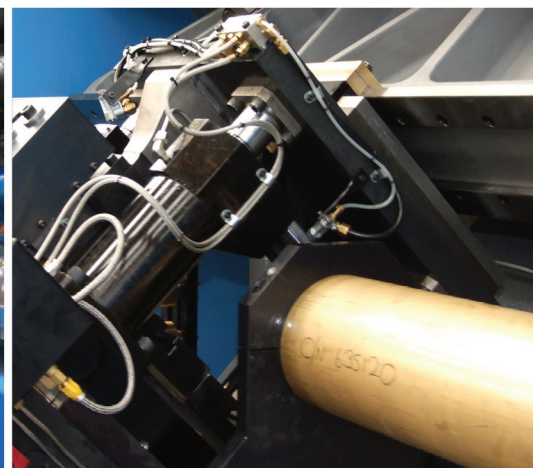
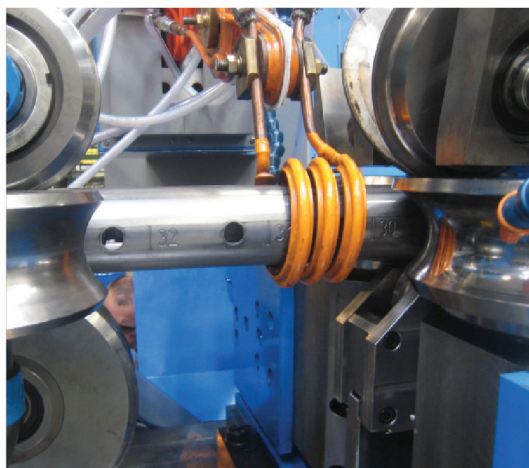
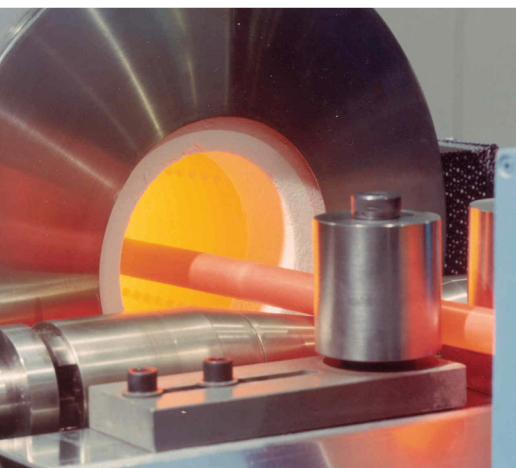




THERMATOOL

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.

Перечень чертежей заказчика

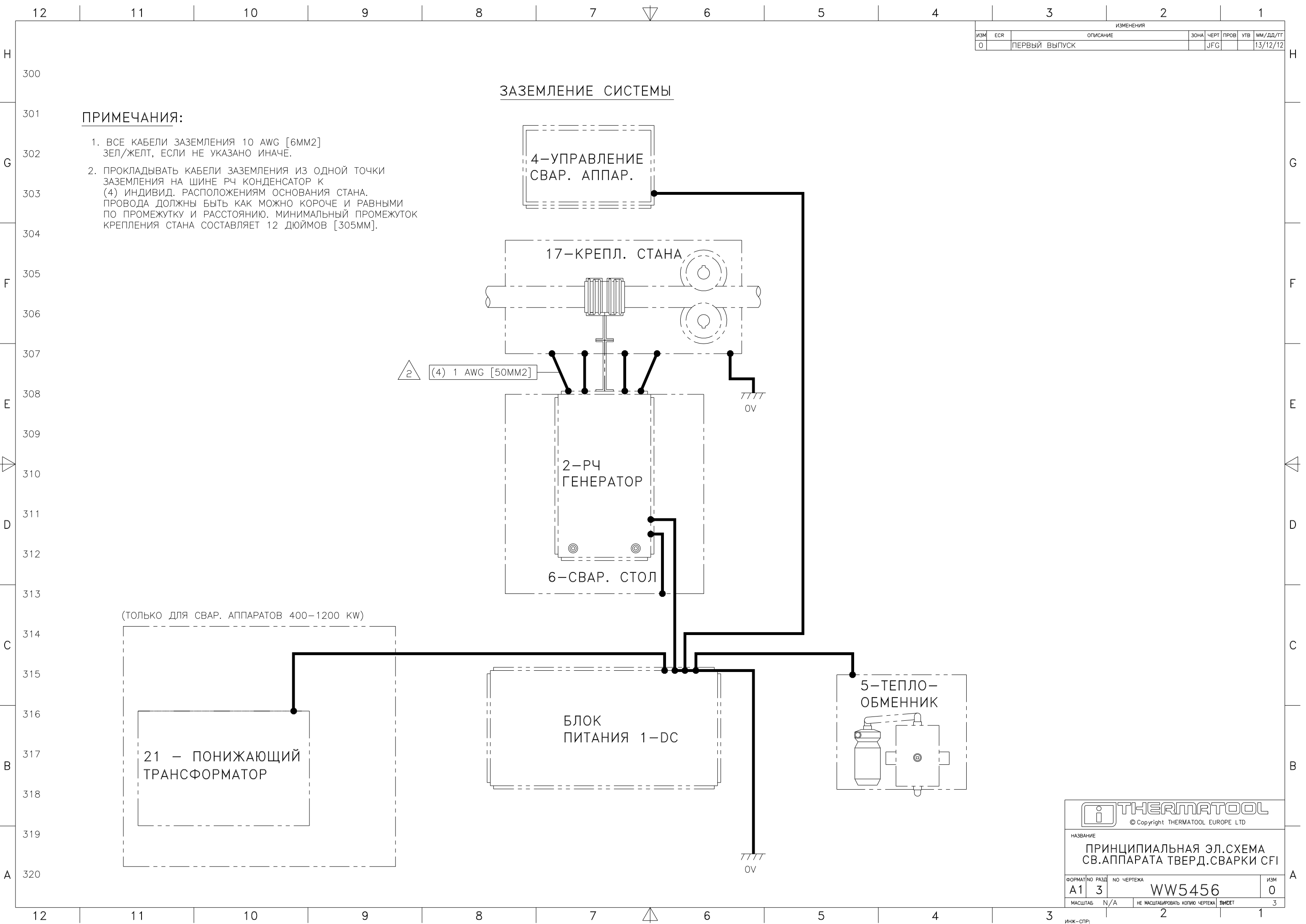
CFI 200кВт 400кГц

Оборудование No. **T2439**

VAZL, Russia

<u>Название чертежа</u>	<u>Чертеж No.</u>	<u>Лст</u>	<u>Ред.</u>
1 Принципиальная электрическая схема	WW5456	Лст 1-42	2
2 Перечень соединительных кабелей	WW5472	Лст 1-24	1
3 Цвет проводки Thermatool	XS0051	Лст 1-2	A
4 Внешний водяной контур	WW0090	Лст 1/1	H
5 Шкаф питания пост. тока - схема водяного контура	WW0091	Лст 2/2	J
6 Схема водяного контура инвертора HF12 - Шина 5	WW5069	Лст 1-3	A
7 Рабочие катушки (Рисунок поставки не входит)	ОТНОСЯТСЯ К РАСКЛАДКЕ МЕЛЬНИЦА		
8 -			
9 Тахогенератор, тип: Reo N (ДОПОЛНИТЕЛЬНО)	WD0083	Лст 1/1	0
10 Основные размеры - пульт HMI-PMD	WD5209	Лст 1/1	0
11 Основные размеры - инверторный шкаф HF12	WD0076	Лст 1/1	A
12 Основные размеры - шкаф питания	WD0077	Лст 2/2	B
13 Основные размеры - теплообменник 50-350кВт CFI	WD0171	Лст 1/1	B
14 Детальное описание двухполосника сквозного потока	WD5066	Лст 1/2	C
15 Детальное описание двухполосника обратного потока	WD5067	Лст 1/2	A
16 СИСТЕМА АВТОНАСТРОЙКИ HF12 -001	WU5262	Лст 1/4	B
17 СИСТЕМА АВТОНАСТРОЙКИ HF12 BOM -001	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	0
21 Выводная шина в сборе BOM	WU5032	Лст 1/1	0
22 Требования заказчика к основанию	WG2210-T2439	Лст 1/1	1

[illegible]



ИЗМЕНЕНИЯ							
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ	ЗОНА	ЧЕРТ	ПРОВ	УТВ	ММ/ДД/ГГ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК		JFG			13/12/12

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].

ЗАЗЕМЛЕНИЕ СИСТЕМЫ

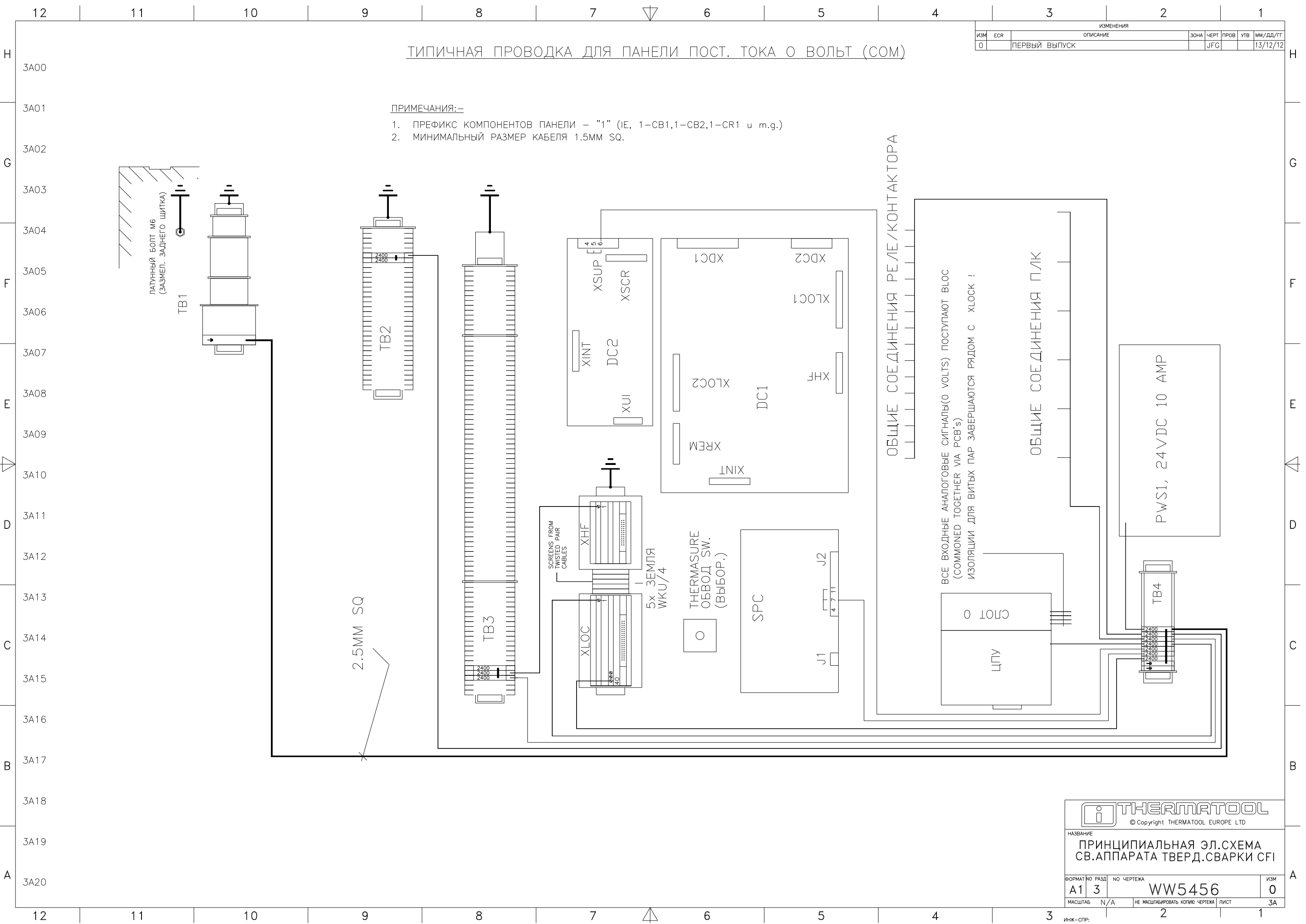
(ТОЛЬКО ДЛЯ СВАР. АППАРАТОВ 400–1200 KW)



НАЗВАНИЕ
ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CFI

ФОРМАТ	НО	РАЗД	НО ЧЕРТЕЖА		ИЗМ
A1	3		WW5456		0
МАСШТАБ		N/A		НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА	ВНЕШЕТ
					3

ИНЖ-СПР:



ТИПИЧНАЯ ПРОВОДКА ДЛЯ ПАНЕЛИ ПОСТ. ТОКА 0 ВОЛЬТ (COM)

ПРИМЕЧАНИЯ:—

- 1. ПРЕФИКС КОМПОНЕНТОВ ПАНЕЛИ – "1" (1E, 1-CB1,1-CB2,1-CR1 и m.g.)
- 2. МИНИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР КАБЕЛЯ 1.5MM SQ.

ИЗМЕНЕНИЯ						
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ			ЗОНА	ЧЕРТ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК			JFG	

© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

НАЗВАНИЕ

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CFI

ФОРМАТ

А1

НО РАЗД

3

НО ЧЕРТЕЖА

МАСШТАБ

N/A

НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА

ЛИСТ

3А

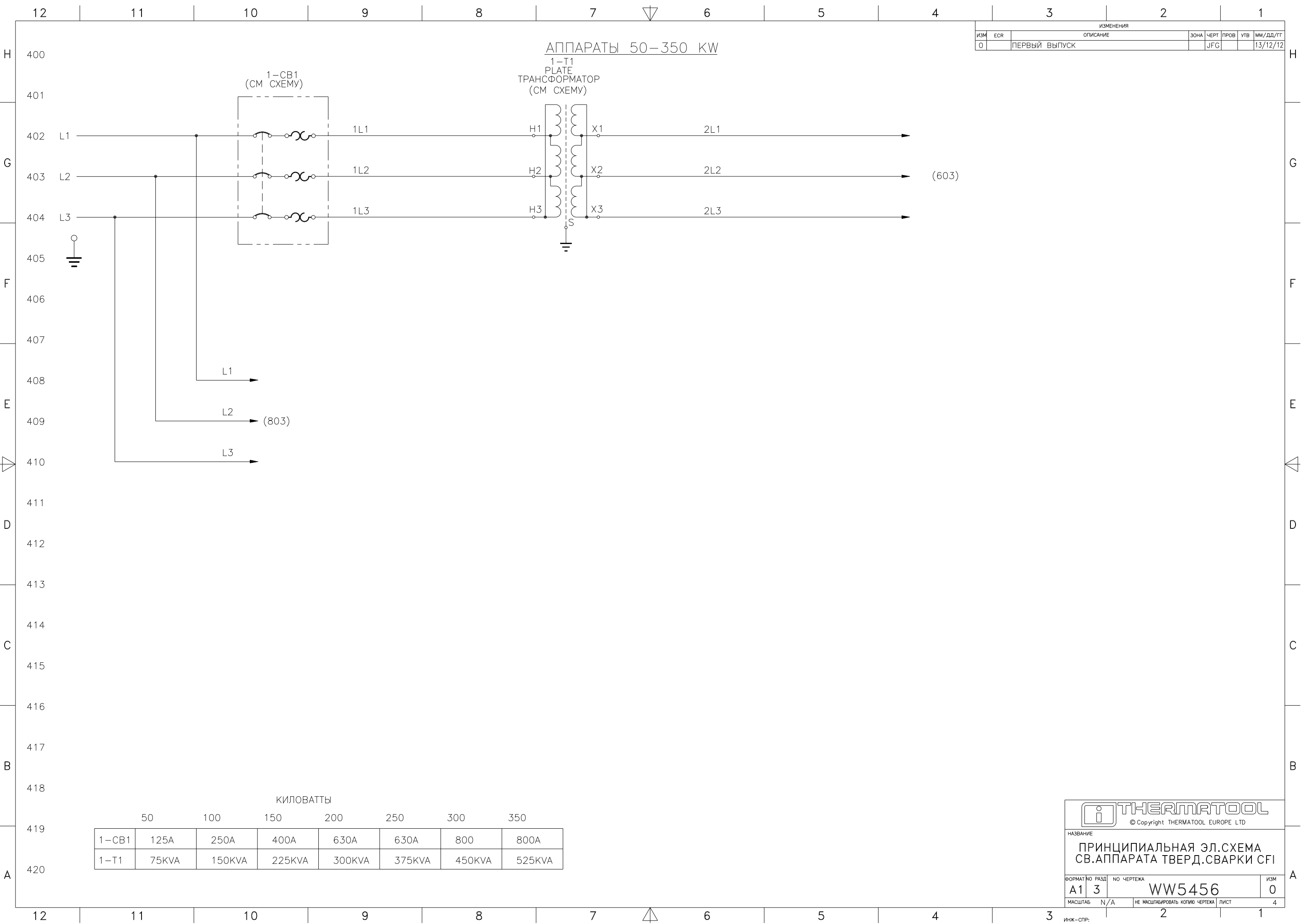
ИЗМ

0

ИЗМ

0

ИНЖ-СПР:



