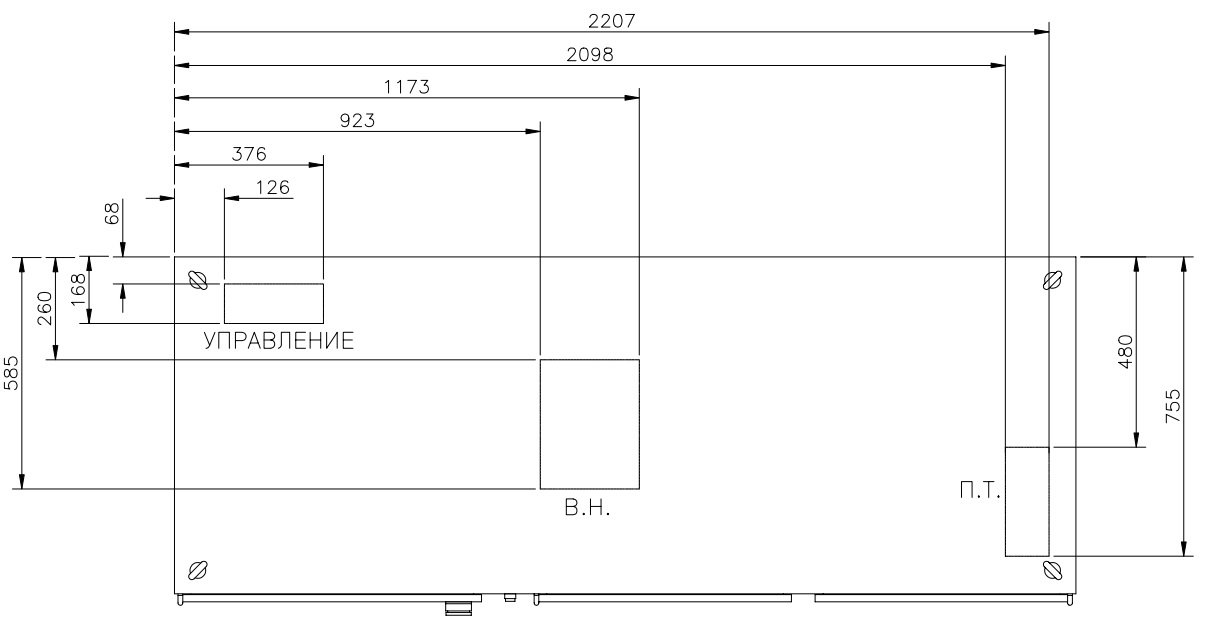
ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ, РАЗМЕРЫ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ	ДД/ММ/ГГ
0 РАЗРЯД (x)	± 0,5	НАЧЕРТИЛ	JAF 23/1/98
1 РАЗРЯД (x,x)	± 0,3	ПРОВЕРИЛ	
2 РАЗРЯД (x,xx)	± 0,15	ИНЖ./УТВЕРЖД.	
УГОЛ ± 0°30'		МАТЕРИАЛ	
УЗЕЛ		ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА	
СИ-МЕТРИК			
ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ			
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			
ПОКРАПАТЕЛЬ ИЛИ ПРОДАВЕЦ ПРИНИМАЕТ, ЧТО ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ МОЖЕТ СОДЕРЖАТЬ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ, И ЧТО КОМПАНИЯ THERMATOOL EUROPE LTD НИКАКИМ ОБРАЗОМ НЕ ДОЛЖНА НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ТАКИЕ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ.			
ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ THERMATOOL EUROPE LTD И ПРЕДНАЗНАЧЕН ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ ИЛИ ОПЛАЧИВАНИЯ С ЭТОЙ КОМПАНИЕЙ ЧЕРТЕЖА. ОН НЕ ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЛИ ДУБИЛИРОВАТЬСЯ ДЛЯ ПОДХОДА ИНЫХ ЦЕЛЕЙ И ПОДЛЕЖИТ ВОЗВРАТУ КОМПАНИИ THERMATOOL EUROPE LTD ПО ЕЕ ТРЕБОВАНИЮ, ЕСЛИ ОН БОЛЕЕ НЕ НУЖЕН ДЛЯ ТАКИХ ЦЕЛЕЙ.			

THERMATOOL®

НАИМЕНОВАНИЕ
**ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ
ШКАФ RF12**

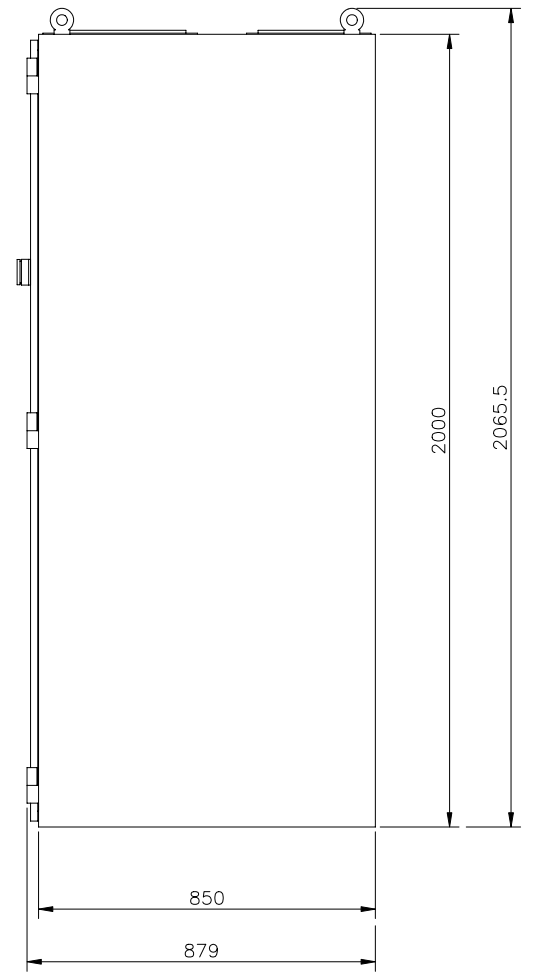
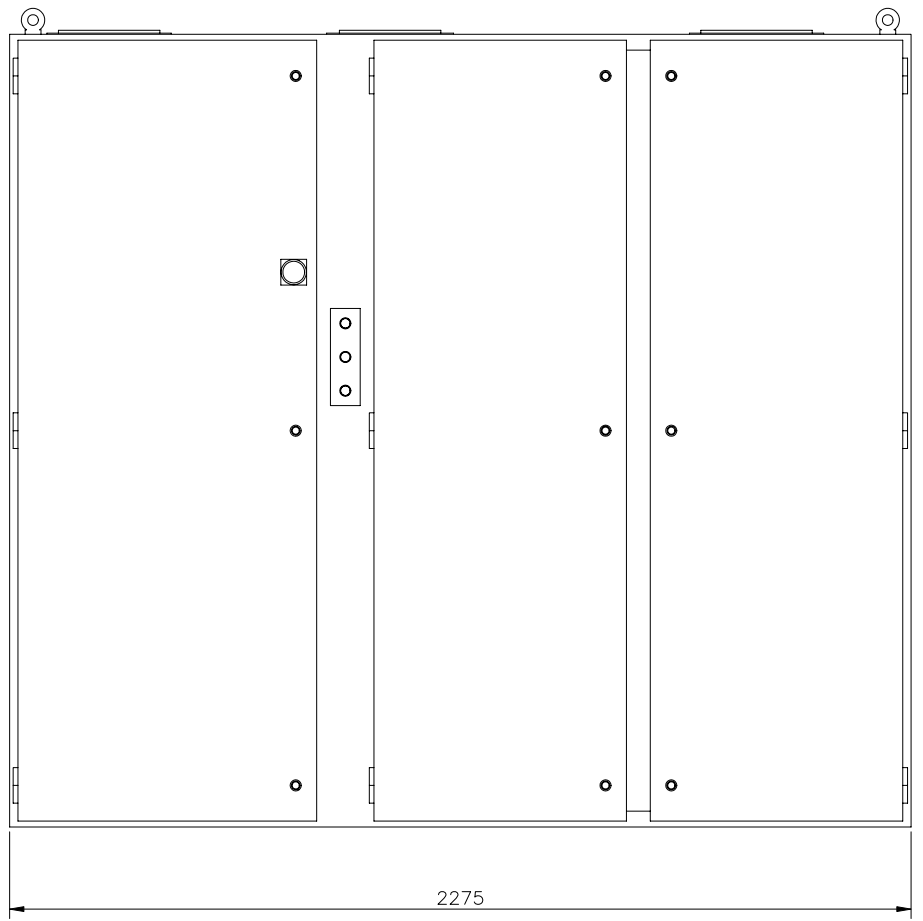
РАЗМЕР	ОТДЕЛ	НОМЕР ЧЕРТЕЖА	РЕВ
A1	3	WD0076	A
МАСШТАБ	1:10	КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ	ЛИСТ 1/1

РЕВИЗИИ													РЕВ	СТАТУС	ЗОНА	ЧРТ	ПРВ	УТВ	ДД/ММ/ГГ									
20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	В	РЕВ	СТАТУС	ОПИСАНИЕ	ЗОНА	ЧРТ	ПРВ	УТВ	ДД/ММ/ГГ
													А	261	ДОБ. АЛЬТЕРН. ПЛАСТИНА ДЛЯ УПЛОТН.РФС		9С	TAT	AB	AB	04/20/99							
													В	05212	CUTOUT DIMS REVISED			BWH			270СТ05							



НЕОБХОДИМО 750 ММ
ДЛЯ ДОСТУПА.