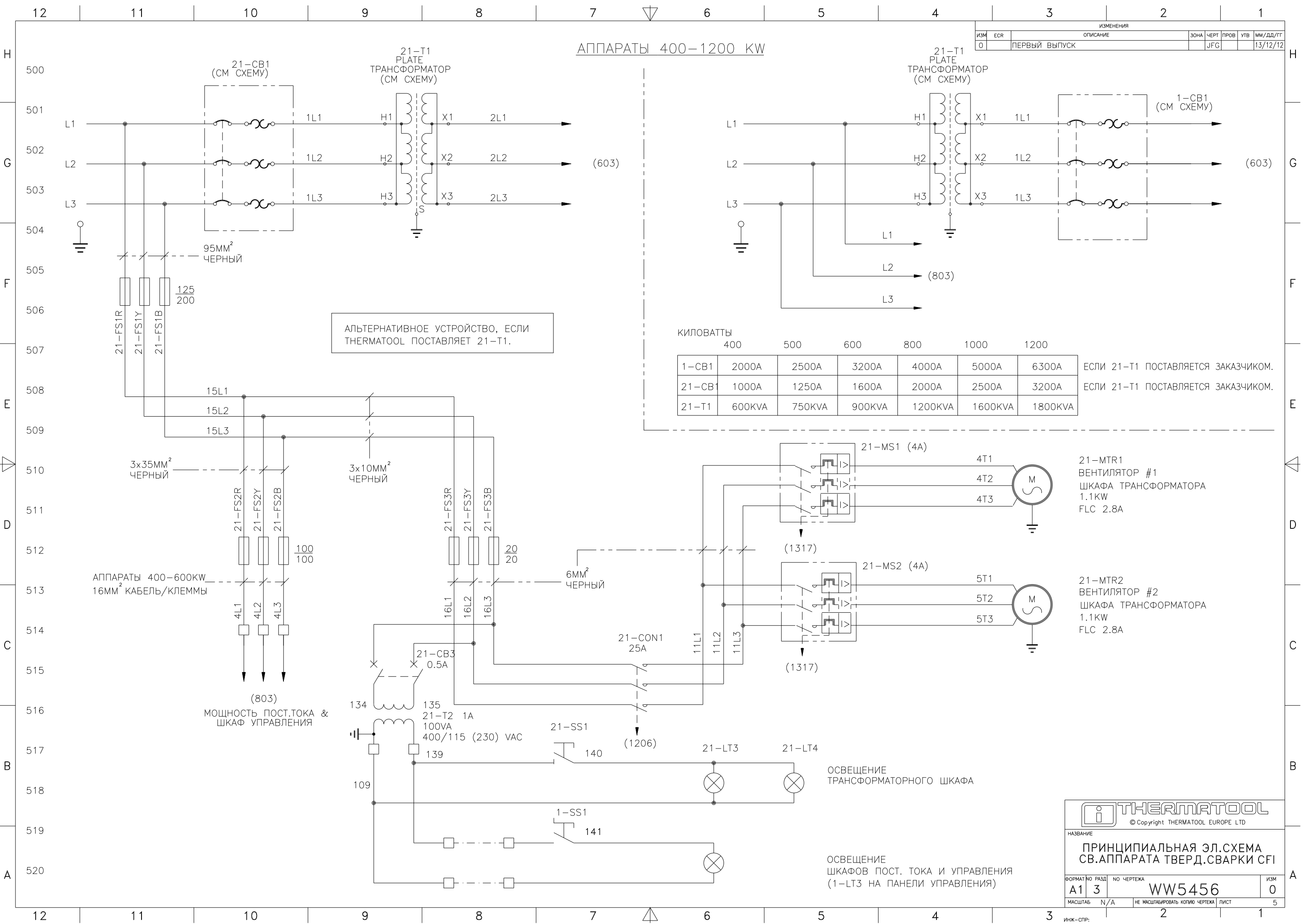
ИЗМЕНЕНИЯ						
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ			ЗОНА	ЧЕРТ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК			JFG	

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

THERMATOOL
© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

НАЗВАНИЕ
ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CFI

ФОРМАТ	НО РАЗД	НО ЧЕРТЕЖА	ИЗМ
A1	3	WW5456	0
МАСШТАБ	N/A	НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА	ЛИСТ
			4



АППАРАТЫ 400–1200 KW

ИЗМЕНЕНИЯ						
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ	ЗОНА	ЧЕРТ	ПРОВ	УТВ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК		JFG		13/12/12

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

ЕСЛИ 21–T1 ПОСТАВЛЯЕТСЯ ЗАКАЗЧИКОМ.

ЕСЛИ 21–T1 ПОСТАВЛЯЕТСЯ ЗАКАЗЧИКОМ.

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

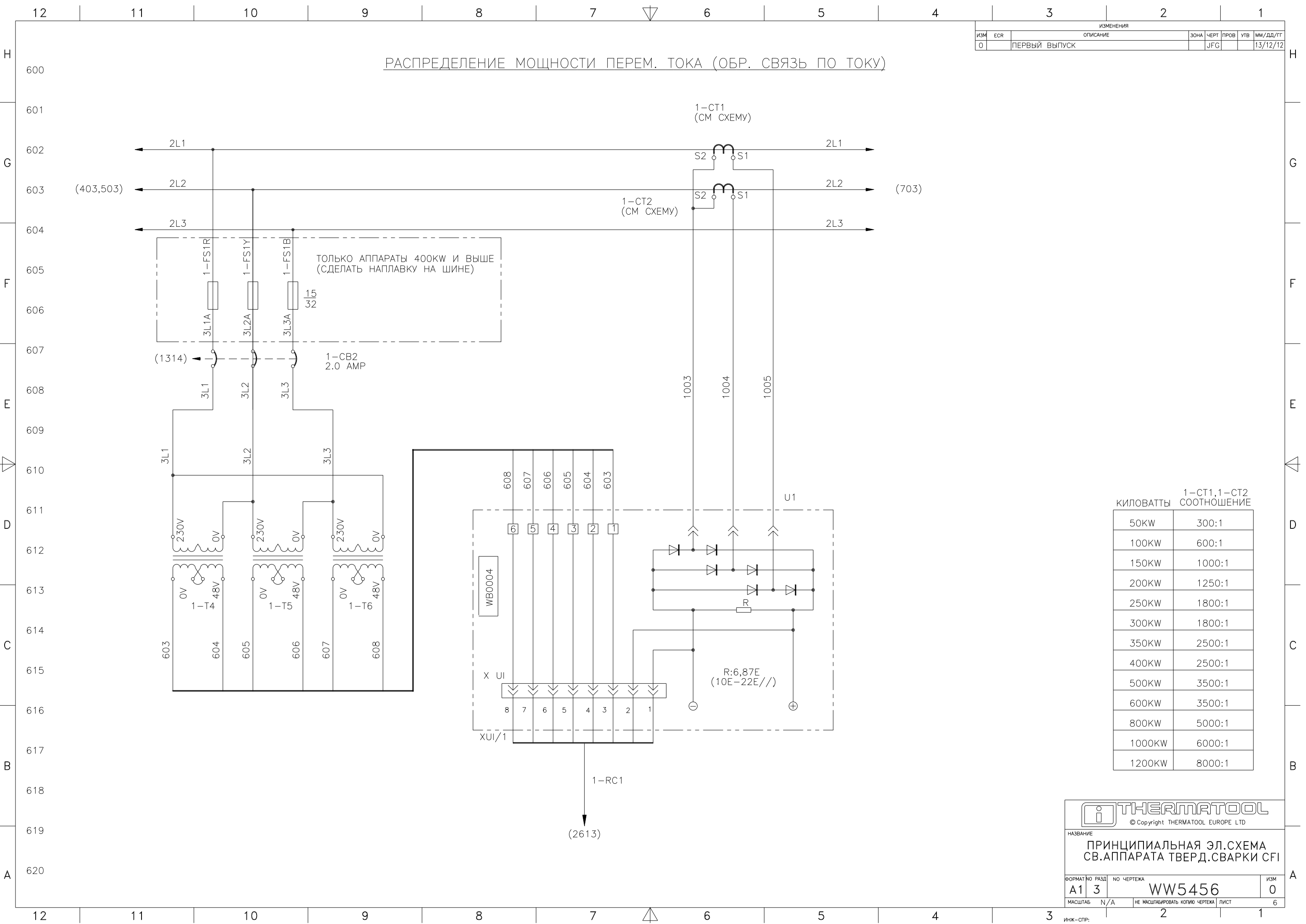
ОСВЕЩЕНИЕ
ШКАФОВ ПОСТ. ТОКА И УПРАВЛЕНИЯ
(1–LT3 НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ)



НАЗВАНИЕ
ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CFI

ФОРМАТ	НО	РАЗД	НО	ЧЕРТЕЖА	ИЗМ
A1	3				0
МАСШТАБ	N/A		НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА		ЛИСТ
WW5456				5	

ИНЖ–СПР:



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

ТОЛЬКО АППАРАТЫ 400KW И ВЫШЕ
(СДЕЛАТЬ НАПЛАВКУ НА ШИНЕ)

1-СТ1, 1-СТ2 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

© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

НАЗВАНИЕ

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CFI

ФОРМАТ

А1

НО РАЗД

3

НО ЧЕРТЕЖА

WW5456

ИЗМ

0

МАСШТАБ

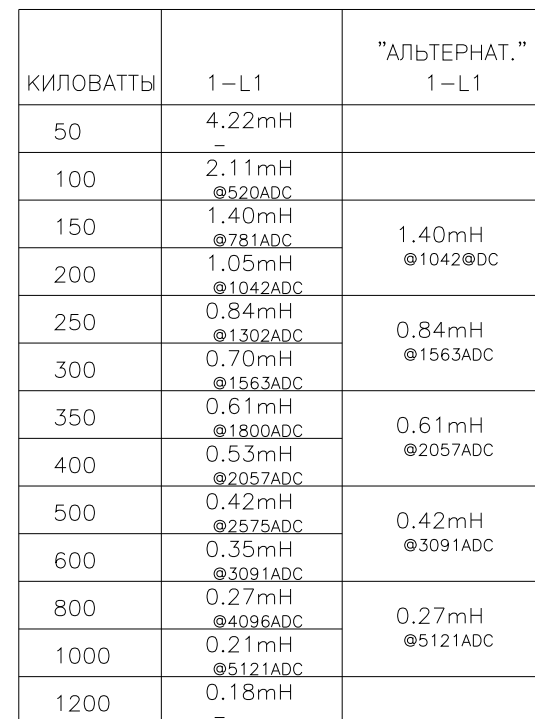
N/A

НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА

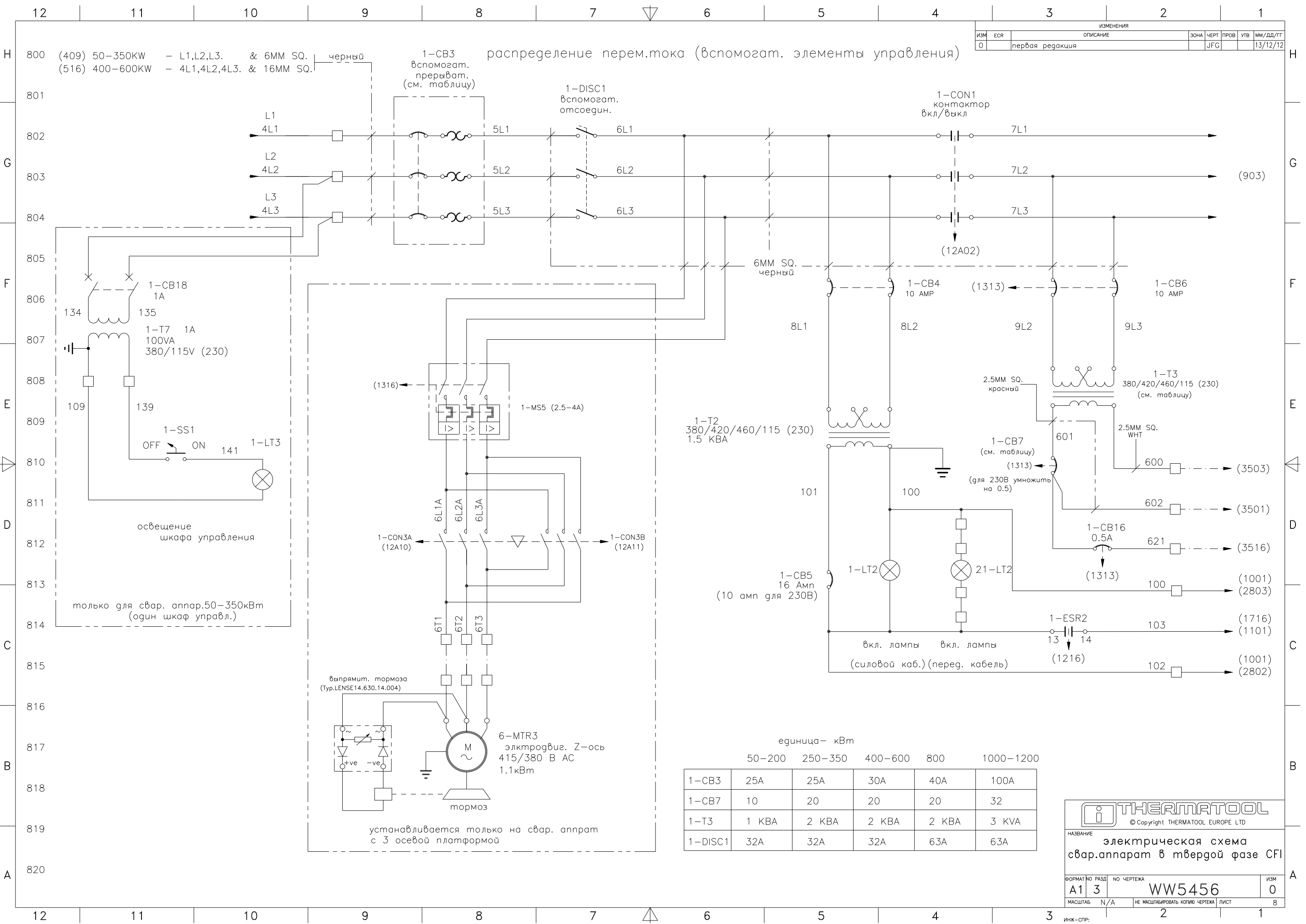
ЛИСТ

6

ИНЖ-СПР:



		THERMATOOL © Copyright THERMATOOL EUROPE LTD	
НАЗВАНИЕ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CFI			
ФОРМАТ A1	NO РАЗД 3	NO ЧЕРТЕЖА WW5456	ИЗМ 0
МАСШТАБ N/A	НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА		ЛИСТ 7



распределение перем.тока (вспомогат. элементы управления)

освещение
шкафа управления

только для свар. аппар.50–350кВт
(один шкаф управл.)

выпрямит. тормоза
(Тур.LENSE14.630.14.004)

6–MTR3
элктродвиг. Z–ось
415/380 В AC
1.1кВт

тормоз

устанавливается только на свар. аппарат
с 3 осевой платформой

	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

© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

НАЗВАНИЕ
электрическая схема
свар.аппарат в твердой фазе CFI

ФОРМАТ
A1

НО
3

РАЗД
NO ЧЕРТЕЖА

ИЗМ
0

МАСШТАБ
N/A

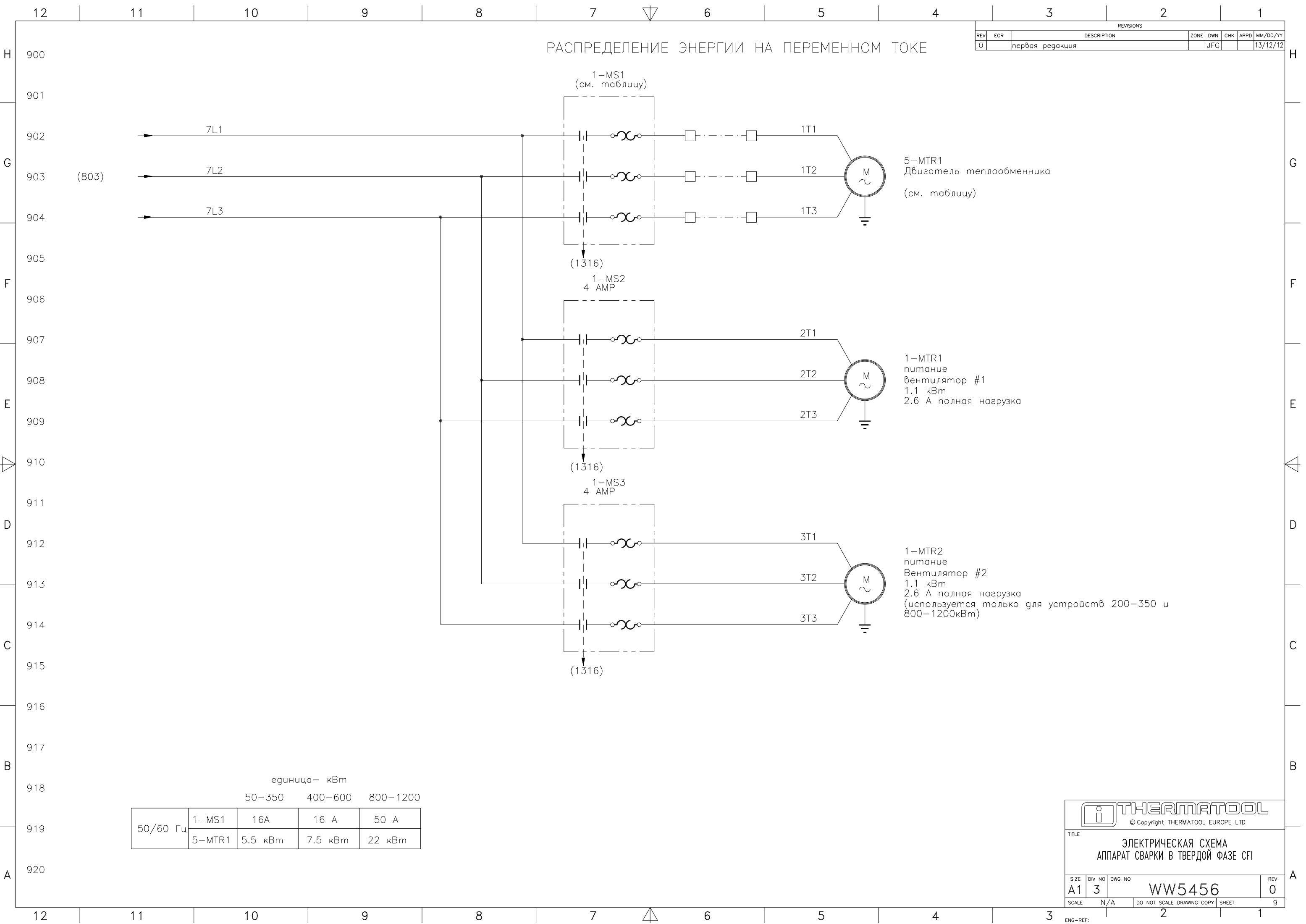
НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА

ЛИСТ
8

ИНЖ–СПР:

2

1



РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ЭНЕРГИИ НА ПЕРЕМЕННОМ ТОКЕ

REVISIONS							
REV	ECR	DESCRIPTION				ZONE	DWN
0		первая редакция				JFG	

5-MTR1
Двигатель теплообменника
(см. таблицу)

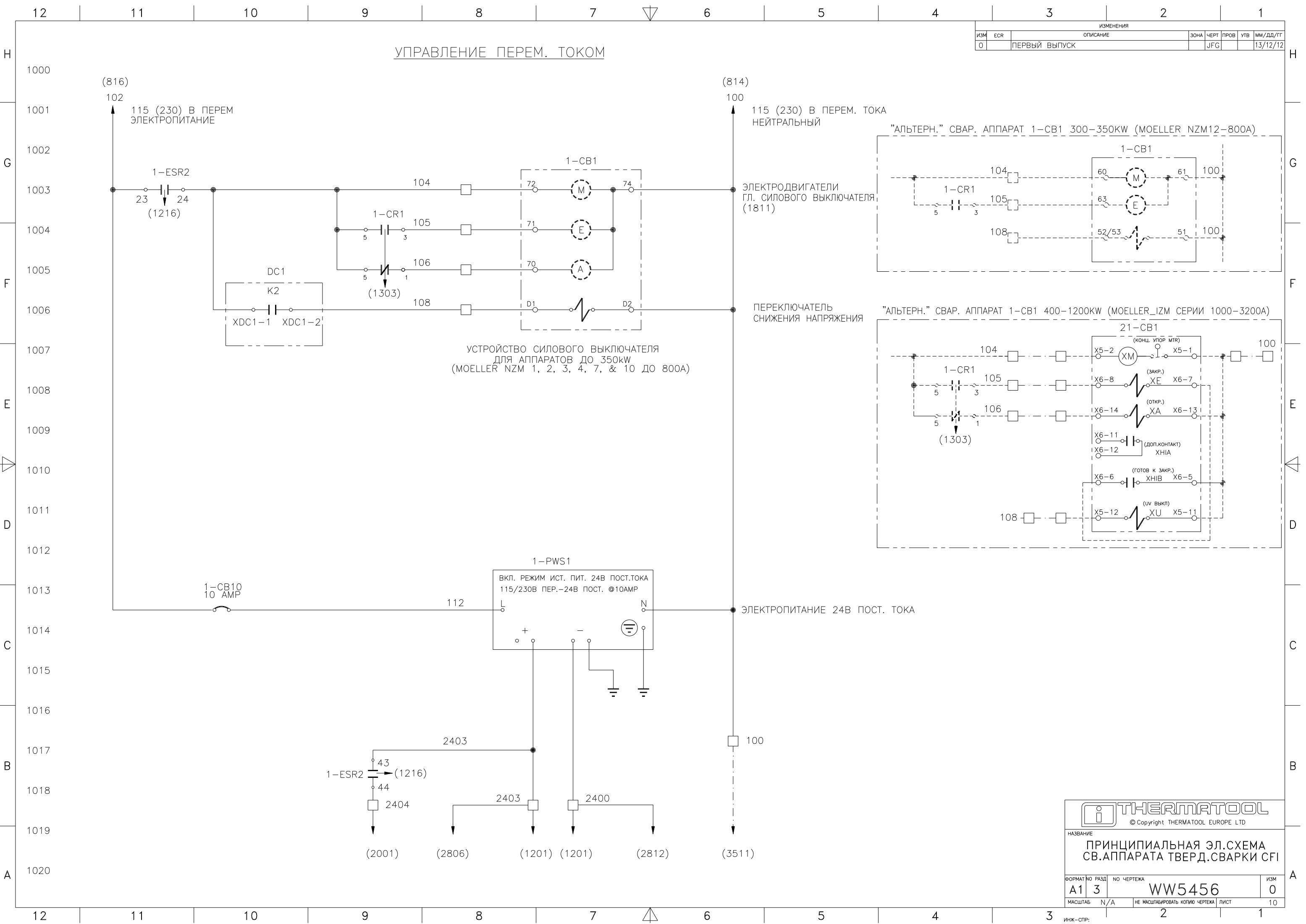
1-MTR1
питание
вентилятор #1
1.1 кВт
2.6 А полная нагрузка

1-MTR2
питание
Вентилятор #2
1.1 кВт
2.6 А полная нагрузка
(используется только для устройств 200-350 и 800-1200кВт)

единица- кВт				
	50-350	400-600	800-1200	
50/60 Гц	1-MS1	16А	16 А	50 А
	5-MTR1	5.5 кВт	7.5 кВт	22 кВт

 THERMATOOL © Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			
TITLE ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА АППАРАТ СВАРКИ В ТВЕРДОЙ ФАЗЕ CF1			
SIZE A1	DIV NO 3	DWG NO WW5456	REV 0
SCALE N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY		SHEET 9

ENG-REF:



ИЗМЕНЕНИЯ						
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ			ЗОНА	ЧЕРТ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК			JFG	



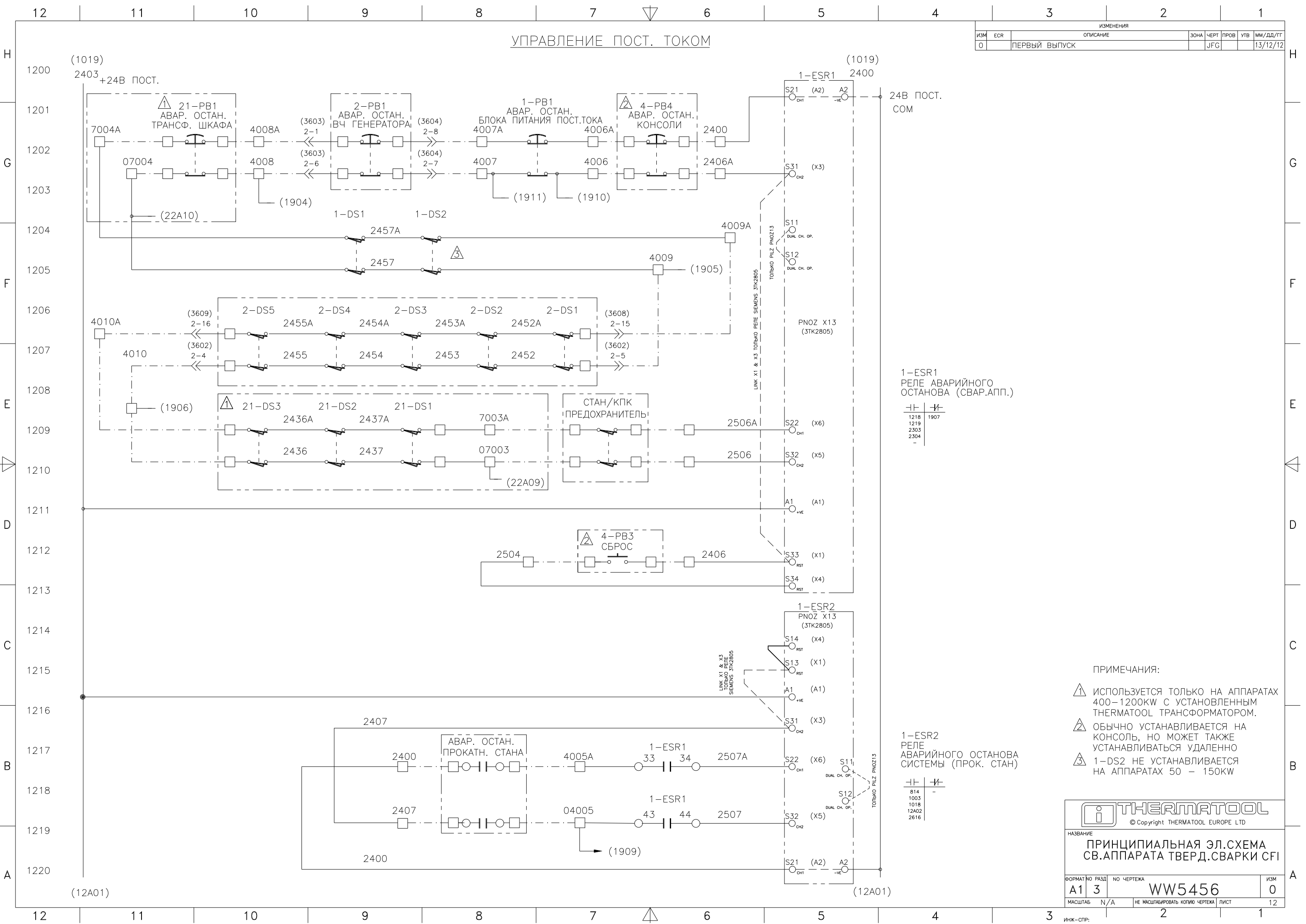
НАЗВАНИЕ
ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ СГІ

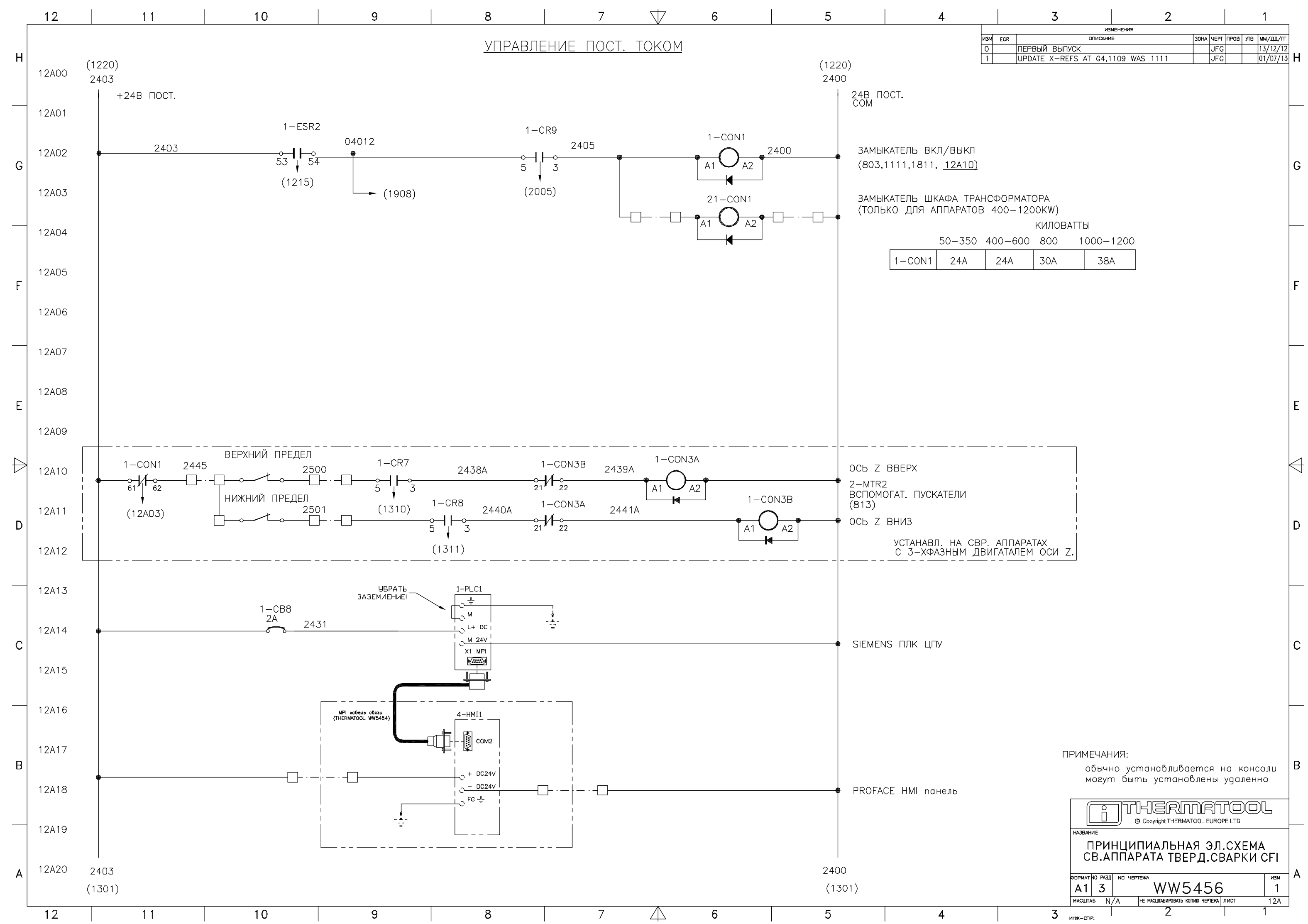
ФОРМАТ	НО	РАЗД	НО	ЧЕРТЕЖА	ИЗМ
A1	3				0
МАСШТАБ	НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА			ЛИСТ	10
N/A					

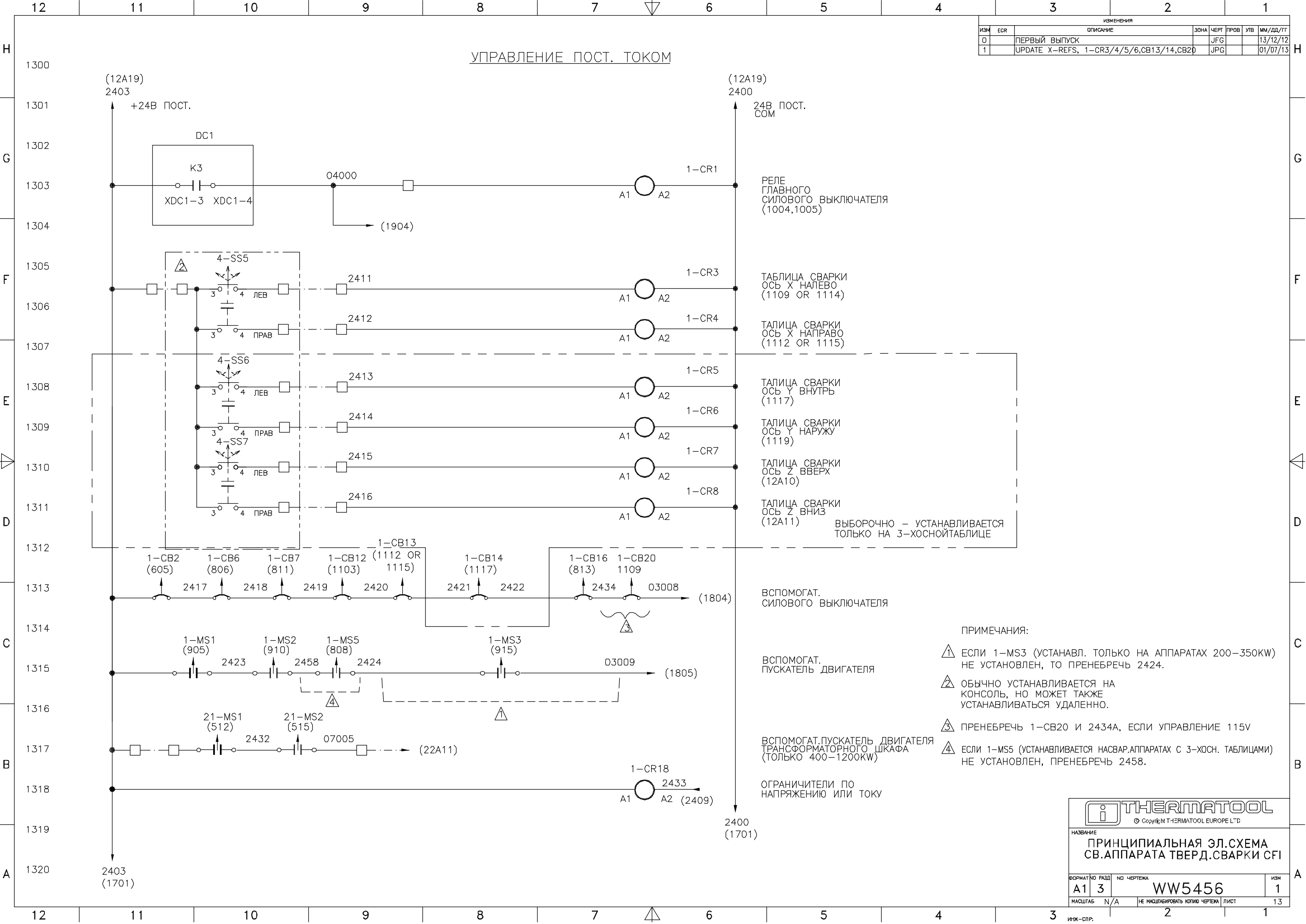
ИНЖ-СПР:

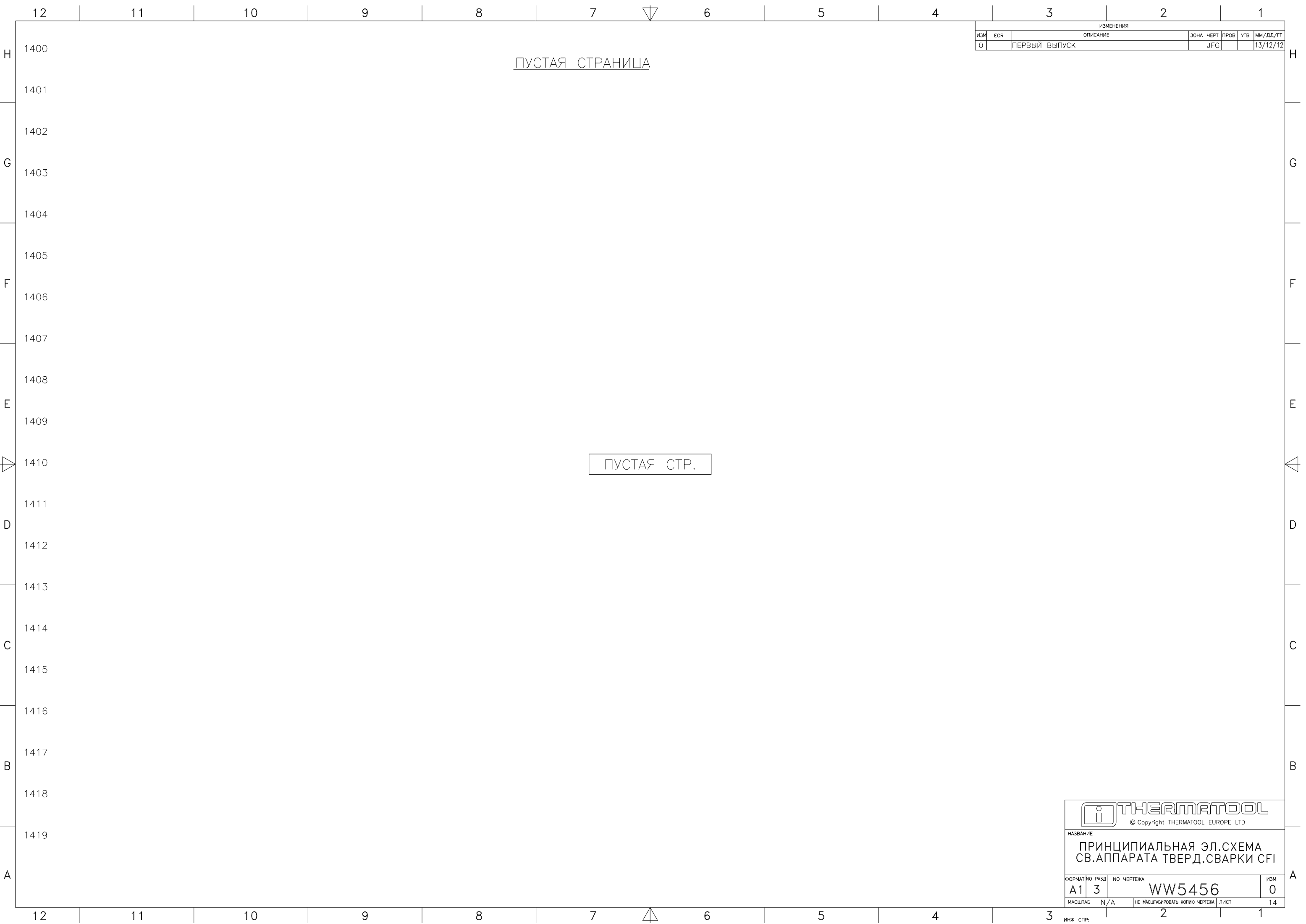
2

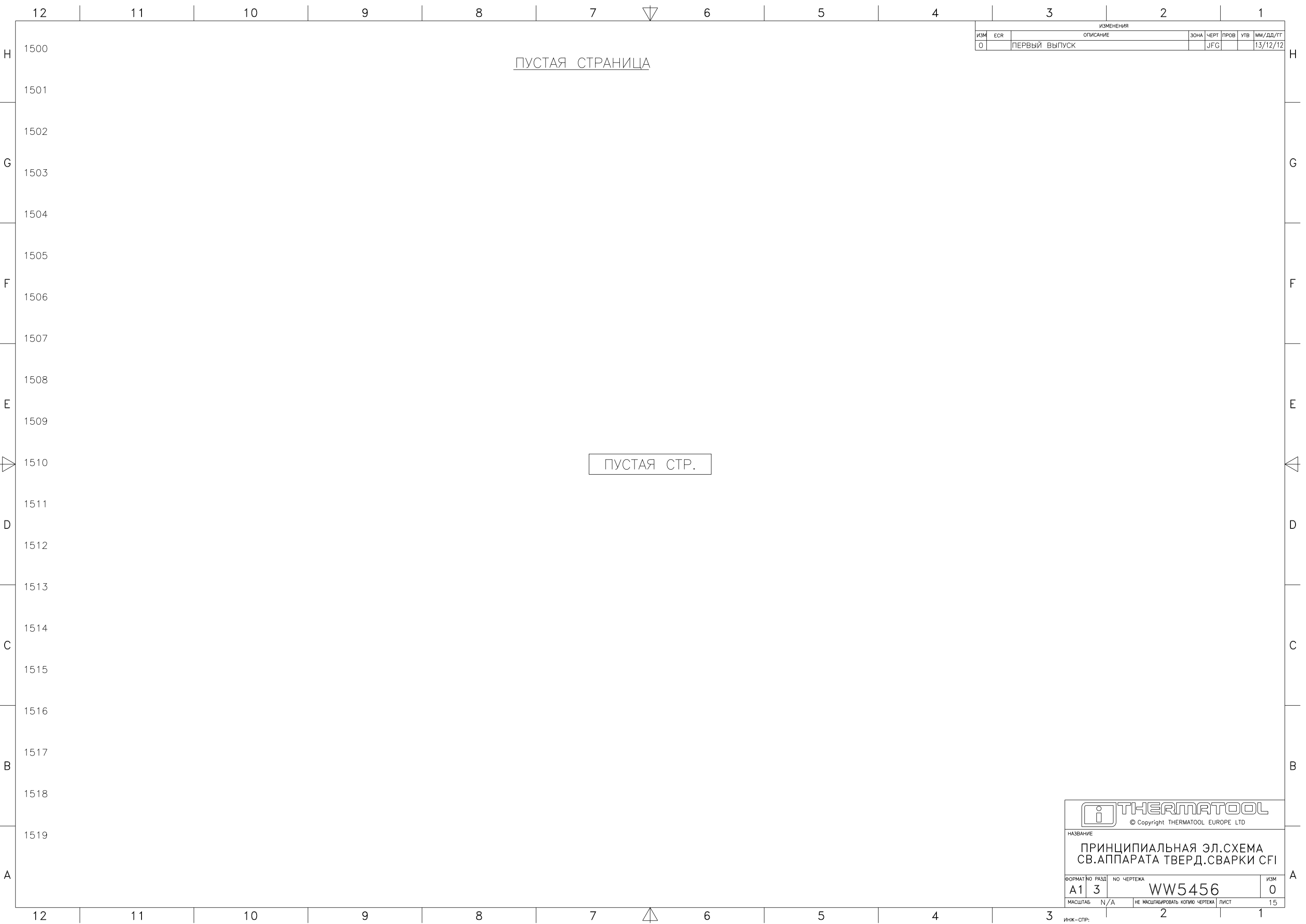
1











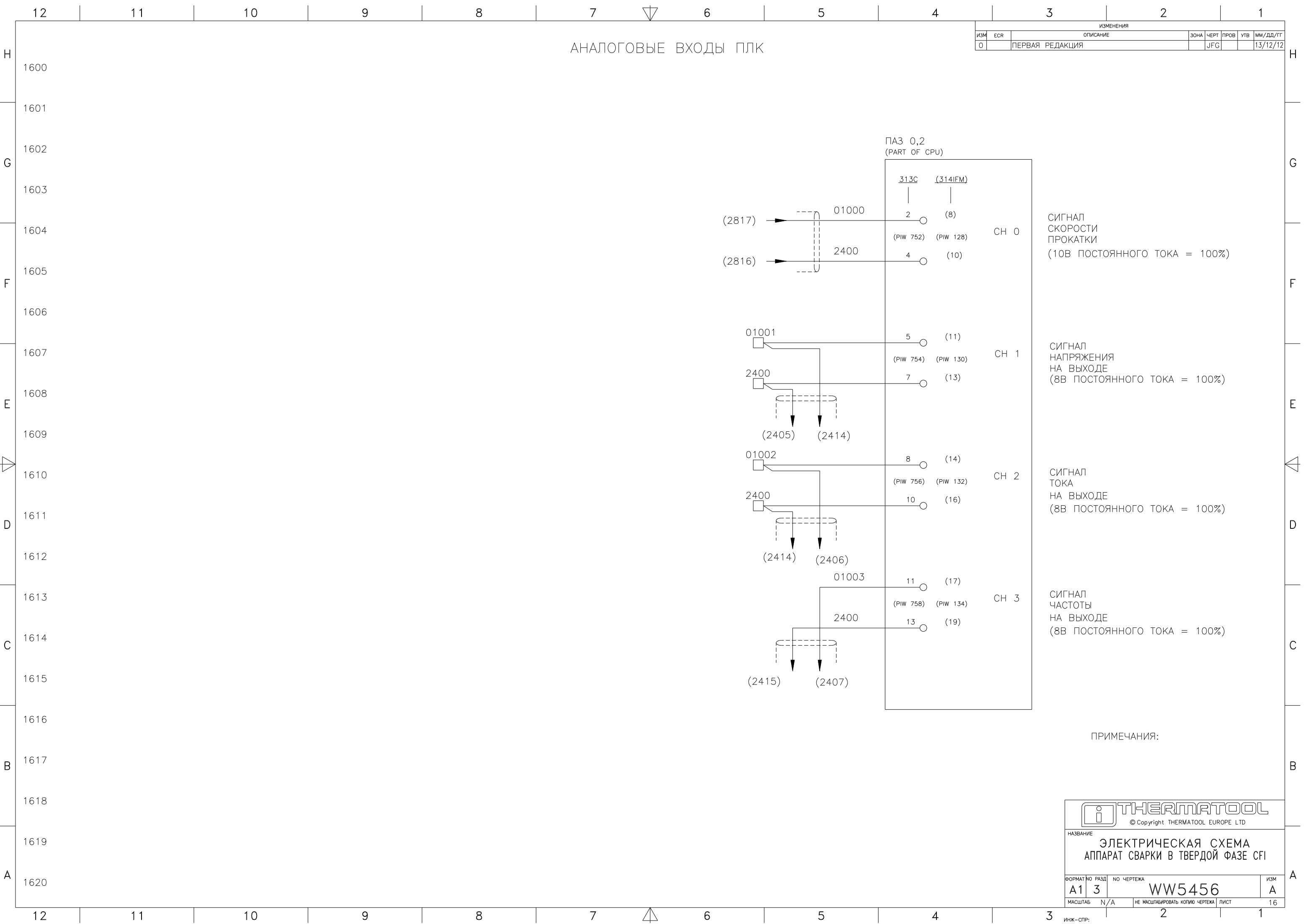
ИЗМЕНЕНИЯ						
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ			ЗОНА	ЧЕРТ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК			JFG	

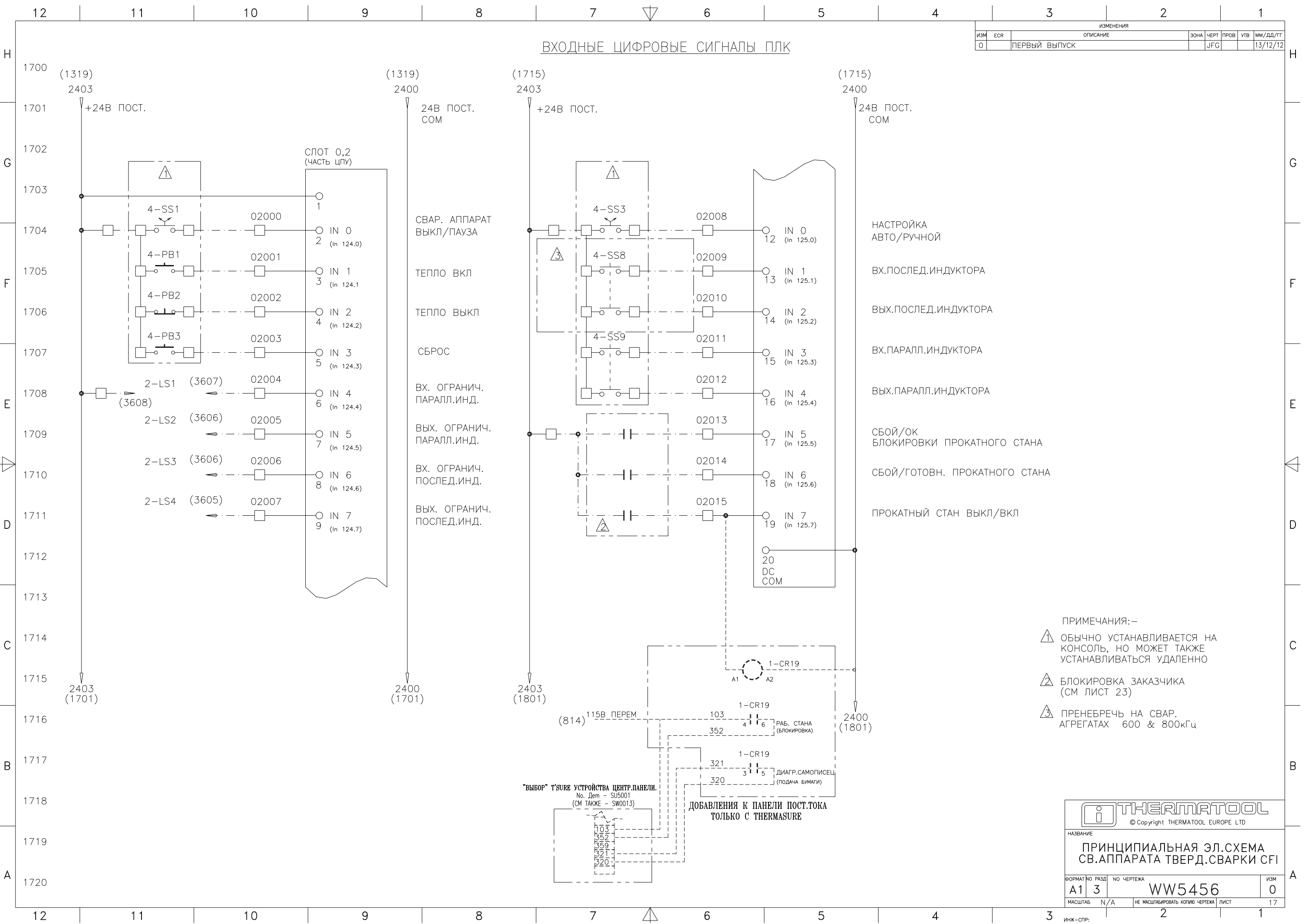


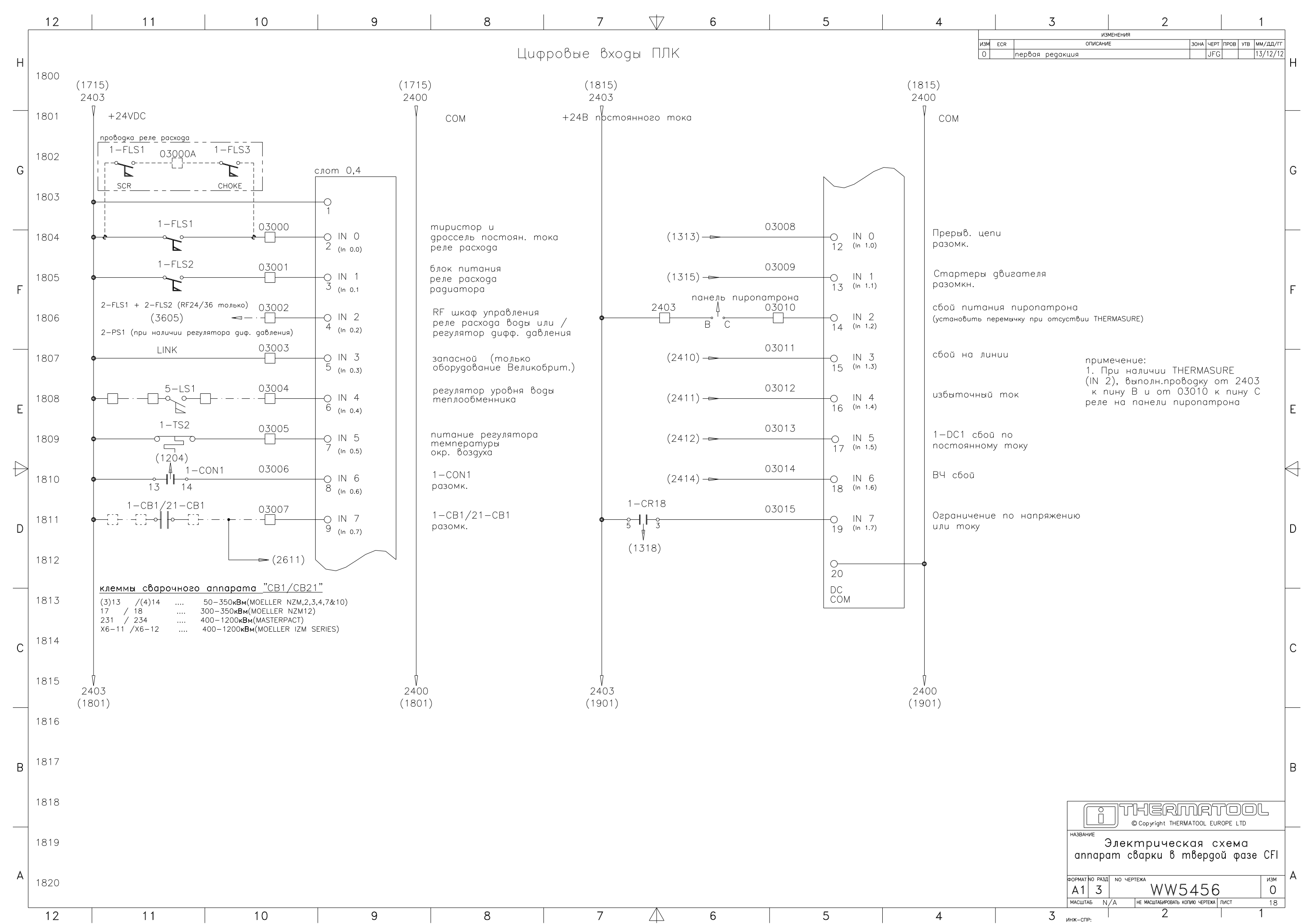
НАЗВАНИЕ
ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CFI