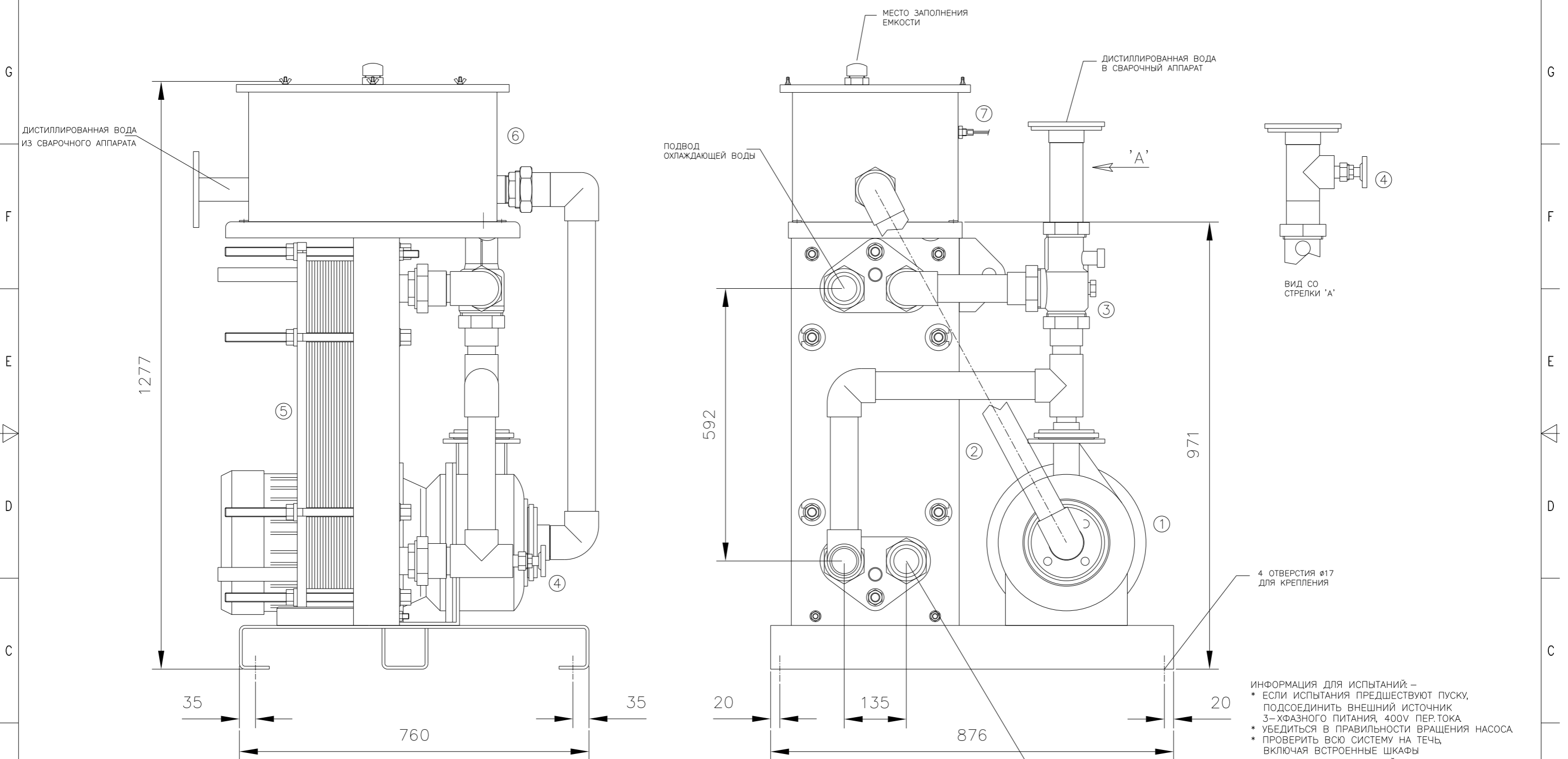
ПРИМЕЧАНИЕ:
ДВЕРИ МОЖНО СНИМАТЬ
С ПЕТЕЛЬ ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ.



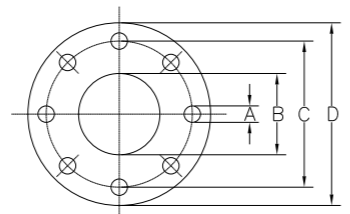
ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ, РАЗМЕРЫ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ		ДД/ММ/ГГ	
0 РАЗРЯД (х) ± 0,5 УГОЛ ± 0°30'		НАЧЕРТИЛ		MWT 01/26/95	
1 РАЗРЯД (х.х) ± 0,3 ПОВЕРХН. ОБРАБОТКУ		ПРОВЕРИЛ			
2 РАЗРЯД (х.хх) ± 0,15 СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ СО ВСЕХ ОСТРЫХ КРАЕВ		ИНЖ./УТВЕРЖД.			
СИ-METRIC		МАТЕРИАЛ		N.A.	
ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ		ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА		N.A.	
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD		РАЗМЕР		A1	
ПОКУПАТЕЛЬ ИЛИ ПРОДАВЕЦ ПРИЗНАЕТ, ЧТО ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ МОЖЕТ СОДЕРЖАТЬ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ, И ЧТО КОМПАНИЯ THERMATOOL EUROPE LTD НИКОГДА ОБРАЗОМ НЕ ДОЛЖНА НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ТАКИЕ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ.		ОТДЕЛ		3	
ЭТОТ ДОКУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ THERMATOOL EUROPE LTD И ПРЕДНАЗНАЧЕН ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ ПРЕДЛОЖЕННЫХ ИЛИ ОЖИДАЕМЫХ С ЭТОЙ КОМПАНИЕЙ ЦЕЛЕЙ. ОН НЕ ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЛИ ДУБИЛИРОВАТЬСЯ ДЛЯ ПОДАЖИ ИНЫХ ЦЕЛЕЙ И ПОЛУЧИТЬ ВОЗВРАТ КОМПАНИИ THERMATOOL EUROPE LTD ПО ЕЕ ТРЕБОВАНИЮ, ЕСЛИ ОН БОЛЕЕ НЕ ИЩЕТ ДЛЯ ТАКИХ ЦЕЛЕЙ.		НОМЕР ЧЕРТЕЖА		WD0077	
		МАСШТАБ		1:10	
		КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ		ЛИСТ	
				2/2	
		ИНЖ.СОСЫЛК.			



РЕВ	ЕСР	ОПИСАНИЕ	ЗОНА	ЧРТ	ПРВ	УТВ	ДД/ММ/ГГ
0	01302	ПЕРВЫЙ ВЫПУСК		AJH			12/01
A	06115	NOW COVERS 50 > 350kW		MWT			15/05/06
B	R023	REMOVE ELBOW ON PUMP INLET LINE		SB	DRH		26/06/12



- ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ :-
- ① НАСОС.
 - ② РАМА ТЕПЛООБМЕННИКА.
 - ③ КЛАПАН УПРАВЛЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРОЙ.
 - ④ ДАТЧИК ТЕМПЕРАТУРЫ.
 - ⑤ ТЕПЛООБМЕННИК.
 - ⑥ РАСШИРИТЕЛЬ С КРЫШКОЙ.
 - ⑦ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ УРОВНЯ РАСШИРИТЕЛЯ.



РАЗМЕРЫ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОГО ФЛАНЦА :-
 ПРИКРЕПЛЕН К BS4504 СТОЛУ 16/3 - 10/3.
 ИЛИ BS10 СТОЛУ D/E.

РАЗМ.	ПАТРУБОК 1.25" BS 4504	ПАТРУБОК 1.5" BS 4504
A	14mm.	14mm.
B	42.2mm.	48.3mm.
C	100mm.	110mm.
D	140mm.	150mm.

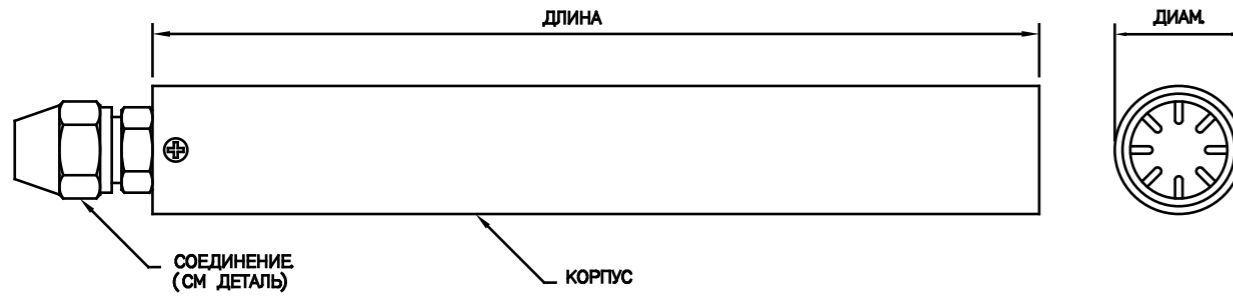
РАЗМ.	ПАТРУБОК 2" BS 4504	ПАТРУБОК 3" BS 10
A	18mm.	18mm.
B	60.3mm.	88.9mm.
C	125mm.	145mm.
D	166mm.	199mm.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ :-
 * ЕСЛИ ИСПЫТАНИЯ ПРЕДШЕСТВУЮТ ПУСКУ, ПОДСОЕДИНИТЬ ВНЕШНИЙ ИСТОЧНИК 3-ХФАЗНОГО ПИТАНИЯ, 400V ПЕР.ТОКА
 * УБЕДИТЬСЯ В ПРАВИЛЬНОСТИ ВРАЩЕНИЯ НАСОСА
 * ПРОВЕРИТЬ ВСЮ СИСТЕМУ НА ТЕЧЬ, ВКЛЮЧАЯ ВСТРОЕННЫЕ ШКАФЫ
 * МАКС ТЕМПЕРАТУРА СЫРОЙ ВОДЫ В ТЕПЛООБМЕННИКЕ ДОЛЖНА БЫТЬ 28°C .

ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ, РАЗМЕРУ ПРИВОДИТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ		ДД/ММ/ГГ	
0 РАЗРЯД (X)	± 0.5	УГОЛ	± 0°30'	НАЧЕРТИЛ	AJH 07/06/01
1 РАЗРЯД (X,X)	± 0.3	ПОВЕРХН	N8/	ПРОВЕРИЛ	
2 РАЗРЯД (X,XX)	± 0.15	ОБРАБОТКУ		ИНЖ./УТВЕРЖД.	
СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ СО ВСЕХ ОСТРЫХ КРАЕВ			МАТЕРИАЛ		
СИ-METRIC			N.A.		
ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ			ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА		
N.A.			N.A.		

НАИМЕНОВАНИЕ			
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ СБОРКА ТЕПЛООБМЕННИКА			
РАЗМЕР	ОТДЕЛ	НОМЕР ЧЕРТЕЖА	РЕВ
A1	3	WD0171	B
МАСШТАБ	1:1	КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ	ЛИСТ
			1/1

ДВУХПОЛЮСНИКИ СКВОЗНОГО ПОТОКА
(ОТКРЫТЫЙ ФЕРРИТ)
СМ РАЗМЕРЫ В ТАБЛИЦЕ

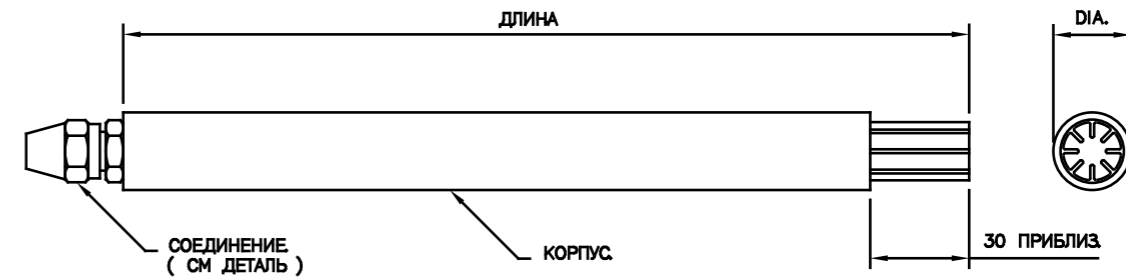


№ ДЕТ. ДВУХПОЛ. СКВОЗНОГО ПОТОКА	№.ДЕТ.ДВУХПОЛ. ОТКРЫТОГО "ТИПА С"	ВД ТРУБЫ (ПРИБЛИЗ)	ДИАМ. (mm)	ДЛИНА (mm)	СОЕДИНЕНИЕ	№. ПЕРЕХОДНИКА
IM-44-1006		8	6.5	230	1/4-28 НРД	
IM-44-1008	IM-44-0008	9.5	8	230	1/4-28 НРД	
IM-44-1009	IM-44-0009	11	9	230	1/4-28 НРД	
IM-44-1010	IM-44-0010	12	10	230	1/4-28 НРД	
IM-44-1011	IM-44-0011	13	11	230	1/4-28 НРД	
IM-44-1012	IM-44-0012	14.5	12	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1013		15.5	13	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1014	IM-44-0014	17	14	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1015		18	15	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1016	IM-44-0016	19	16	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1017		20.5	17	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1018		21.5	18	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1019	IM-44-0019	23	19	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1020		24	20	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1021		25	21	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1022	IM-44-0022	26.5	22	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1023		27.5	23	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1024		29	24	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1025	IM-44-0025	30	25	230	1/4 РАЗВ	4
IM-44-1028		33.5	28	230	3/8 РАЗВ	5
IM-44-1031		37	31	230	3/8 РАЗВ	5
IM-44-1034		41	34	230	1/2 РАЗВ	6
IM-44-1037		44.5	37	230	1/2 РАЗВ	6
IM-44-1040		48	40	230	1/2 РАЗВ	6
IM-44-1343		51.5	43	330	1/2 РАЗВ	6
IM-44-1350		60	50	330	5/8 РАЗВ	7
IM-44-1357		68.5	57	330	5/8 РАЗВ	7
IM-44-1364		77	64	330	5/8 РАЗВ	7
IM-44-1370		84	70	330	5/8 РАЗВ	7
IM-44-1376		91	76	330	5/8 РАЗВ	7
IM-44-1489		107	89	432	1 NPT	
IM-44-1410		122.5	102	432	1 NPT	

ЗАМЕЧАНИЕ –
для оптимальных условий эксплуатации
НД ДВУХПОЛЮСНИКА + 20% = ВД ТРУБЫ.

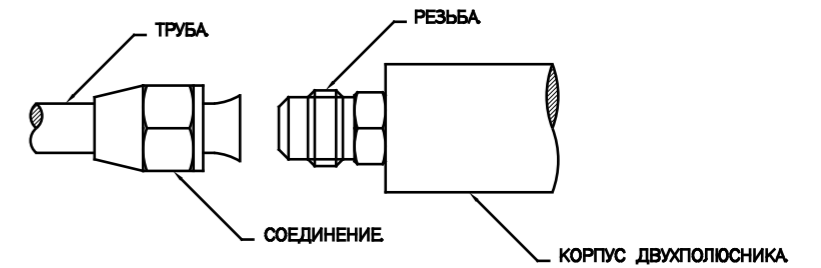
РЕВ	ECR	ОПИСАНИЕ	ЗОНА	ЧРТ	ПРВ	УТВ	ДД/ММ/ГГ
0	03203	ПЕРВЫЙ ВЫПУСК		BWH			050904
A	07068	ОБНОВЛЕННАЯ ЧИСЛА ЧАСТИ		BWH			280407
C	-	AMEND / CLARIFY ADAPTOR DIMS		TAT			100610

ДВУХПОЛЮСНИКИ ТИПА "С".
(ОТКРЫТЫЙ ФЕРРИТ)
СМ РАЗМЕРЫ В ТАБЛИЦЕ



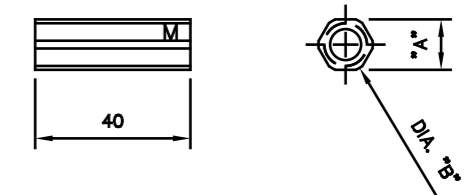
СОЕДИНЕНИЕ	РЕЗЬБА УМР.	НД ТРУБЫ	
1/4 РАЗВ	7/16in.	1/4in.	6.3mm.
3/8 РАЗВ	5/8in.	3/8in.	9.5mm.
1/2 РАЗВ	3/4in.	1/2in.	12.7mm.
5/8 РАЗВ	7/8in.	5/8in.	15.8mm.

ДЕТАЛИ СОЕДИНЕНИЯ С РАЗВАЛЬЦОВКОЙ.



№. АДАПТЕРА	УМР.РЕЗЬБА	МЕТРИЧ. РЕЗЬБА	"А" mm	"В" mm
1	1/4-28	M6.		
2	5/16-24	M6.		
3	3/8-24	M8.		
4	7/16-20	M10.	12.7	14
5	5/8-18	M16.	27	30
6	3/4-16	M20.	27	30
7	7/8-14	M20.	27	30

ДЕТАЛИ ПЕРЕХОДНИКА С УМР НА МЕТРИЧЕСКУЮ.

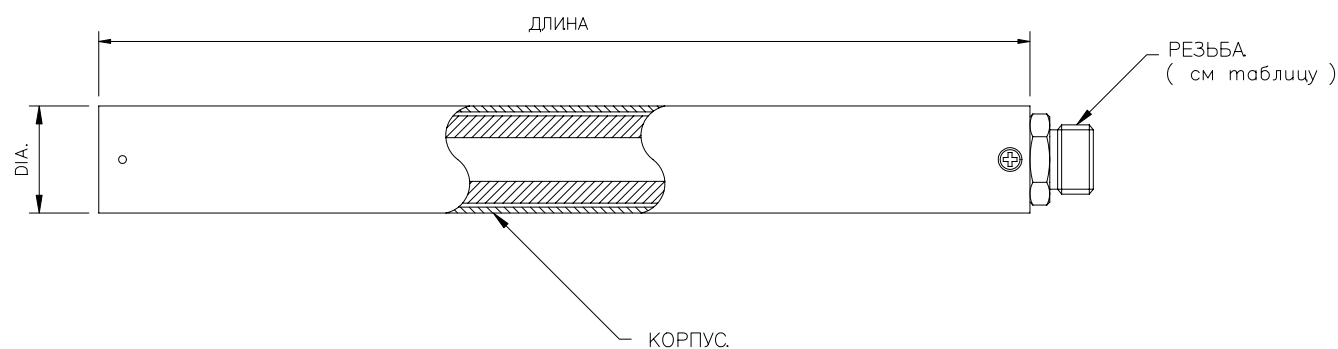


ПРИМЕЧАНИЕ – "М" ОЗНАЧАЕТ МЕТРИЧЕСКУЮ РЕЗЬБУ.

ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ, РАЗМЕРУ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ		ДД/ММ/ГГ	
0 РАЗРЯД (X)	± 0.5	УГОЛ	± 0°30'	НАЧЕРТИЛ	BWH 050904
1 РАЗРЯД (X,X)	± 0.3	ПОВЕРХН ОБРАБОТКУ	NB	ПРОВЕРИЛ	
2 РАЗРЯД (X,XX)	± 0.15	СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ СО ВСЕХ ОСТРЫХ КРАЕВ		ИНЖ./УТВЕРЖД.	
УЗЕЛ			МАТЕРИАЛ		
СВАР.АППАРАТЫ СФ			ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА		
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ		
ЭТОТ ДОКУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ THERMATOOL EUROPE LTD И ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ИЛИ СЛУЖЕБНОЙ С ЭТОМ КОМПЬЮТЕРНЫМ ЦЕЛЕМ. ОН НЕ ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЛИ РЕПРОДУЦИРОВАТЬСЯ ДЛЯ ЛЮБЫХ ИНЫХ ЦЕЛЕЙ И ПОДЛЕЖИТ ВОЗВРАТУ КОМПАНИИ THERMATOOL EUROPE LTD ПО ЕЕ ТРЕБОВАНИЮ, ЕСЛИ ОН НЕ ИМЕЕТ НИКАКИХ ДРУГИХ ЦЕЛЕЙ			THERMATOOL®		
			НАИМЕНОВАНИЕ		
			ДВУХПОЛЮСНИКИ СКВОЗНОГО ПОТОКА (ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ)		
РАЗМЕР		ОТДЕЛ		НОМЕР ЧЕРТЕЖА	
A1		3		WD5066	
МАСШТАБ		1:1		КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ	
		ЛИСТ		1 ИЗ 2	

ДВУХПОЛЮСНИК ВОЗВРАТНОГО ПОТОКА

ДЕТАЛИ СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЭМУЛЬСИИ.
 СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЭМУЛЬСИЯ ПОСТУПАЕТ ВДОЛЬ ЦЕНТРАЛЬНОГО ОТВЕРСТИЯ ФЕРРИТОВОГО СТЕРЖНЯ И ВОЗВРАЩАЕТСЯ ЧЕРЕЗ ПРОМЕЖУТОК МЕЖДУ ФЕРРИТОВЫМ СТЕРЖНЕМ И ВД КОРПУСА ДВУХПОЛЮСНИКА



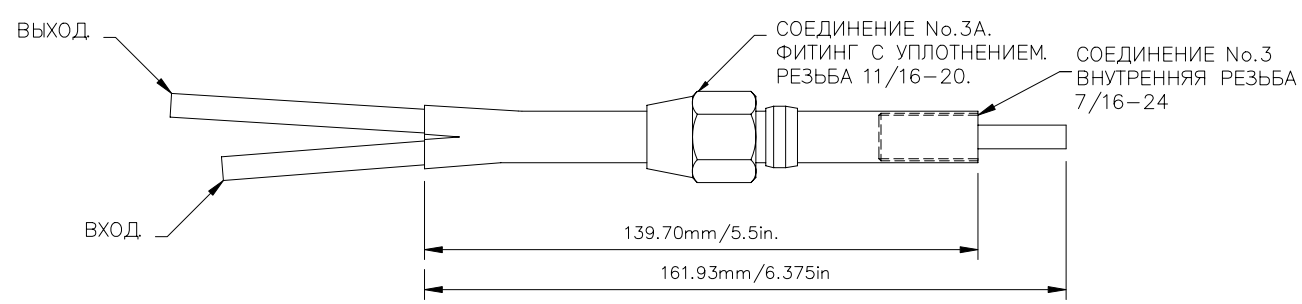
№. ДЕТАЛИ	ВД ТРУБЫ (ПРИБЛИЗ) (mm)	ДИАМ. (mm)	ДЛИНА (mm)	№. СОЕДИН.	РЕЗЬБА (дюйм)
IM-44-3009	11	9	230	2	3/8-24
IM-44-3010	12	10	230	2	3/8-24
IM-44-3011	13	11	230	2	3/8-24
IM-44-3012	14.5	12	230	2	3/8-24
IM-44-3013	15.5	13	230	3	7/16-24
IM-44-3014	17	14	230	3	7/16-24
IM-44-3015	18	15	230	3	7/16-24
IM-44-3016	19	16	230	3	7/16-24
IM-44-3017	20.5	17	230	3	7/16-24
IM-44-3018	21.5	18	230	3	7/16-24
IM-44-3019	23	19	230	3	7/16-24
IM-44-3020	24	20	230	3	7/16-24
IM-44-3021	25	21	230	3	7/16-24
IM-44-3022	26.5	22	230	3	7/16-24
IM-44-3023	27.5	23	230	3	7/16-24
IM-44-3024	29	24	230	3	7/16-24
IM-44-3025	30	25	230	3	7/16-24
IM-44-3028	33.5	28	230	3	7/16-24
IM-44-3031	37	31	230	3	7/16-24
IM-44-3034	41	34	230	4	13/16-18
IM-44-3037	44.5	37	230	4	13/16-18
IM-44-3040	48	40	230	4	13/16-18
IM-44-3143	51.5	43	330	4	13/16-18
IM-44-3250	60	50	330	5	15/16-18
IM-44-3157	68.5	57	330	5	15/16-18
IM-44-3163	76	63.5	330	5	15/16-18
IM-44-3169	84	69.85	330	5	15/16-18
IM-44-3176	91.5	76.20	330	5	15/16-18

ПРИМЕЧАНИЕ: –
 СМ СОЕДИНЕНИЯ НА ПРОТИВОПОЛОЖНОЙ СТОРОНЕ.
 ДЛЯ ОПТИМАЛЬНЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ
 НД ДВУХПОЛЮСНИКА + 20% = ВД ТРУБЫ.