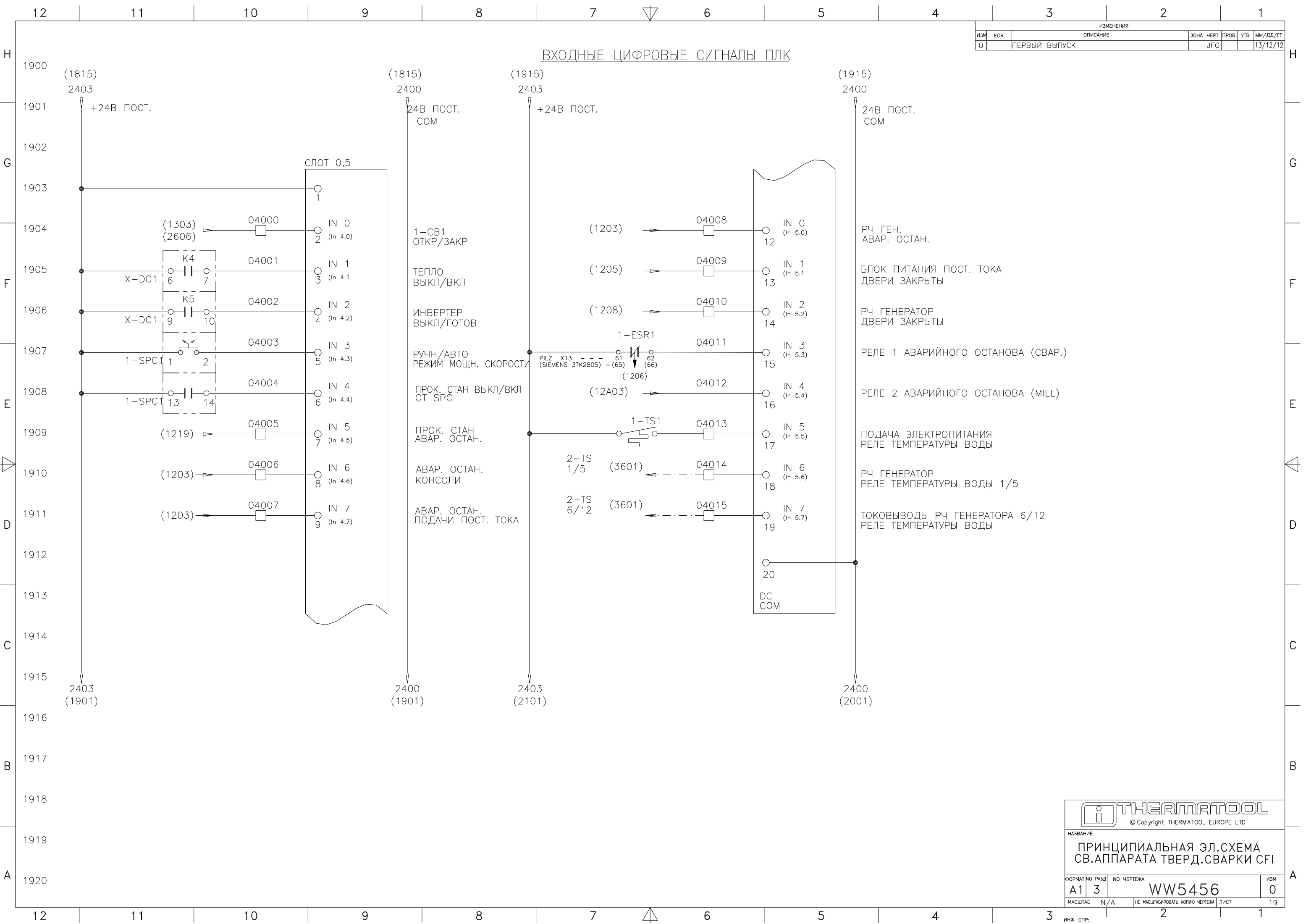
ФОРМАТ	НО	РАЗД	НО	ЧЕРТЕЖА	ИЗМ
A1	3			WW5456	0
МАСШТАБ	N/A		НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА		ЛИСТ
					15

ИНЖ-СПР: 2 1





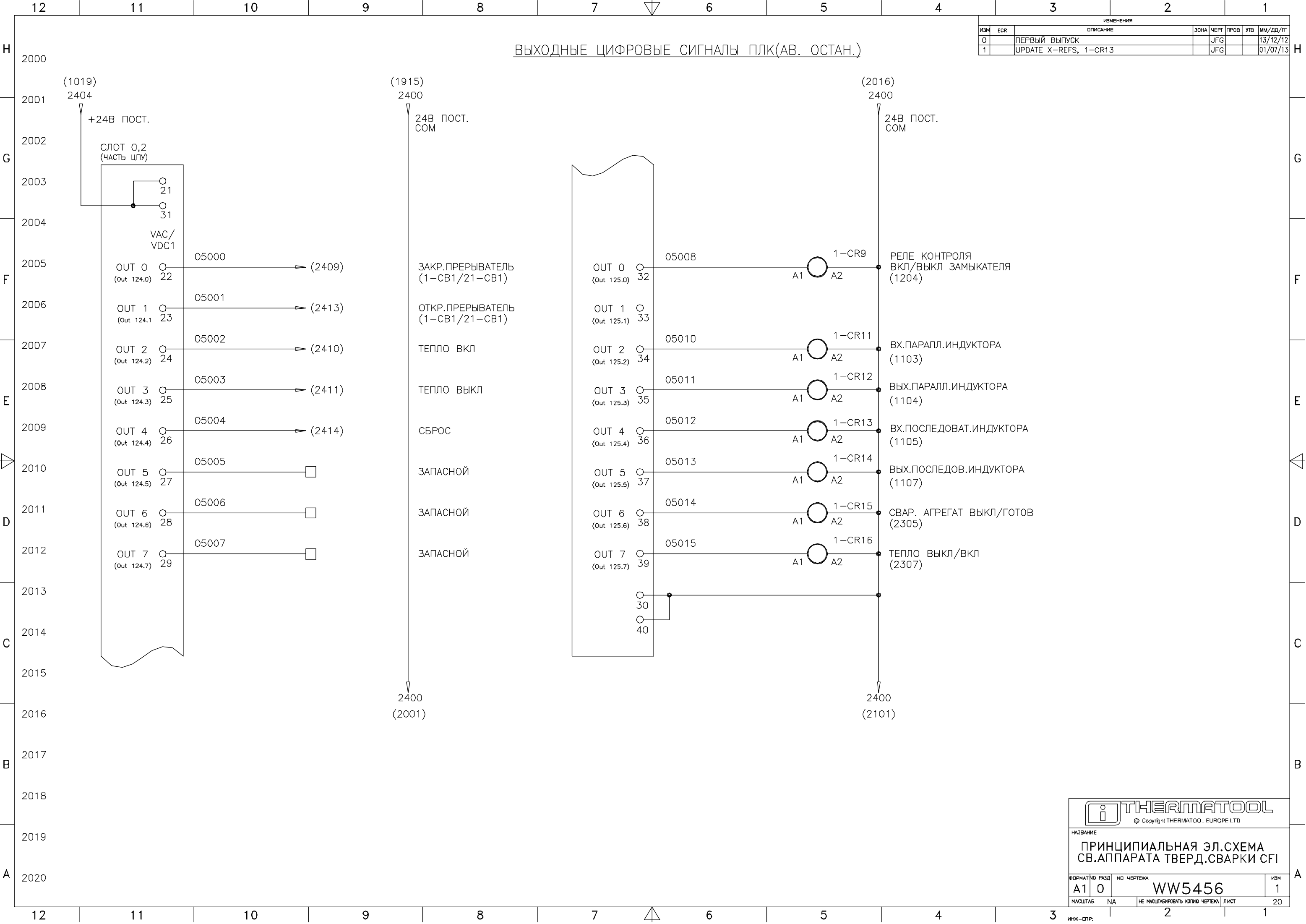


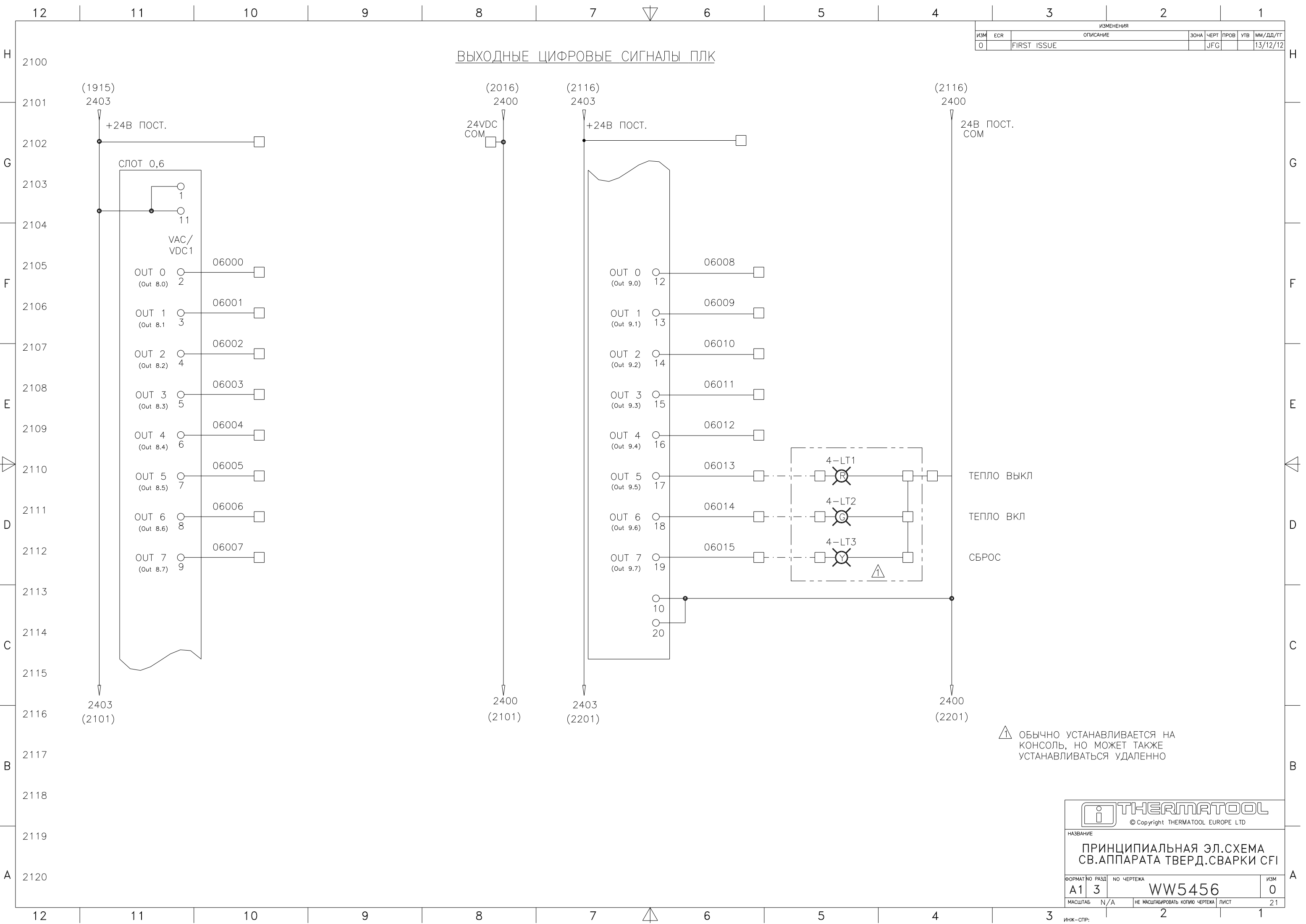


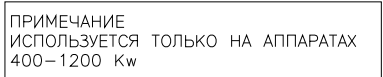
THERMATOOL
© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

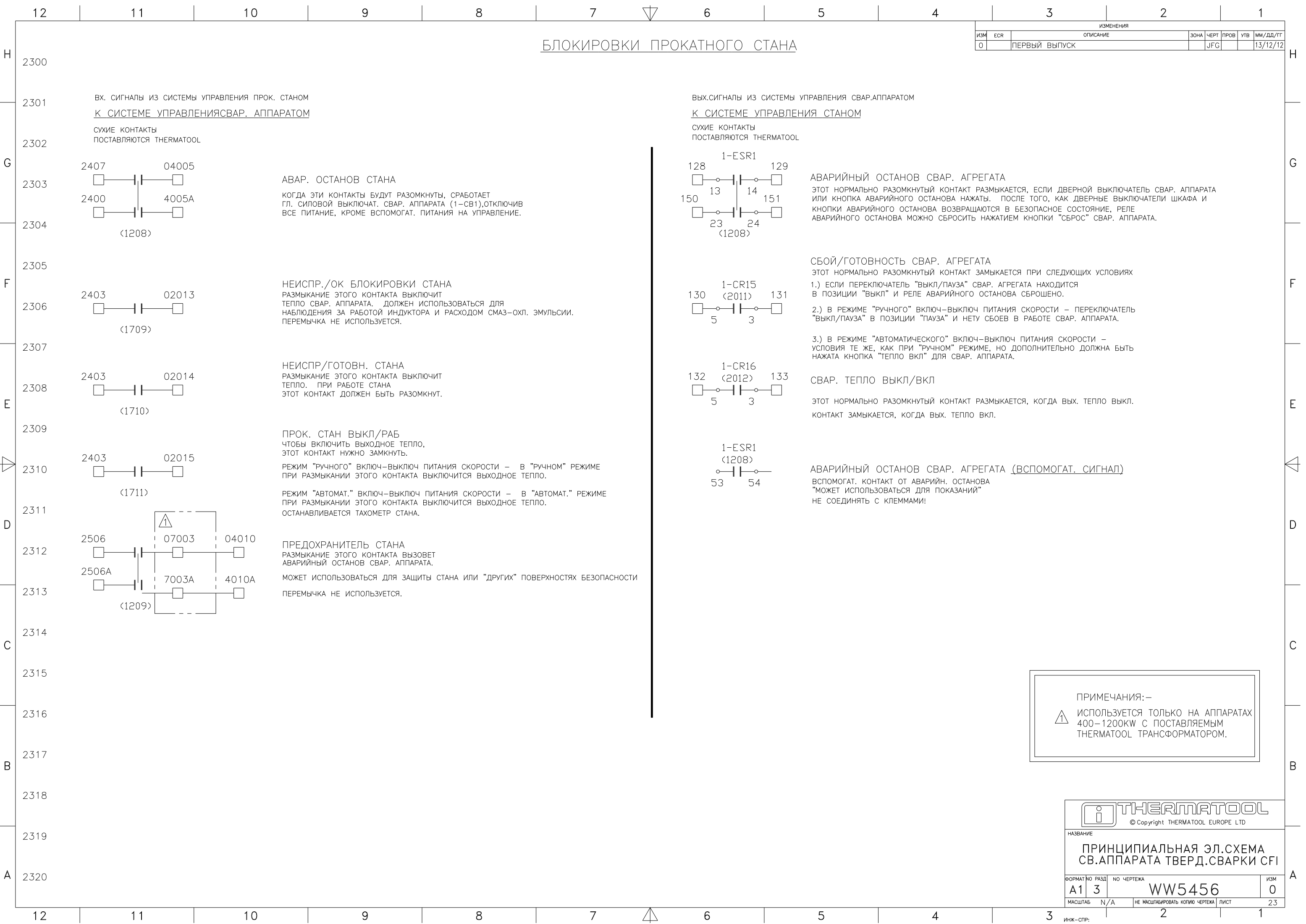
НАЗВАНИЕ
**ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CFI**

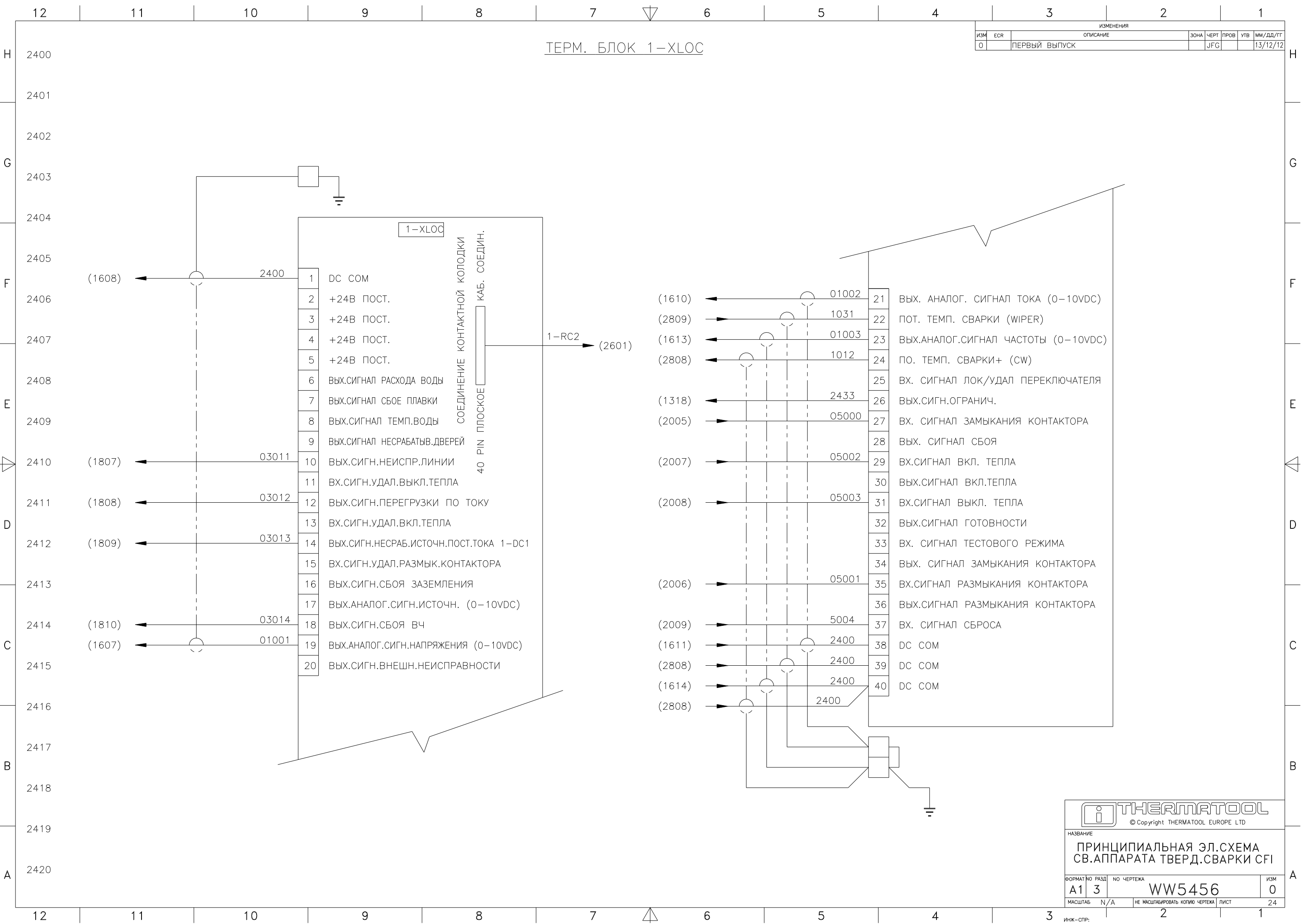
ФОРМАТ	НО	РАЗД	НО	ЧЕРТЕЖА	ИЗМ
A1	3			WW5456	0
МАСШТАБ	N/A	НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА	ЛИСТ	19	