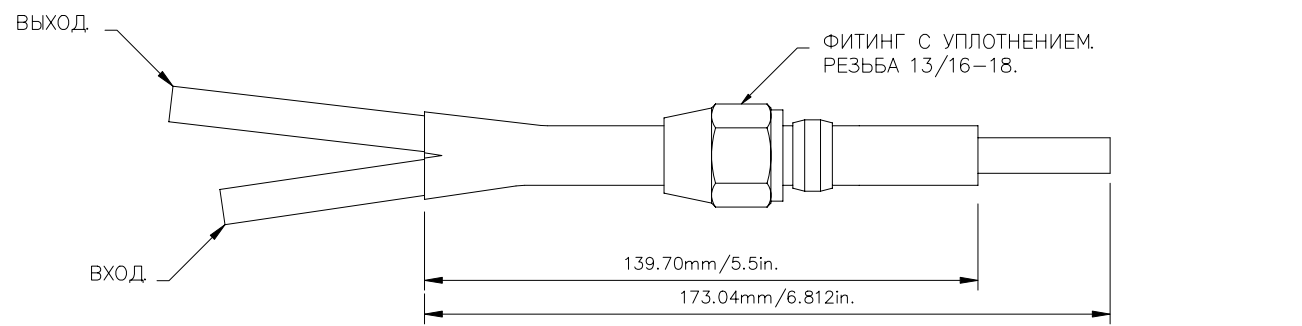
РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС		РЕВ. СТАТУС	
РЕВ.	ECR	ОПИСАНИЕ		ЗОНА	ЧРТ	ПРВ	УТВ	ДД/ММ/ГГ																					
0	03203	ПЕРВЫЙ ВЫПУСК			ВВН			05ФЕВ04																					
А	07068	ОБНОВЛЕННАЯ ЧИСЛА ЧАСТИ			ВВН			26МАРШ07																					



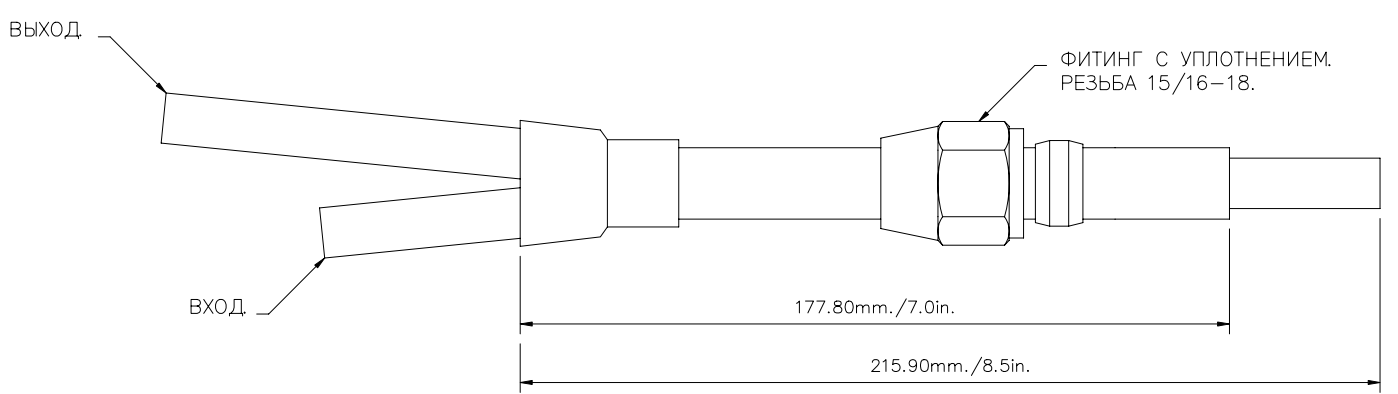
СОЕДИНЕНИЕ №. 2 (IM-44-4002)



СОЕДИНЕНИЕ №. 3,3A (IM-44-4003)



СОЕДИНЕНИЕ №. 4 (IM-44-4004)



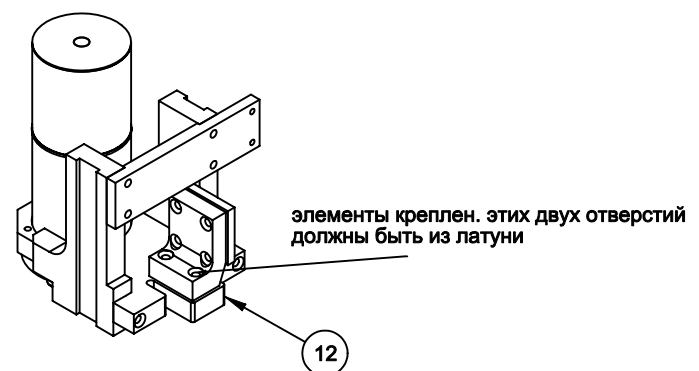
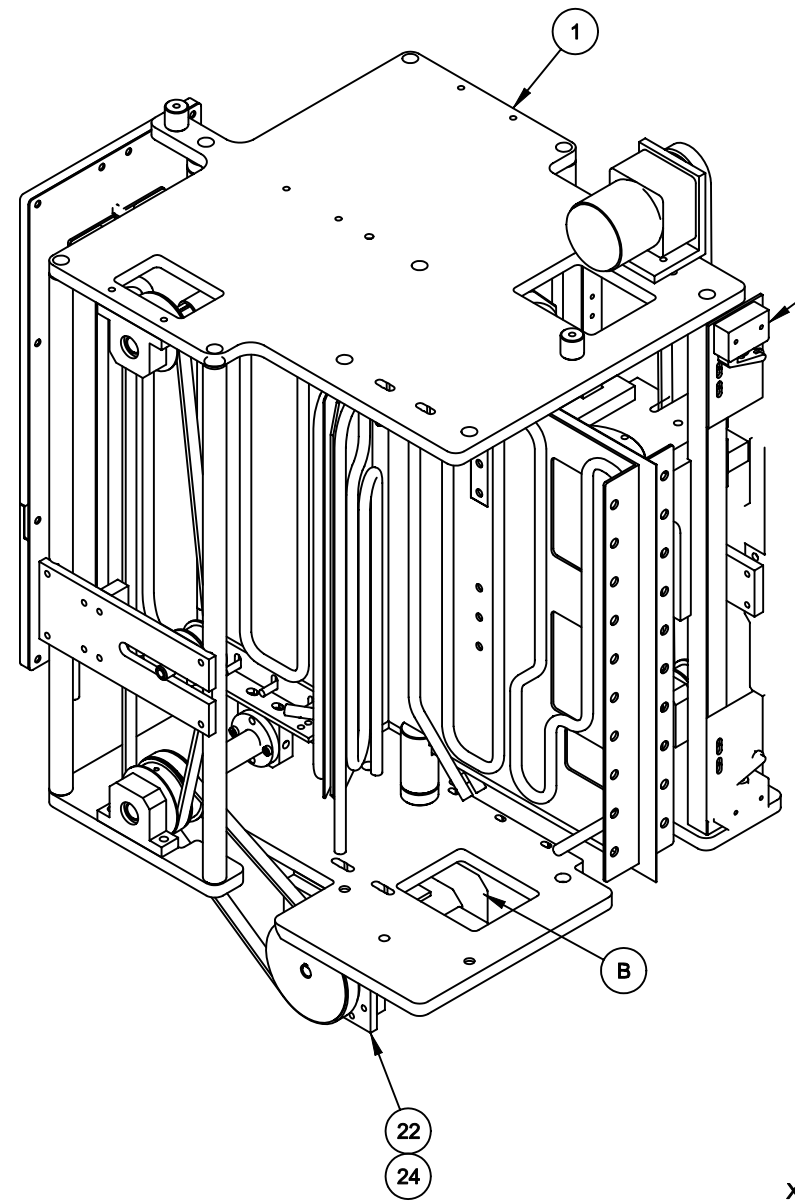
СОЕДИНЕНИЕ №. 5 (IM-44-4005)

ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ, РАЗМЕРУ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ		ДД/ММ/ГГ		НАЧЕРТИЛ		05ФЕВ04		BWH		THERMATOOL®	
0 РАЗРЯД (x) ± 0.5 УГОЛ ± 0°30'		1 РАЗРЯД (x,x) ± 0.3 ПОВЕРХН ОБРАБОТКУ N8		2 РАЗРЯД (x,xx) ± 0.15 СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ СО ВСЕХ ОСТРЫХ КРАЕВ		ПРОВЕРИЛ				ИНЖ./УТВЕРЖД.		НАИМЕНОВАНИЕ	
СПЕД. КОМПОНОВКА		НОМЕР РАБОТЫ		ПЕРВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		МАТЕРИАЛ						ДВУХПОЛЮСНИКИ ВОЗВРАТНОГО ПОТОКА (ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ)	
УЗЕЛ		СВАР. АППАРАТЫ CFI				©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD		ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ		БЕРАБОТКА/ТЕРМОБРАБОТКА		РАЗМЕР ОТДЕЛ НОМЕР ЧЕРТЕЖА	
ПОКРИТЕЛЬ ИЛИ ПРОДАВЕЦ ПРИМАЕТ, ЧТО ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ МОЖЕТ СОДЕРЖАТЬ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ, И ЧТО КОМПАНИЯ THERMATOOL EUROPE LTD НИКОГДА ОБРАЗОМ НЕ ДОЛЖНА НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ТАКИЕ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ.		СИ-METRIC				ИНЖ.СЫЛК. SUPERSEDES WDO080 ИЗМ А		2		1		ИЗ 2	
МАШТАБ		1:1		КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ		ЛИСТ		1		2		РЕВ. А	
A1		3		WD5067		A							