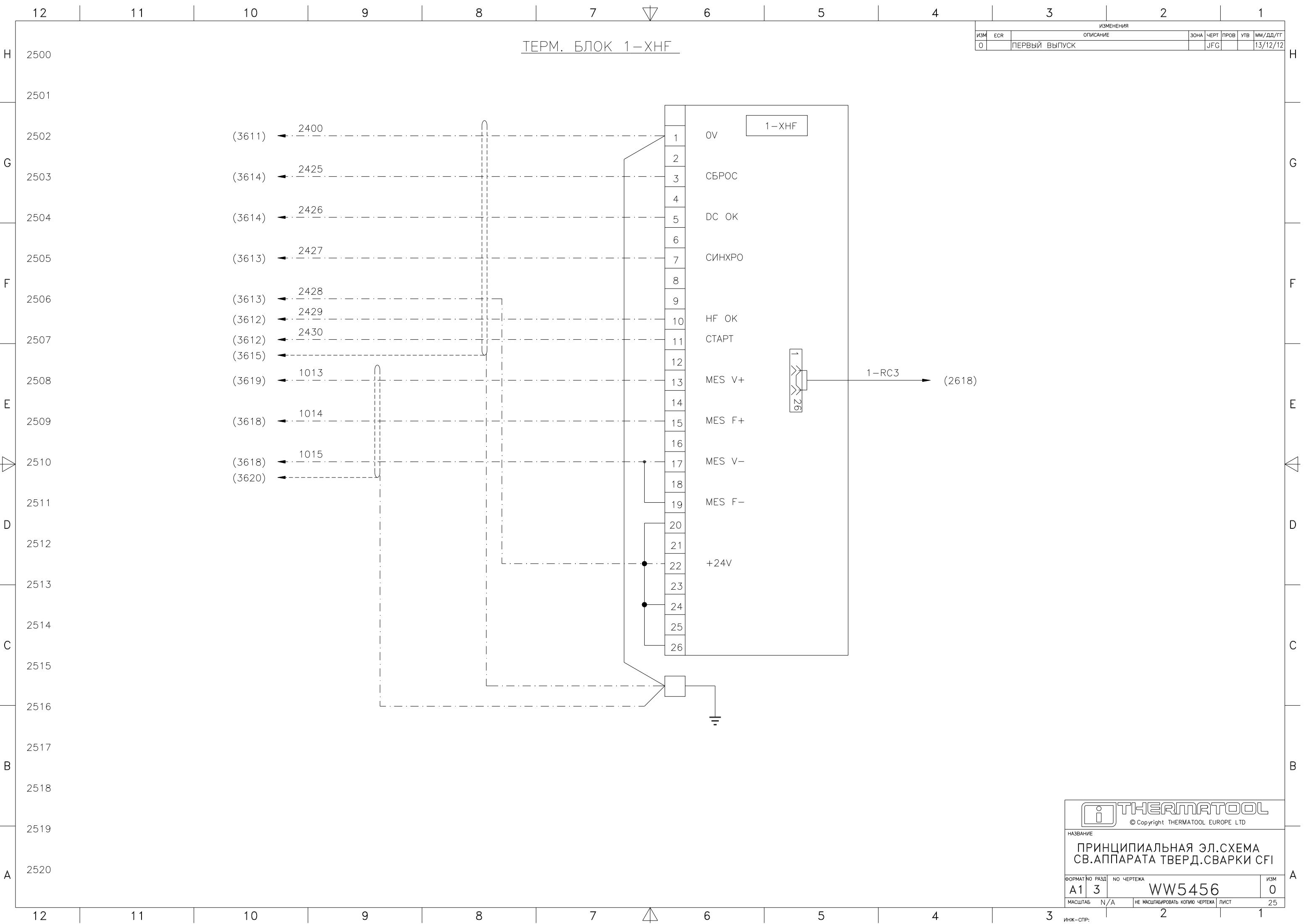
ИЗМЕНЕНИЯ						
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ			ЗОНА	ЧЕРТ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК			JFG	

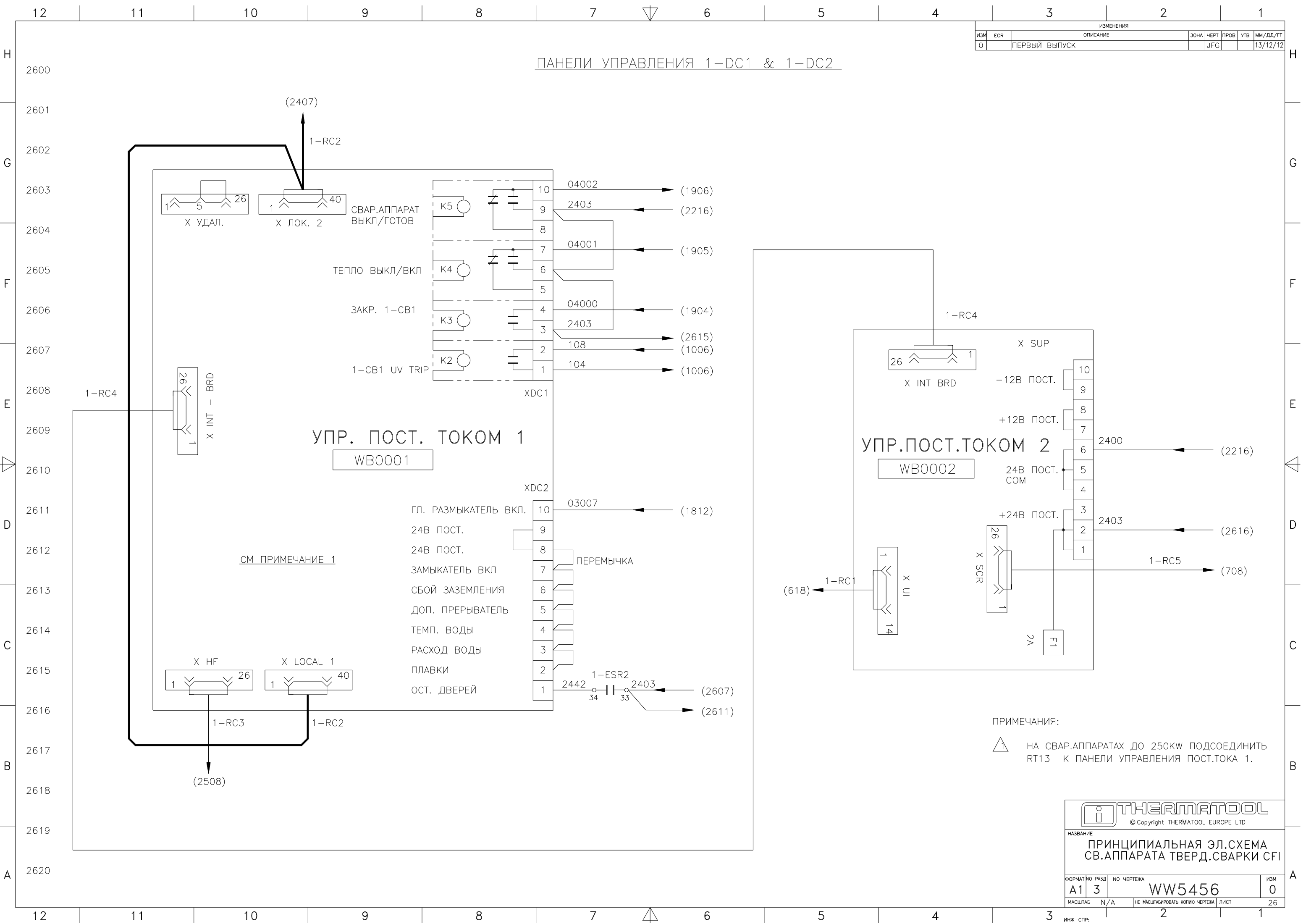


ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CFI

ФОРМАТ	А1	НО	3	РАЗД	НО	ЧЕРТЕЖА	ИЗМ	0
МАСШТАБ	N/A		НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА			ЛИСТ	24	

ИНЖ-СПР:





ИЗМЕНЕНИЯ						
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ			ЗОНА	ЧЕРТ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК			JFG	

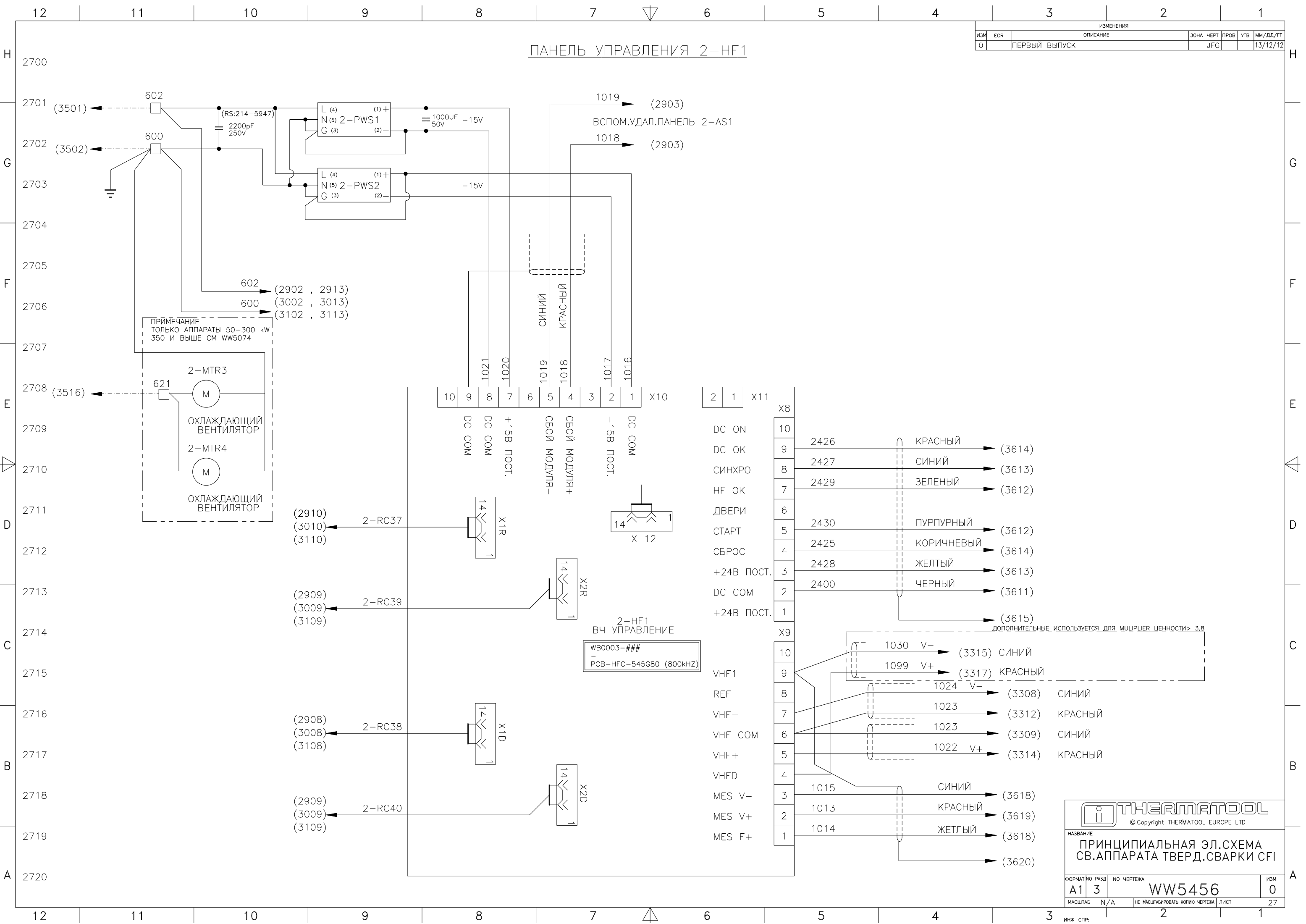
ПРИМЕЧАНИЯ:

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



НАЗВАНИЕ					
ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА СВАР.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ СFI					
ФОРМАТ	НО	РАЗД	НО ЧЕРТЕЖА		ИЗМ
A1	3		WW5456		0
МАСШТАБ	N/A		НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА	ЛИСТ	26

ИНЖ-СПР:



ИЗМЕНЕНИЯ							
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ	ЗОНА	ЧЕРТ	ПРОВ	УТВ	ММ/ДД/ГГ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК		JFG			13/12/12

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ 2-НФ1

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

2-НФ1
ВЧ УПРАВЛЕНИЕ
WB0003-###
PCB-HFC-545G80 (800kHz)

**THERMATOOL**
© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

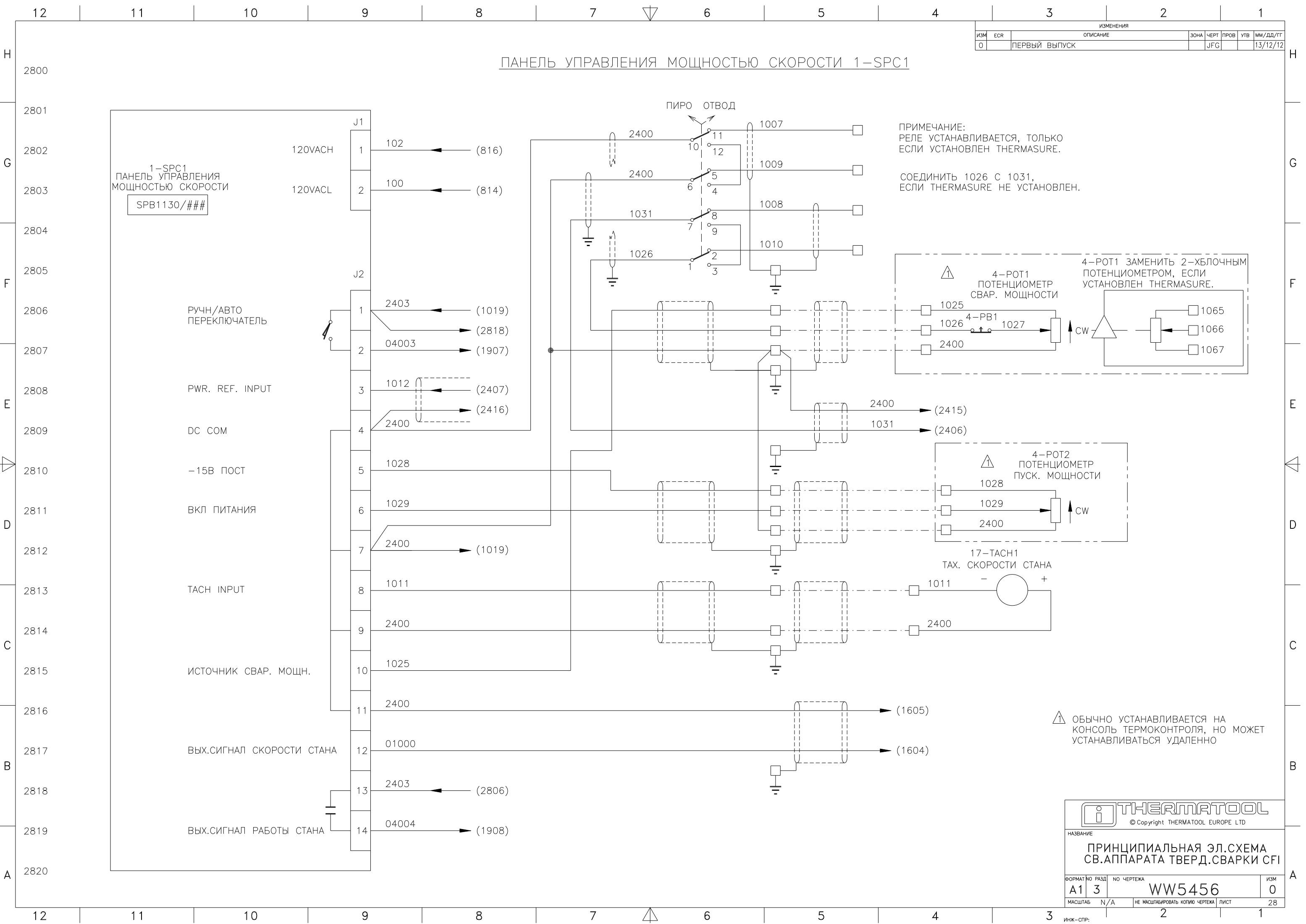
НАЗВАНИЕ
**ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CFI**

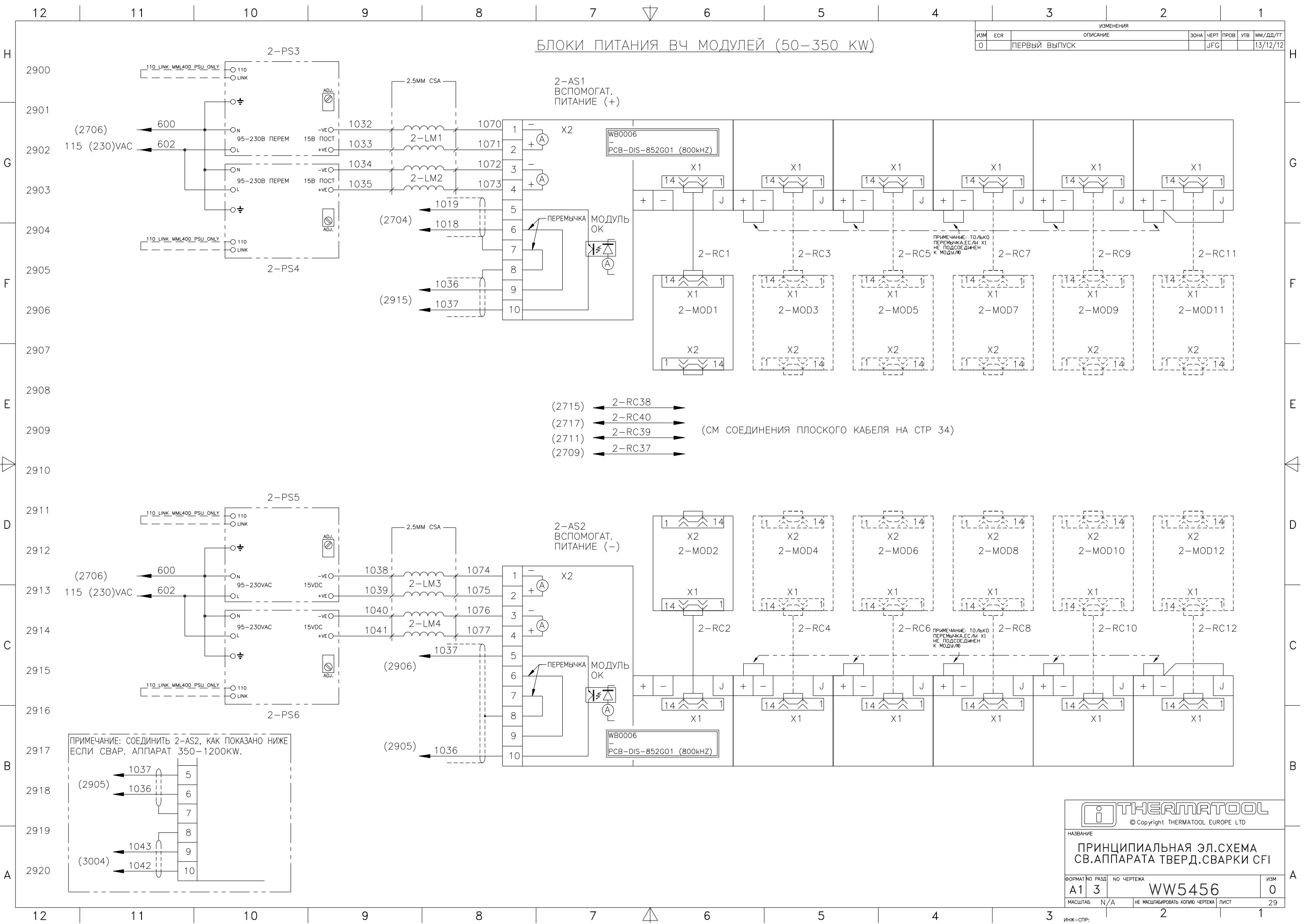
ФОРМАТ	НО	РАЗД	НО ЧЕРТЕЖА	ИЗМ
A1	3			0
МАСШТАБ	N/A	НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА	ЛИСТ	27

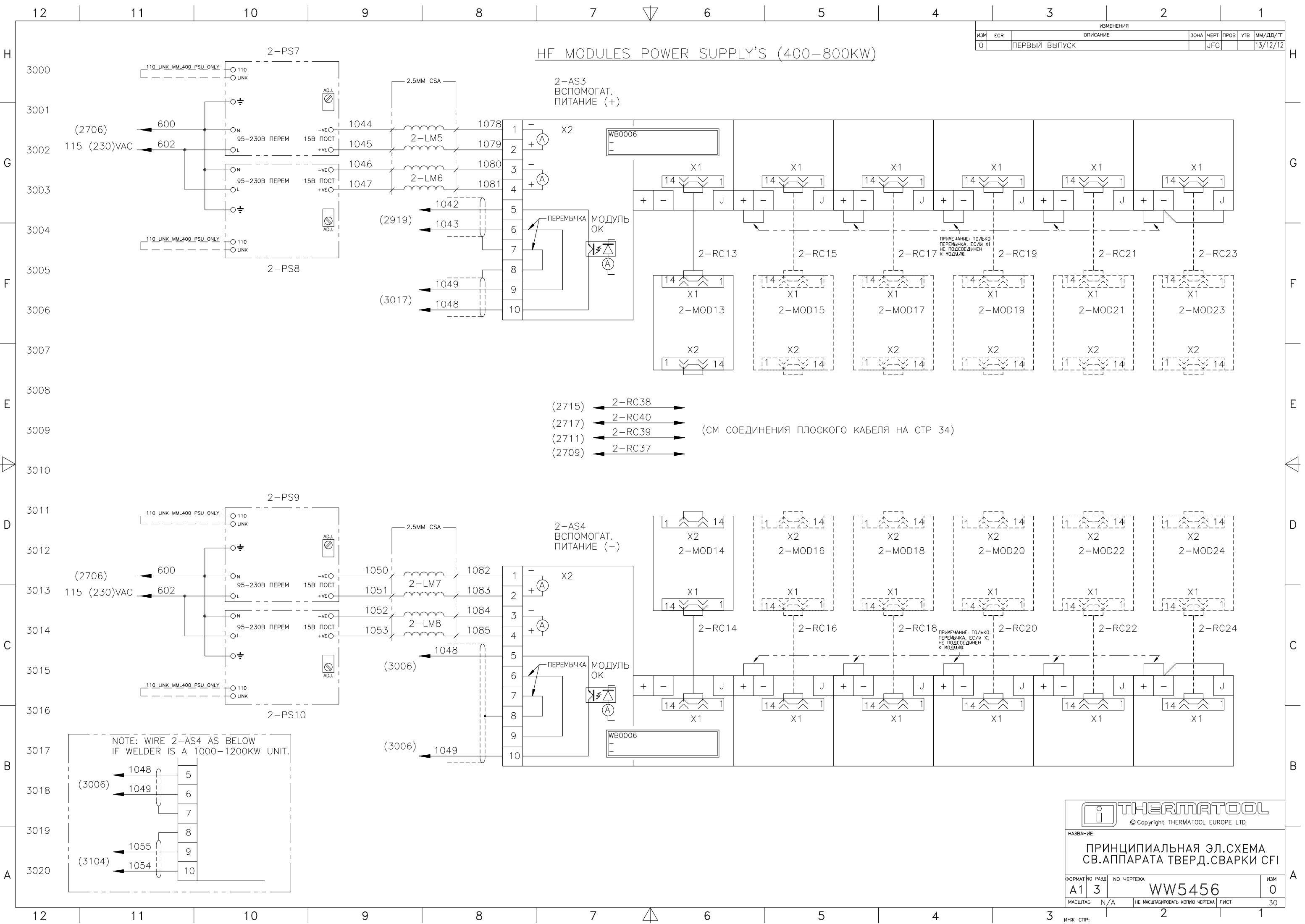
ИНЖ-СПР:

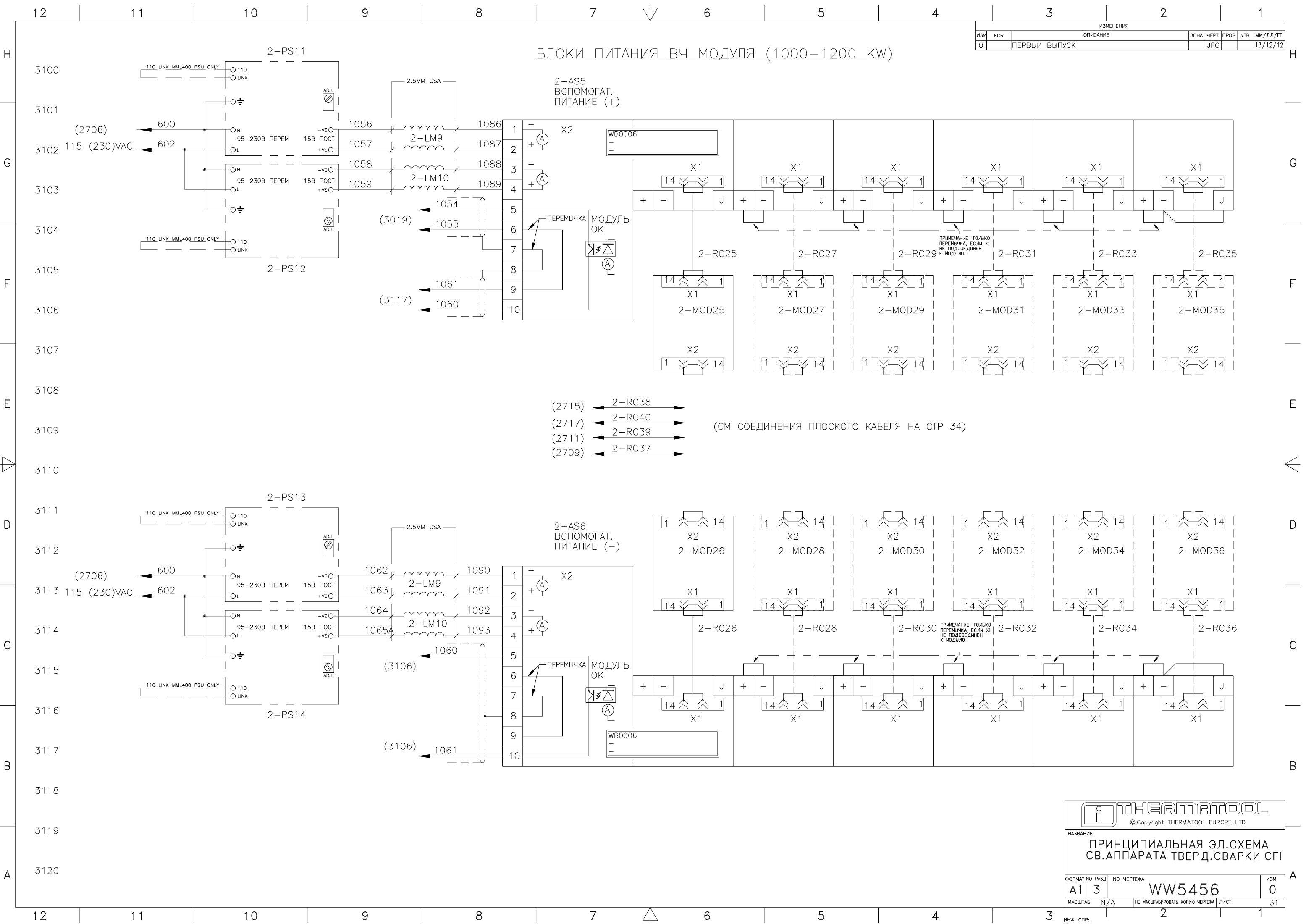
2

1









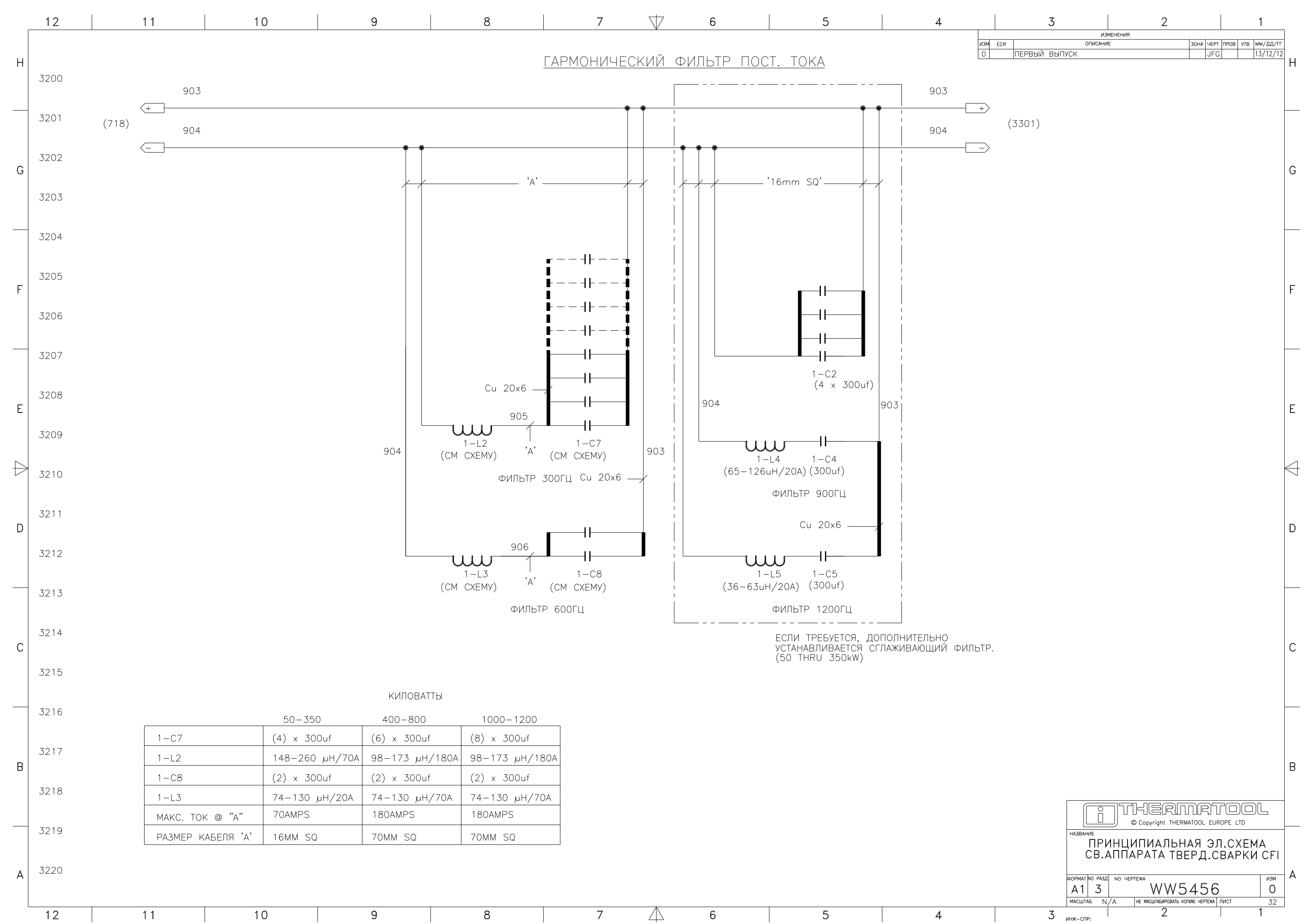
ИЗМЕНЕНИЯ						
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ			ЗОНА	ЧЕРТ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК			JFG	

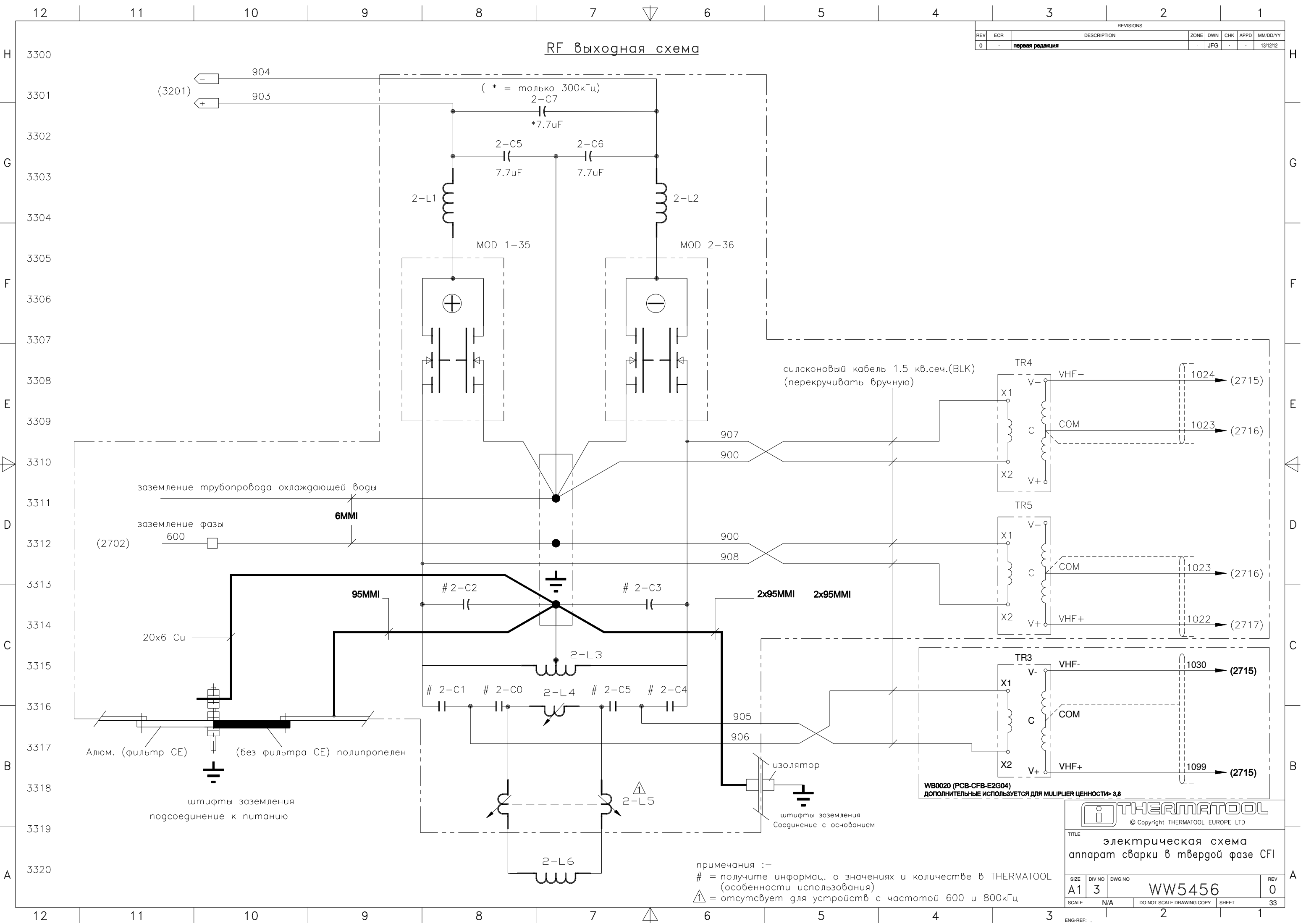


НАЗВАНИЕ
ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CFI

ФОРМАТ	НО РАЗД	НО ЧЕРТЕЖА			ИЗМ
A1	3	WW5456			0
МАСШТАБ	N/A		НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА	ЛИСТ	31