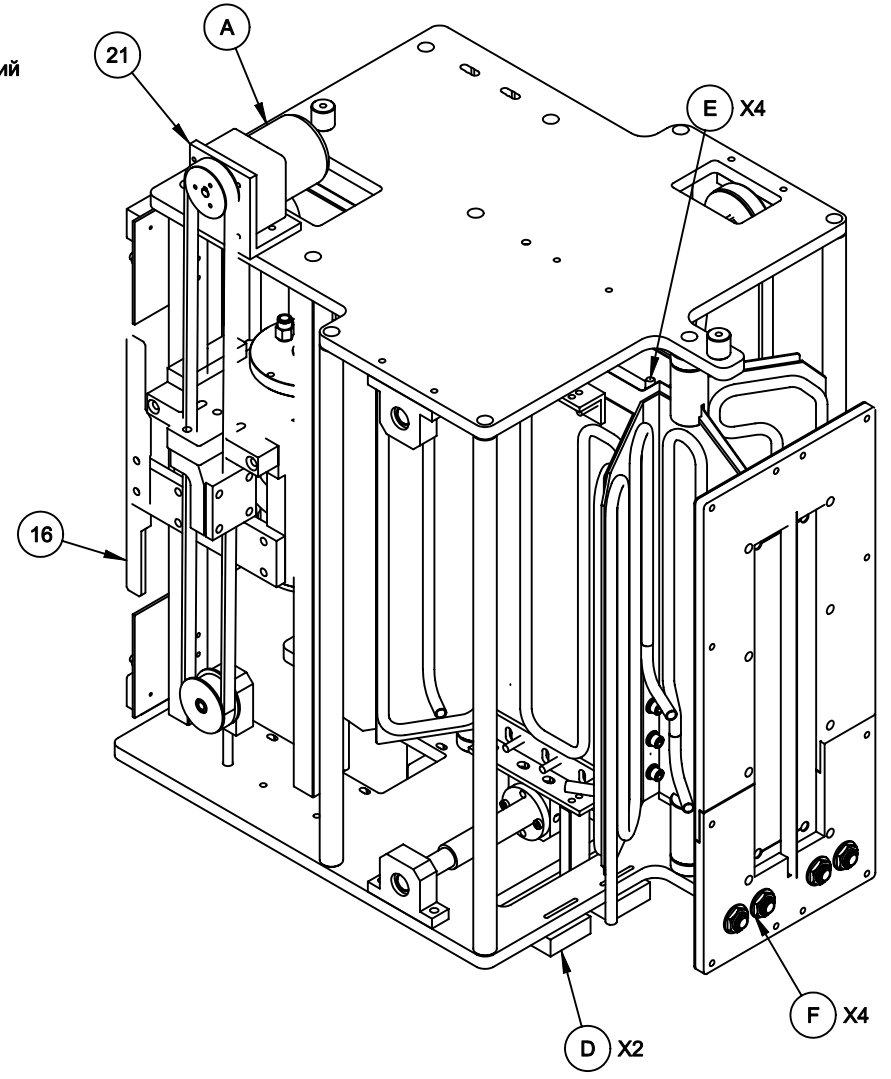
Название		HF12 АВТОМАТЧ В СБОРЕ					Перечень материалов WU5262								
Тип оборудования		CFI HF12					Версия D								
Для сборочного чертежа WU5262							Дата 25/11/08								
№	Чертеж №	Складской №	Терматул №	ОПИСАНИЕ	№ Поставщика	Ссылка	Общее	КОЛИЧЕСТВО							
								UK STD		UK V/F		USA STD		USA V/F	
								-001		-002		-003		-004	
1	WU5261	-		HF12 КОМПЛЕКТ АВТОМАТЧ (КИТАИ)	-	-	1	-		-		-		-	
2	WL0833	-		ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ ИНДУКТОР В СБОРЕ	-	-	-	-		1		-		1	
3	WL1994	-	WL1994-001	БЛОК МТG ПАРАЛЛЕЛЬНОГО ИНДУКТОРА	-	-	1	-		-		-		-	
4	WL1994	-	WL1994-002	БЛОК МТG ПАРАЛЛЕЛЬНОГО ИНДУКТОРА	-	-	-	1		2		1		2	
5	WL0734	-		УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ В СБОРЕ	-	-	-	-		1		-		1	
6	WL5162	-		НАТЯЖНОЙ РОЛИК	-	-	-	-		1		-		1	
7	WL2184	-	WL2184-002	ОСЬ НАТЯЖИТЕЛЯ	-	-	-	-		1		-		1	
8	WL5138	-		ВЕРТИКАЛЬНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ	-	-	-	-		2		-		2	
9	WL2221	-		ШКИВ	-	-	-	-		1		-		1	
10					-	-									
11	WL2183	-		ВЕРХНЯЯ ПЛАСТИНА СЕРДЕЧНИКА В СБОРЕ	-	-	-	-		1		-		1	
12	WU5120	-		ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ СЕРДЕЧНИК В СБОРЕ	-	-	-	1		2		-		-	
13	WL0730	-		ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ СЕРДЕЧНИК В СБОРЕ	-	-	-	-		-		1		2	
14	WM5094	-		АКТУАТОР ПАРАЛЛЕЛЬНОГО КОНЦЕВИКА	-	-	-	-		1		-		1	
15	WL5139	-		СТОЙКА СДВИЖНЫХ ПЛАСТИН	-	-	-	-		1		-		1	
16	WM5095	-		АКТУАТОР ПАРАЛЛЕЛЬНОГО КОНЦЕВИКА	-	-	1	-		-		-		-	
17	WL0752	-	WL0752-004	СДВИЖНАЯ ПЛАСТИНА СЕРДЕЧНИКА ПРАВА	-	-	-	-		1		-		1	
18	WL0752	-	WL0752-003	СДВИЖНАЯ ПЛАСТИНА СЕРДЕЧНИКА ЛЕВА	-	-	-	-		1		-		1	
19	WL5165	-	WL5165-001	КРОНШТЕЙН ДЕРЖАТЕЛЯ	-	-	-	-		1		-		1	
20	WL5165	-	WL5165-002	ПЛАСТИНА ДЕРЖАТЕЛЯ	-	-	-	-		1		-		1	
21	WL0760	-		КРОНШТЕЙН ПАРАЛЛЕЛЬНОГО МОТОРА	-	-	-	1		2		-		-	
22	WM5168	-		КРОНШТЕЙН ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО МОТО	-	-	-	1		1		-		-	
23	WL1870	-		ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ ИНДУКТОР В СБОРЕ (ПЕРЕК	-	-	-	-		1		-		1	
24	WL1868	-		ПРОКЛАДКА ДВИГАТЕЛЯ	-	-	-	1		1		-		-	
25	WU5091	-		ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ЧАСТОТЫ В СБОРЕ	-	-	-	-		1		-		1	
26	WL1998	-		ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ ИНДУКТОР В СБОРЕ	-	-	-	1		-		1		-	
27	WU5010	-	WU5010-001	ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫЙ МОТОР В СБОРЕ	-	-	-	-		-		1		1	
28	WU5010	-	WU5010-002	ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫЙ МОТОР В СБОРЕ	-	-	-	-		-		1		2	
29	WG5007			КРОНШТЕЙН АВАРИЙНОГО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ	-	-	-	-		2		-		2	
30	WG5231			Изоляция кусок параллельные катушка автом	-	-	-	1		2					
31															
32															
33															
34															
35	WG5090	-	WG5090	КРЕПЕЖ РСВ	-	-	-	-		1		-		-	
36															
37															
38															

REV		ECR	DESCRIPTION	ZONE	OWN BY	MM/DD/YY
0	06155		FIRST ISSUE		MWT	06/29/06
A			CONFIGURATION RELEASE		XXX	MM/DD/YY
B	11440		ON WU5262-002 DELETED ITEM 10 WL5161 QTY.-2. AND ADDED ITEM 29 WL5161 QTY.-2. ON WU5262-004 DELETED ITEM 10 WL5161 QTY.-2.	A6 D6	RRR	05/01/08

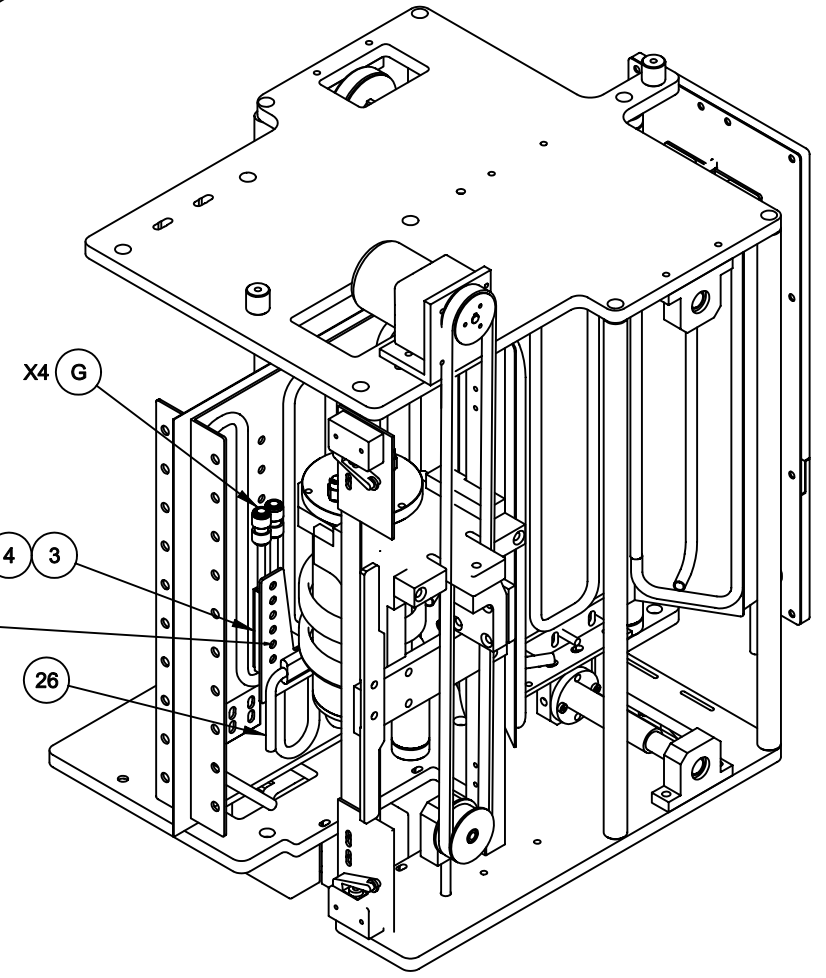
SD



параллельн. подстроечн. сердечник каретка в сб..



ПРИМЕЧАНИЕ:-
ВСЕ КРЕПЛЕНИЯ ЭТОГО УЗЛА
ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЛАТУННЫМИ.



примечание:-
Если отсутствуют другие указания, все крепежные элементы
должны быть из немагнитной (304) нержав. стали

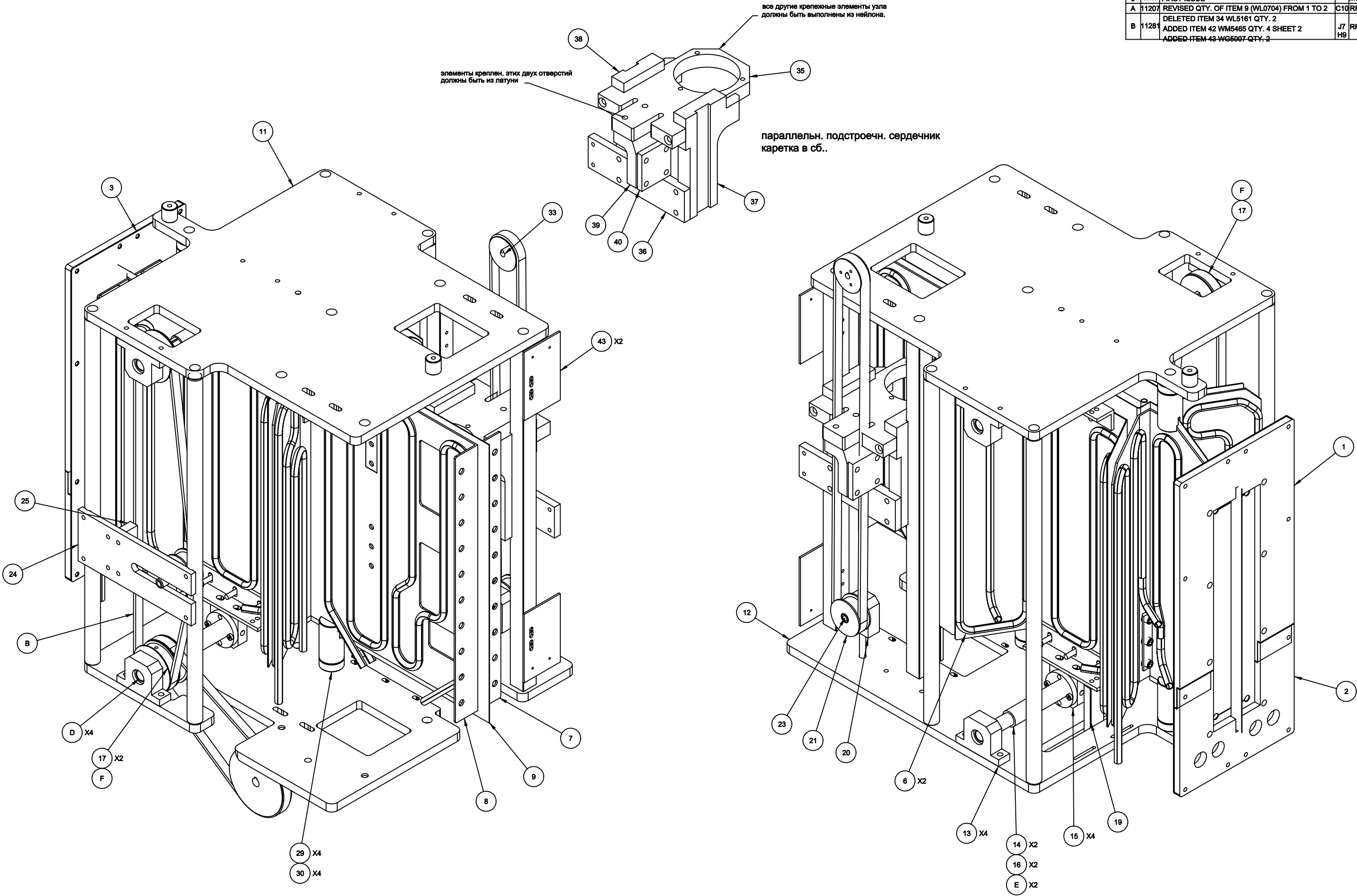
THERMATOOL®
© COPYRIGHT THERMATOOL EUROPE LTD.

THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF THERMATOOL EUROPE LTD. AND IT IS
LIMITED FOR USE ONLY WITH WORK PROPOSED OR AUTHORIZED BY
THIS COMPANY. IT SHOULD NOT BE USED OR DUPLICATED FOR ANY
OTHER PURPOSE AND IT IS TO BE RETURNED TO THERMATOOL EUROPE LTD.
ON REQUEST WHEN NO LONGER REQUIRED FOR SUCH PURPOSES.

TITLE	HF12 Automatch Assy		Approximate Weight	Error: No reference
Item Master Description	HF12 AMATCH ASSY		Thermatool Material Code	See BOM
MATERIAL:			Drawn by	martint
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		ANGLE: ±0.5°	DATE	05/01/08
0 PLACE D0	± 1.		BUYER OR SELLER HEREBY ACKNOWLEDGES THAT THERE MAY BE ERRORS OR OMISSIONS IN THIS DOCUMENT AND THAT THERMATOOL EUROPE LTD. SHALL NOT BE LIABLE IN ANY MANNER FOR SUCH ERRORS OR OMISSIONS.	
1 PLACE D00	± 0.5			
2 PLACE D000	± 0.25	SURFACE	N8	
3 PLACE D0000	± 0.125	FINISH	√	
PRODUCT MODEL	CFI	SHEET	1 OF 4	REVISED BY
		SHEET SIZE	A1	DATE
		DWG NO.	WU5262	REVISION
				B

REVISIONS					
REV	ECR	DESCRIPTION	ZONE	OWN BY	MDCOPY
0	06165	FIRST ISSUE		MWT	06/27/06
A	11207	REVISED QTY. OF ITEM 9 (WL0704) FROM 1 TO 2	C10	RRR	10/17/07
B	11281	DELETED ITEM 34 WL5161 QTY. 2 ADDED ITEM 42 WM5465 QTY. 4 SHEET 2 ADDED ITEM 43 WG6007 QTY. 2		J7 H9	01/08/08

SD



примечание:-
Если отсутствуют другие указания, все крепежные элементы должны быть из немагнитной (304) нержав. стали

THERMATOOL © THE DOCUMENT IS THE PROPERTY OF THERMATOOL EUROPE LTD AND IS NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM, WITHOUT PERMISSION IN WRITING FROM THERMATOOL EUROPE LTD.

HF12 Basic Automatch Assy

HF12 BSC AMATCH ASSY Error: No reference

SEE PART DETAIL

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ANGLE: ±0.5°

0 PLACE 00 ± 0.1

1 PLACE 000 ± 0.05

2 PLACE 0000 ± 0.025

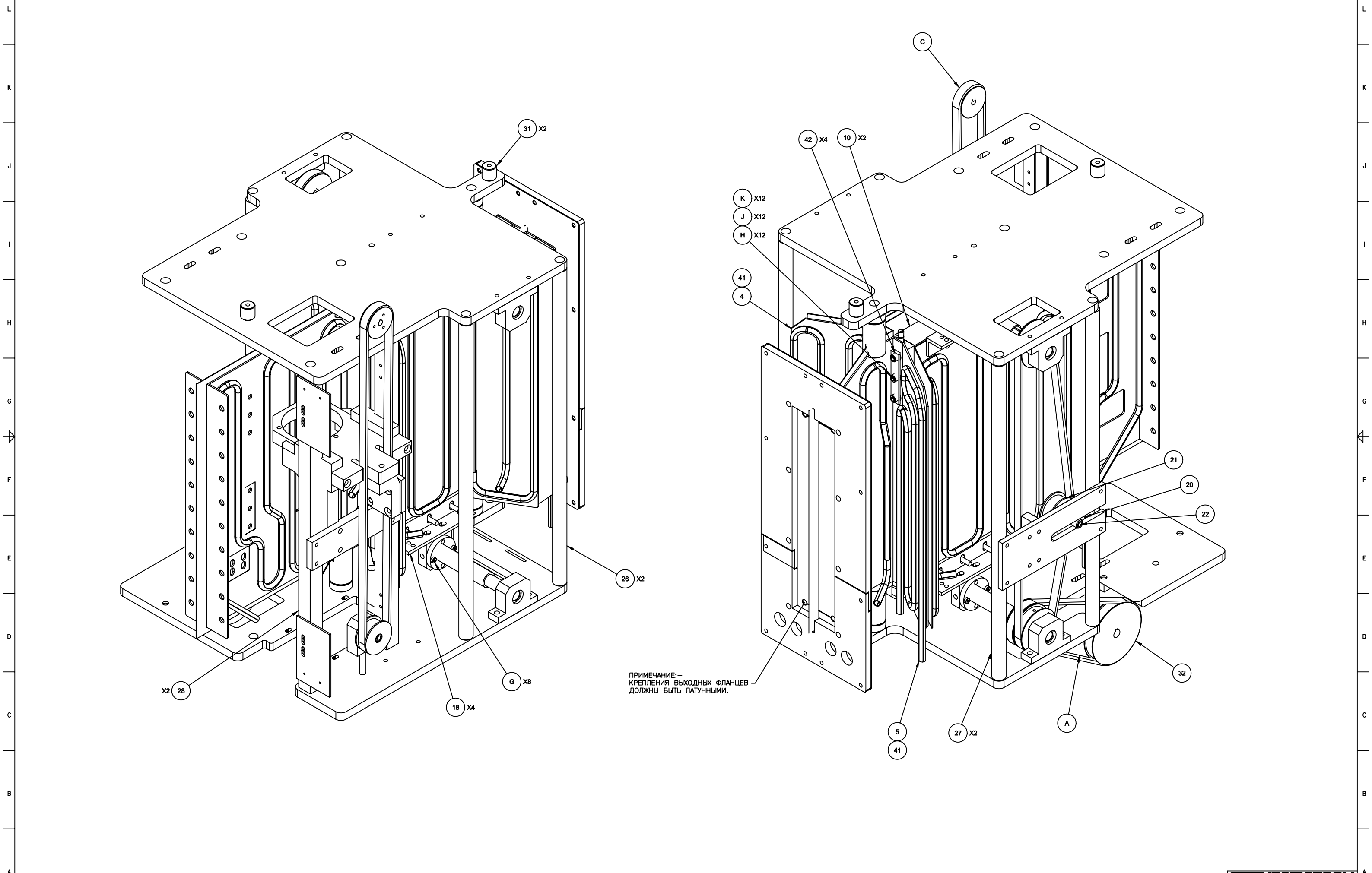
3 PLACE 00000 ± 0.0125

SI-METRIC

martint

DATE: 06/27/06

WU5261

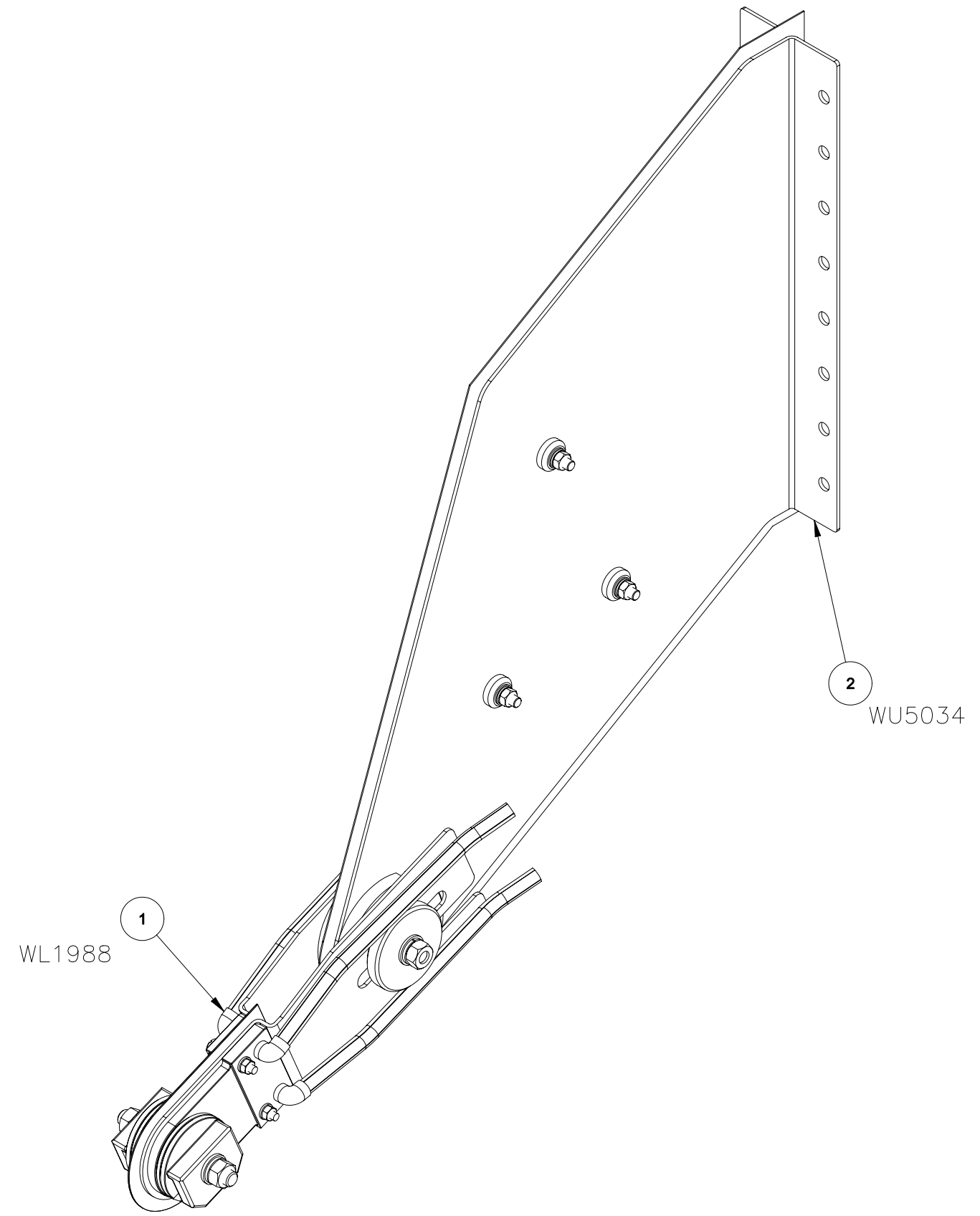


ПРИМЕЧАНИЕ:—
КРЕПЛЕНИЯ ВЫХОДНЫХ ФЛАНЦЕВ
ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЛАТУННЫМИ.

Название		HF12 БАЗОВАЯ СИСТЕМА АВТОМАТЧ В СБОРЕ (ОБЩАЯ СБОРКА)					Перечень материалов		WU5261		END
Тип оборудования		CFI HF12					Версия В		END		
Для сборочного чертежа		WU5261					Дата 21 Сент 2010		END		
							КОЛИЧЕСТВО		END		
№	Чертеж №	Складской №	Терматул №	ОПИСАНИЕ	№ Поставщика	Ссылка	Comm				END
											END
1	WL5170	-	WL5170-001	КОЖУХ БЕЗОПАСНОСТИ, ВЕРХ	-	-	1				END
2	WL5170	-	WL5170-002	КОЖУХ БЕЗОПАСНОСТИ, НИЗ	-	-	1				END
3	WL5169	-	WL5169	УПЛОТНЕНИЕ	-	-	1				END
4	WL5530	-	WL5530	ТРЕТЬЯ ШИНА ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ	-	-	1				END
5	WL5531	-	WL5531	ТРЕТЬЯ ШИНА ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ	-	-	1				END
6	WL5140	-	WL5140	ВТОРАЯ ШИНА	-	-	2				END
7	WL5526	-	WL5526	ПЕРВАЯ ШИНА ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ	-	-	1				END
8	WL5527	-	WL5527	ПЕРВАЯ ШИНА ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ	-	-	1				END
9	WL0704	-	WL0704	ИЗОЛЯЦИЯ ШИНЫ	-	-	1				END
10	WL0742	-	WL0742	ШИННЫЙ МОСТ В СБОРЕ	-	-	2				END
11	WL1864	-	WL1864	ВЕРХНЯЯ ПЛАСТИНА	-	-	1				END
12	WG5075	-	WG5075	НИЖНЯЯ ПЛАСТИНА	-	-	1				END
13	WL5168	-	WL5168	ВНЕШНЯЯ ВТУЛКА ЧЕРВЯЧНОГО МЕХ-МА	-	-	4				END
14	WL5167	-	WL5167-001	ЧЕРВЯЧНЫЙ МЕХ-М - ГАЙКА В СБОРЕ	-	-	2				END
15	WL0938	-	WL0938	ПЛАСТИНА КРЕПЛЕНИЯ ГАЙКИ ЧЕРВЯКА	-	-	4				END
16	WL5164	-	WL5164	ВНУТРЕННЯЯ ВТУЛКА ЧЕРВЯЧНОГО МЕХ-МА	-	-	2				END
17	WL2219	-	WL2219	ШКИВ, 24Т, 10 PITCH, 22 BORE	-	-	3				END
18	WL2182	-	WL2182-002	ПОДДЕРЖИВАЮЩИЙ КРЕПЕЖ ПОДШИПНИК	-	-	4				END
19	WL2186	-		АКТУАТОР ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО КОНЦЕВЫ	-	-	1				END
20	WL0734	-		НАТЯЖИТЕЛЬ РЕМНЯ В СБОРЕ	-	-	2				END
21	WL5162	-		РОЛИК НАТЯЖИТЕЛЯ	-	-	2				END
22	WL2184	-	WL2184-001	ОСЬ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО НАТЯЖИТЕЛЯ	-	-	1				END
23	WL2184	-	WL2184-002	ОСЬ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО НАТЯЖИТЕЛЯ	-	-	1				END
24	WL5133	-	WL5133-001	ПЛАСТИНА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО НАТЯЖИ	-	-	1				END
25	WL5133	-	WL5133-002	ПЛАСТИНА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО НАТЯЖИ	-	-	1				END
26	WL5136	-	WL5136-001	ВЕРТИКАЛЬНАЯ ПОДДЕРЖИВАЮЩАЯ ШТАН	-	-	2				END
27	WL5136	-	WL5136-002	ВЕРТИКАЛЬНАЯ ПОДДЕРЖИВАЮЩАЯ ШТАН	-	-	2				END
28	WL5138	-		ВЕРТИКАЛЬНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ	-	-	2				END
29	WL0709	-	WL0709-003	ОПОРА ШИН	-	-	4				END
30	WL0901	-		ПРОСТАВКА ОПОРЫ ШИН	-	-	4				END
31	WL5163	-		НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВЕРХНЕЙ ПЛАСТИНЫ	-	-	2				END
32	WM5047	-		ШКИВ, 36Т, 10 PITCH	-	-	1				END
33	WL2221	-		ШКИВ, 18Т, 10 PITCH, 10 BORE	-	-	1				END
34											END
35	WL2183	-		КАРЕТКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО СЕРДЕЧНИКА В	-	-	1				END
36	WL5139	-		СКОБА СКОЛЬЗЯЩИХ ПЛАСТИН	-	-	1				END
37	WL0752	-	WL0752-004	ПРАВая ПЛАСТИНА КАРЕТКИ СЕРДЕЧНИКА	-	-	1				END
38	WL0752	-	WL0752-003	ЛЕВАЯ ПЛАСТИНА КАРЕТКИ СЕРДЕЧНИКА	-	-	1				END
39	WL5165	-	WL5165-001	СКОБА ЗАЖИМА	-	-	1				END

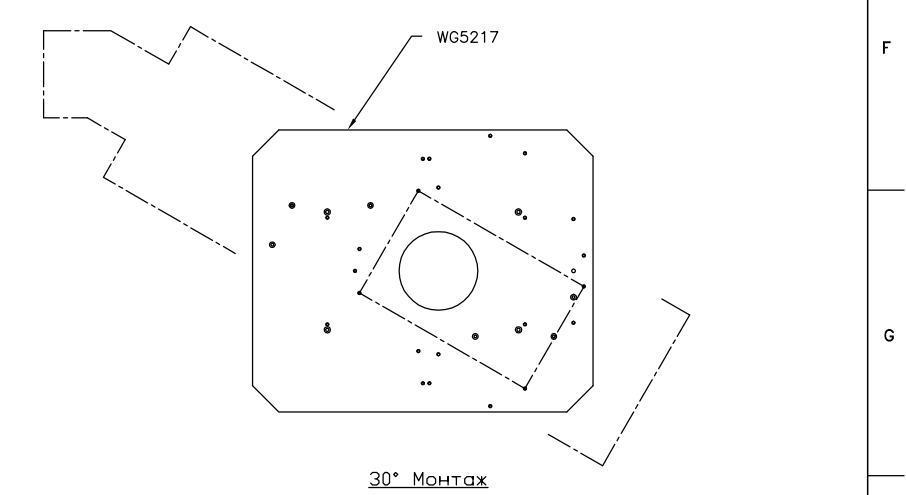
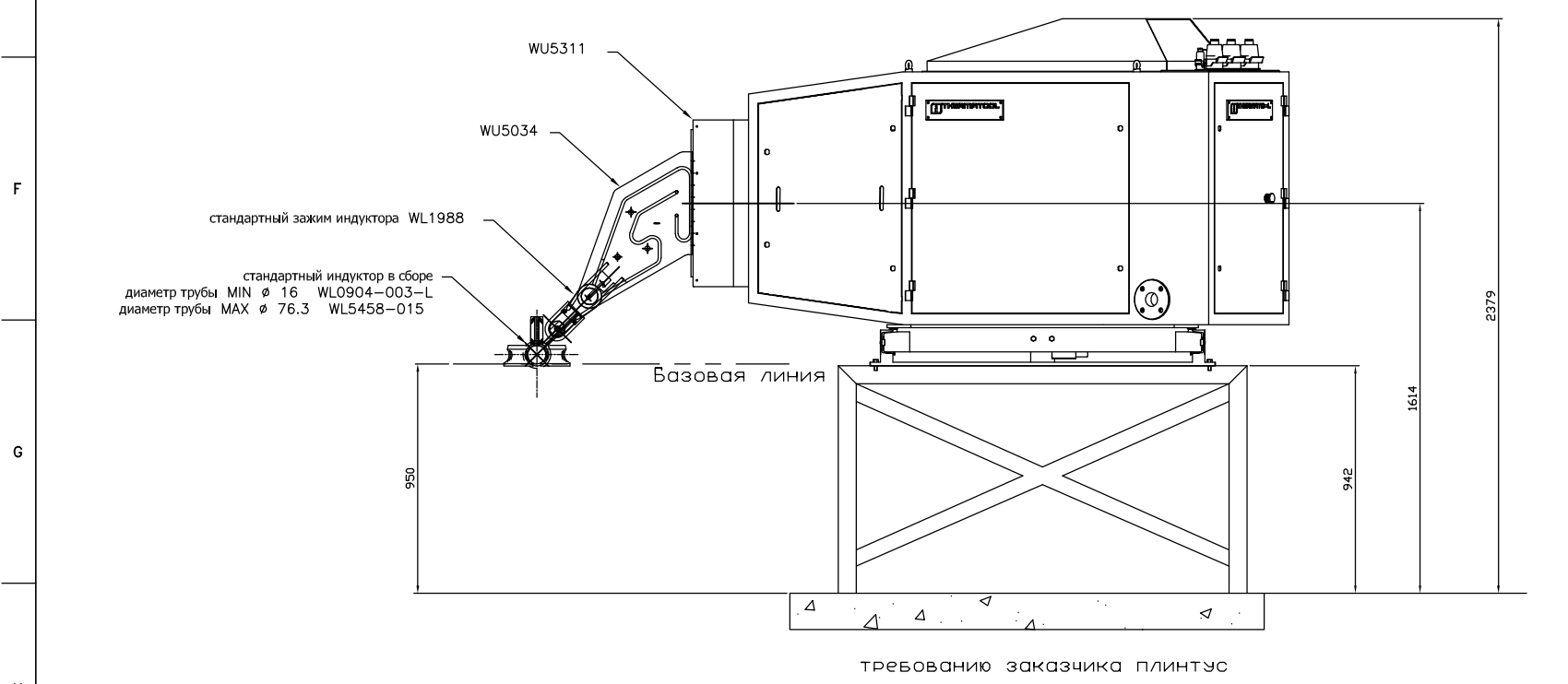
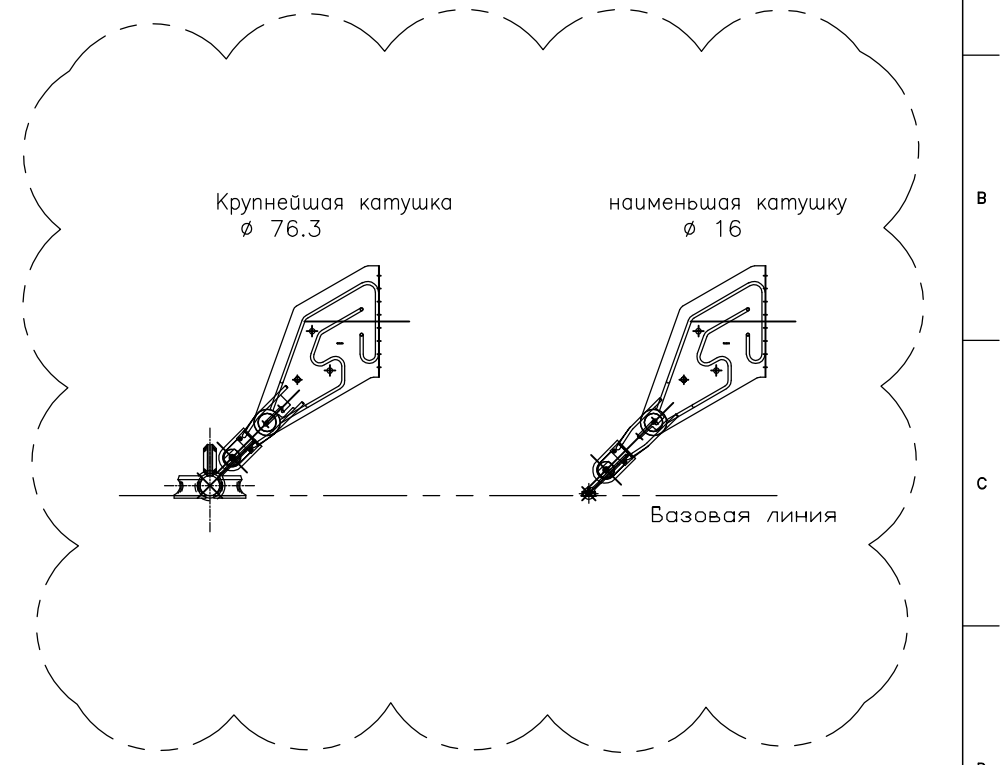
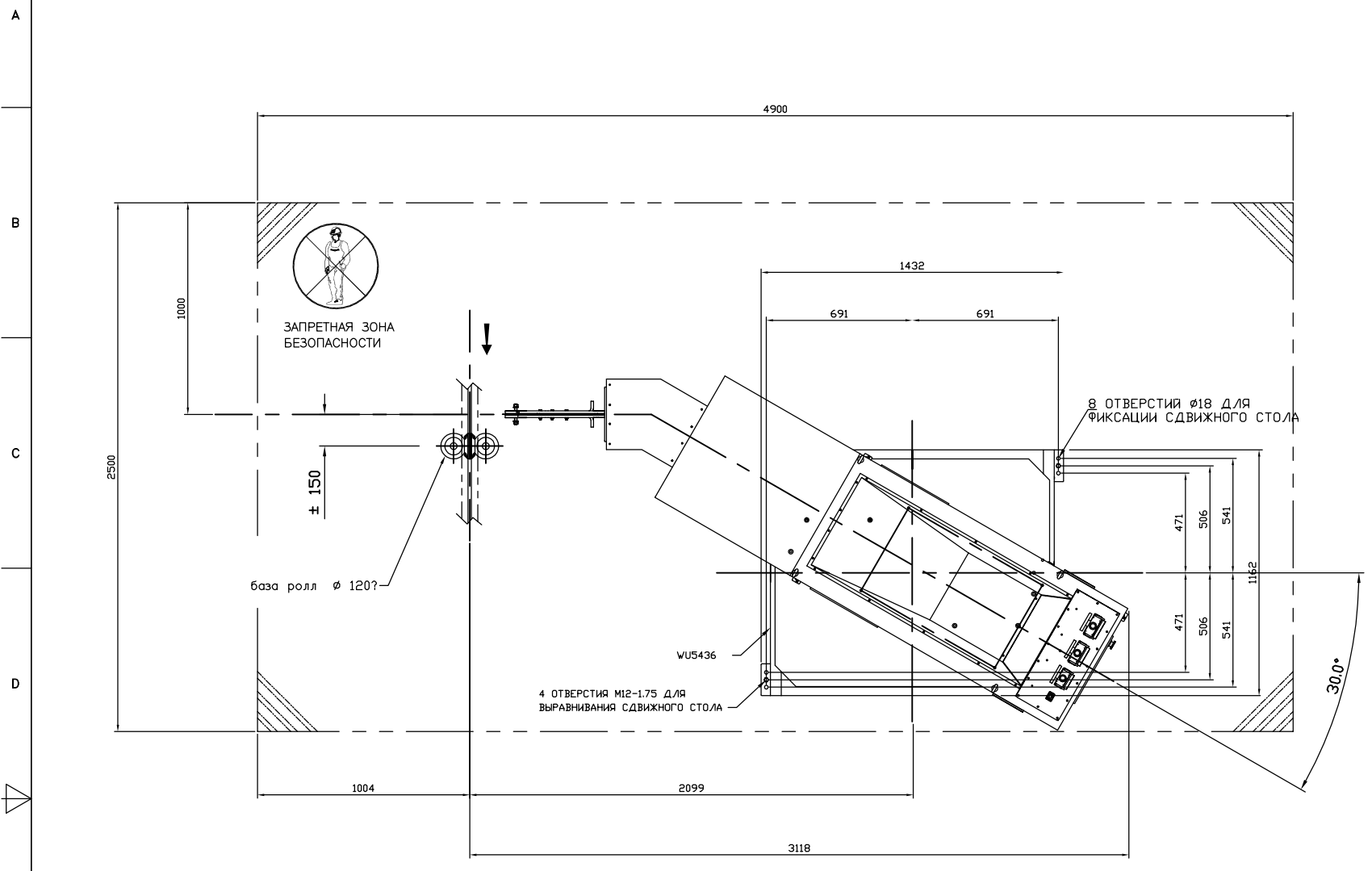
Название		HF12 БАЗОВАЯ СИСТЕМА АВТОМАТЧ В СБОРЕ (ОБЩАЯ СБОРКА)					Перечень материалов		WU5261		END	
Тип оборудования		CFI HF12					Версия		В		END	
Для сборочного чертежа		WU5261					Дата		21 Сент 2010		END	
							КОЛИЧЕСТВО				END	
№	Чертеж №	Складской №	Терматул №	ОПИСАНИЕ	№ Поставщика	Ссылка	Comm					END
												END
40	WL5165	-	WL5165-002	ПЛАСТИНА ЗАЖИМА	-	-	1					END
41	WL5160	-		ПЛАНКА С РЕЗЬБОЙ	-	-	2					END
42	WM5465	-		ПРИЖИМНАЯ ПЛАНКА 3-Й ШИНЫ К МОСТУ	-	-	2					END
43	WL5161	-		КРОНШТЕЙН АВАРИЙНОГО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛ	-	-	2					END
												END
A	-	-	BELT001-010	ЗУБЧАТЫЙ РЕМЕНЬ 16-T10/810-КЕВЛАР	-	-	1					END
B	-	-	BELT001-001	ЗУБЧАТЫЙ РЕМЕНЬ 16-T10/1460-КЕВЛАР	-	-	1					END
C	-	-	BELT001-002	ЗУБЧАТЫЙ РЕМЕНЬ 16-T10/1520-КЕВЛАР	-	-	1					END
D	-	-	42CP132-051	СКОЛЬЗЯЩАЯ ВТУЛКА M250	-	-	4					END
E	-	-	42CP131-093	СКОЛЬЗЯЩАЯ ВТУЛКА MSM-3240-20	-	-	2					END
F	-	-	HARD-KEY-6X6X50	КЛЮЧ НЕРЖ	-	-	2					END
G	-	-	M5XM6X10MMSKTSHLDR S/STL	БОЛТ DIA 6 X M5-0.8 X 10MM ДЛ. 304 НЕРЖ	-	-	8					END
H	-	-	-	БОЛТ ПОД ШЕСТИГР. M8-1.25 X 20MM ДЛ. 304 НЕРЖ	-	-	12					END
J	-	-	-	M8 ГРОВЕР 304 НЕРЖ	-	-	12					END
K	-	-	-	M8 ПЛОСКАЯ ШАЙБА. 304 НЕРЖ	-	-	12					END
												END
												END
												END
												END
												END
												END

ИЗМ		ECR		ОПИСАНИЕ		ИЗМЕНЕНИЯ		ЗОНА		ЧЕРТ		ММ/ДД/ГГ	
0		02299		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК				MWT		23/08/04		SD	



		<small>Этот документ является собственностью THERMATOOL EUROPE LTD и предоставляется для предложений или согласований с этой компанией. Если вы не должны использовать или дублировать для любых иных целей и подтвердите обратную сторону THERMATOOL EUROPE LTD по ее требованию, если он более не имеет для таких целей.</small>	
ИЗМЕНЕНИЯ УСТРОЙСТВО ВЫВОДА HF12			
Основное описание узла: УСТРОЙСТВО ВЫВОДА HF12		Приблизительно Вес: 17.4 kg	
МАТЕРИАЛ: СМ ДЕТАЛИРОВКУ			
ДОПУСКИ, ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ: 0 РАЗР. (X) ± 1. УГОЛ: ±0.5° 1 РАЗР. (XX) ± 0.5 2 РАЗР. (XXX) ± 0.25 ЧИСТОТА N8/ 3 РАЗР. (XXXX) ± 0.100 ПОВ: √		СИ-METRIC ТРЕУГ. ПРОЕКЦИЯ	
МОДЕЛЬ ПРОЕКЦИИ: CFI HF12		ЧЕРТИП martint	
ЛИСТ 1 из 1		ФОРМАТ No РАЗД. No ЧЕРТЕЖА A1 3 WU5032	
ИЗМЕНЕНИЯ: 0		ММ/ДД/ГГ 23/08/04	

REVISIONS							
REV	EDN	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD	DATE
0	-	FIRST ISSUE		TAT			23JAN13
1	-	CORRECT LARGE COIL WAS WL5458-014	3F	TAT			24JAN13



NEWELCO BANYARD THERMATOOL BADYNE		INDUCTOTHERM HEATING & WELDING	
TITLE: MILL LAYOUT, CUSTOMER PLINTH HF12 L-R, 30 DEG, BASELINE			
1 PLACE QTY 15mm ANGLE 4x4 2 PLACE QTY 40mm SURFACE FB 3 PLACE QTY 10mm FB		MATERIAL: WASS FINISH/HEAT TREAT:	
25/01/2013		SCALE: A0 UNIT: MM DWG NO: WG2210-T2350 SHEET: 1 OF 1 REV: 1	