ИНЖ-СПР: 2 1





RF выходная схема

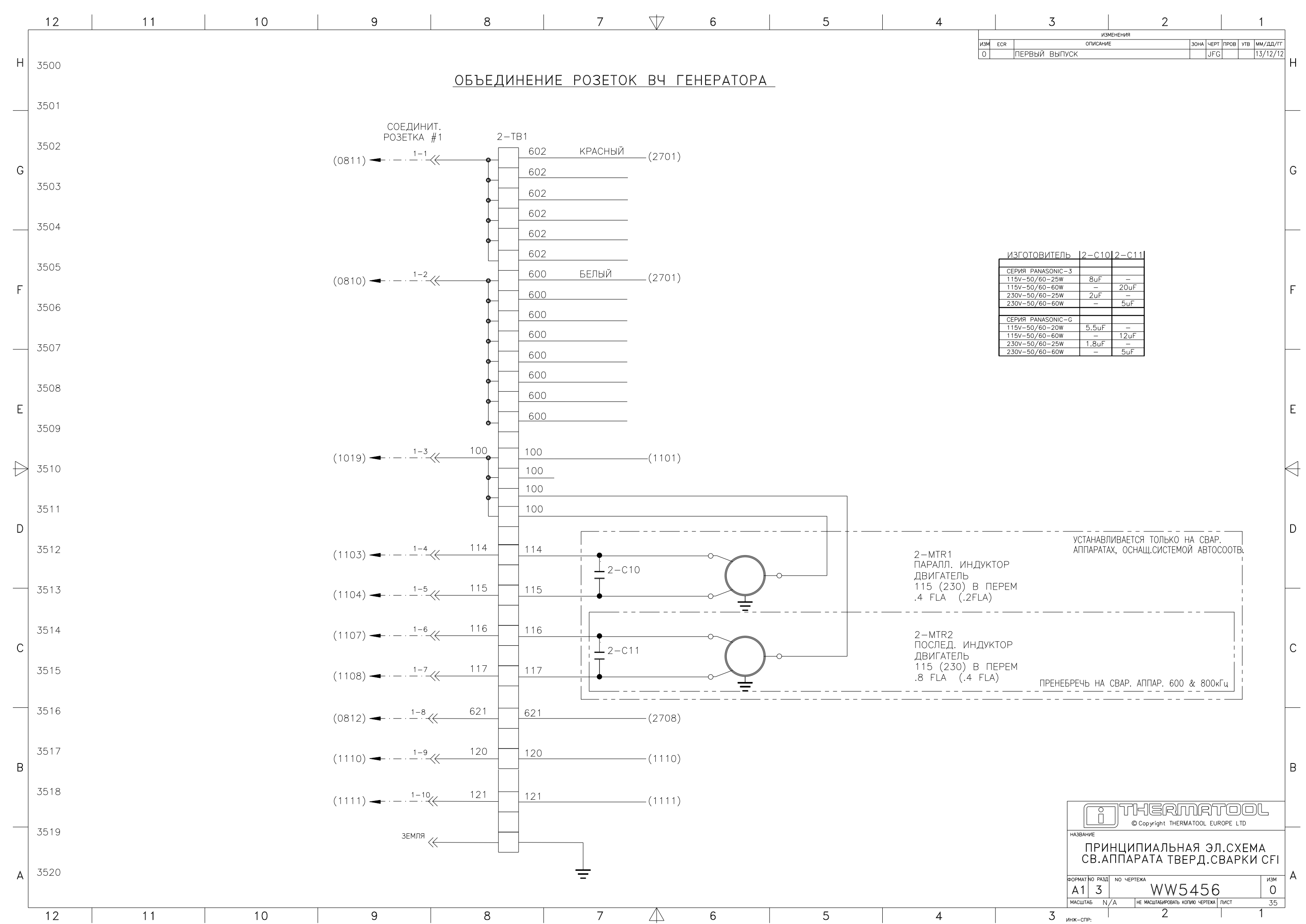
REVISIONS						
REV	ECR	DESCRIPTION			ZONE	DWN
0	.	первая редакция			.	JFG

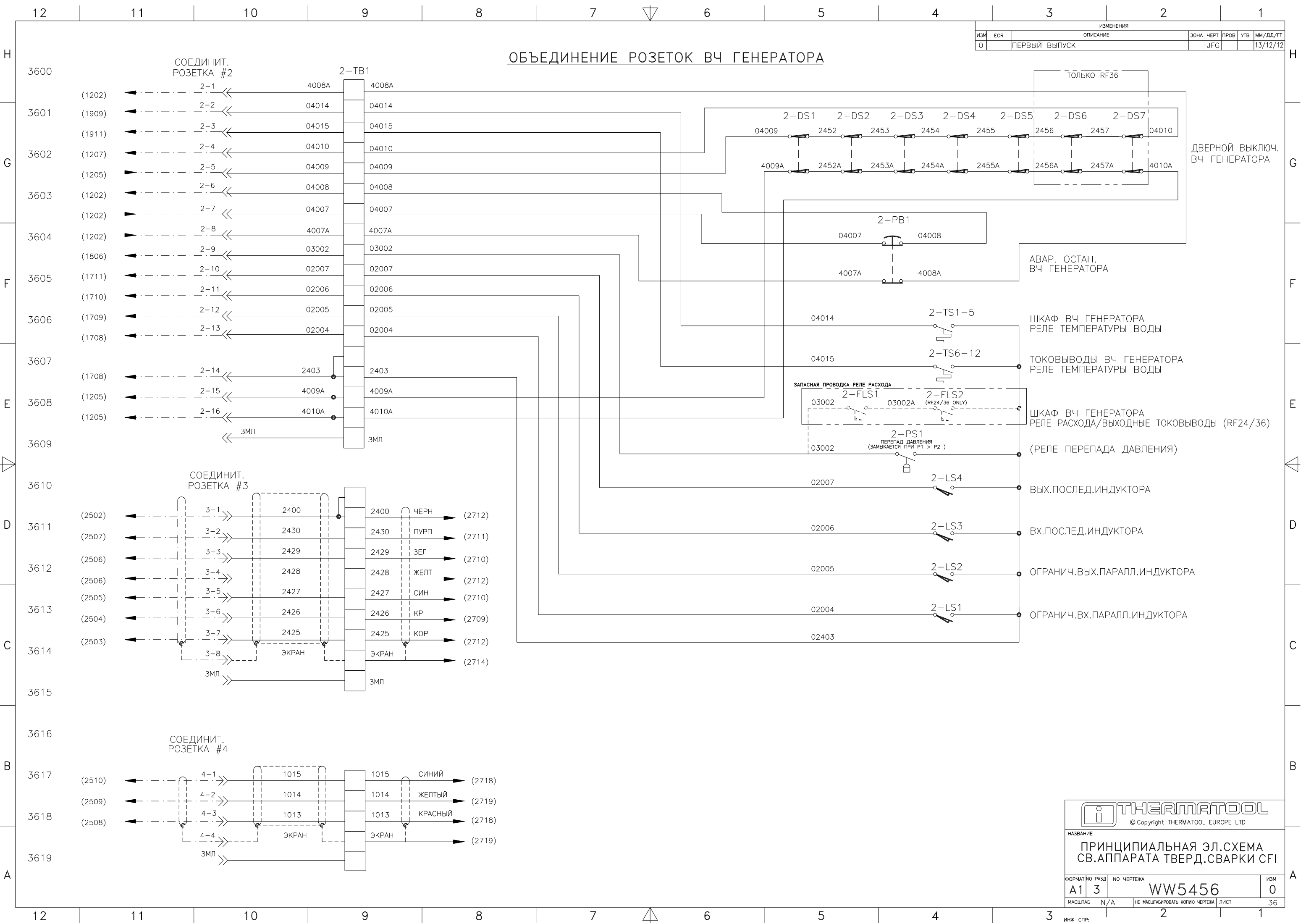
примечания :-
= получите информа. о значениях и количестве в THERMATOOL (особенности использования)
⚠ = отсутствует для устройств с частотой 600 и 800кГц

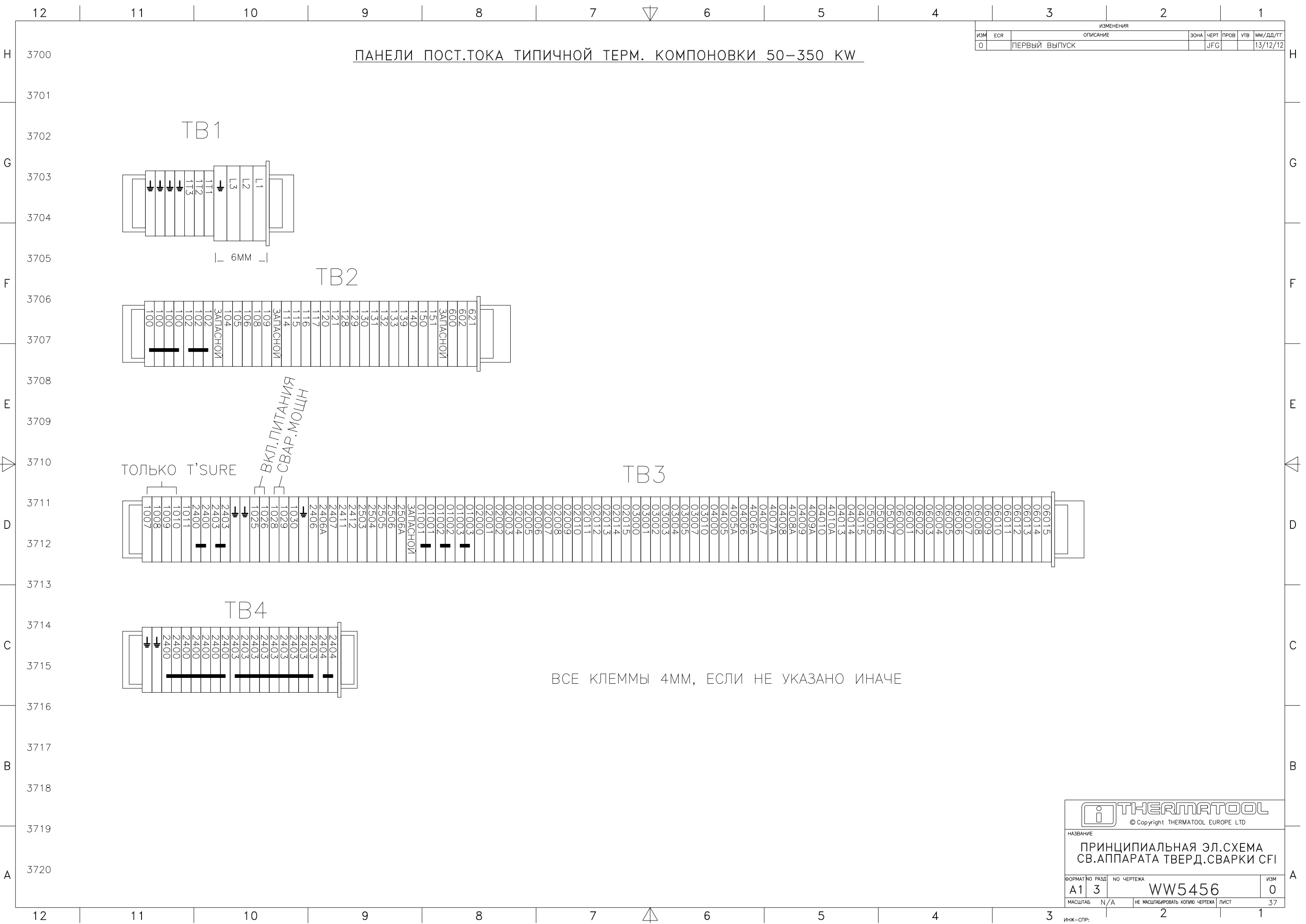


TITLE				
электрическая схема аппарат сварки в твердой фазе CFI				
SIZE	DIV NO	DWG NO	REV	
A1	3	WW5456	0	
SCALE	N/A	DO NOT SCALE DRAWING COPY	SHEET	
			33	

ENG-REF: .







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

ИЗМЕНЕНИЯ							
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ				ЗОНА	ЧЕРТ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК				JFG	



THERMATOOL

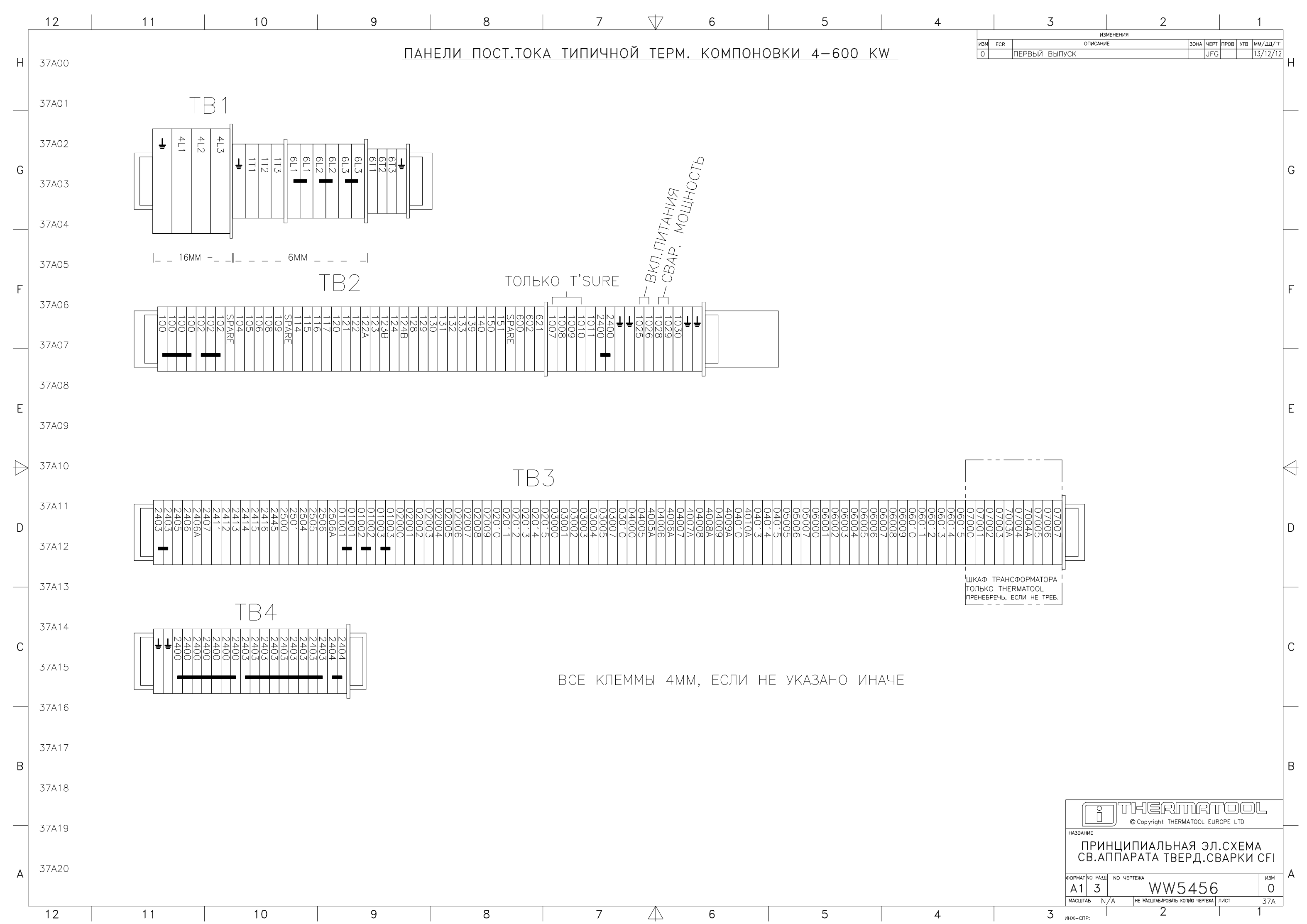
© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

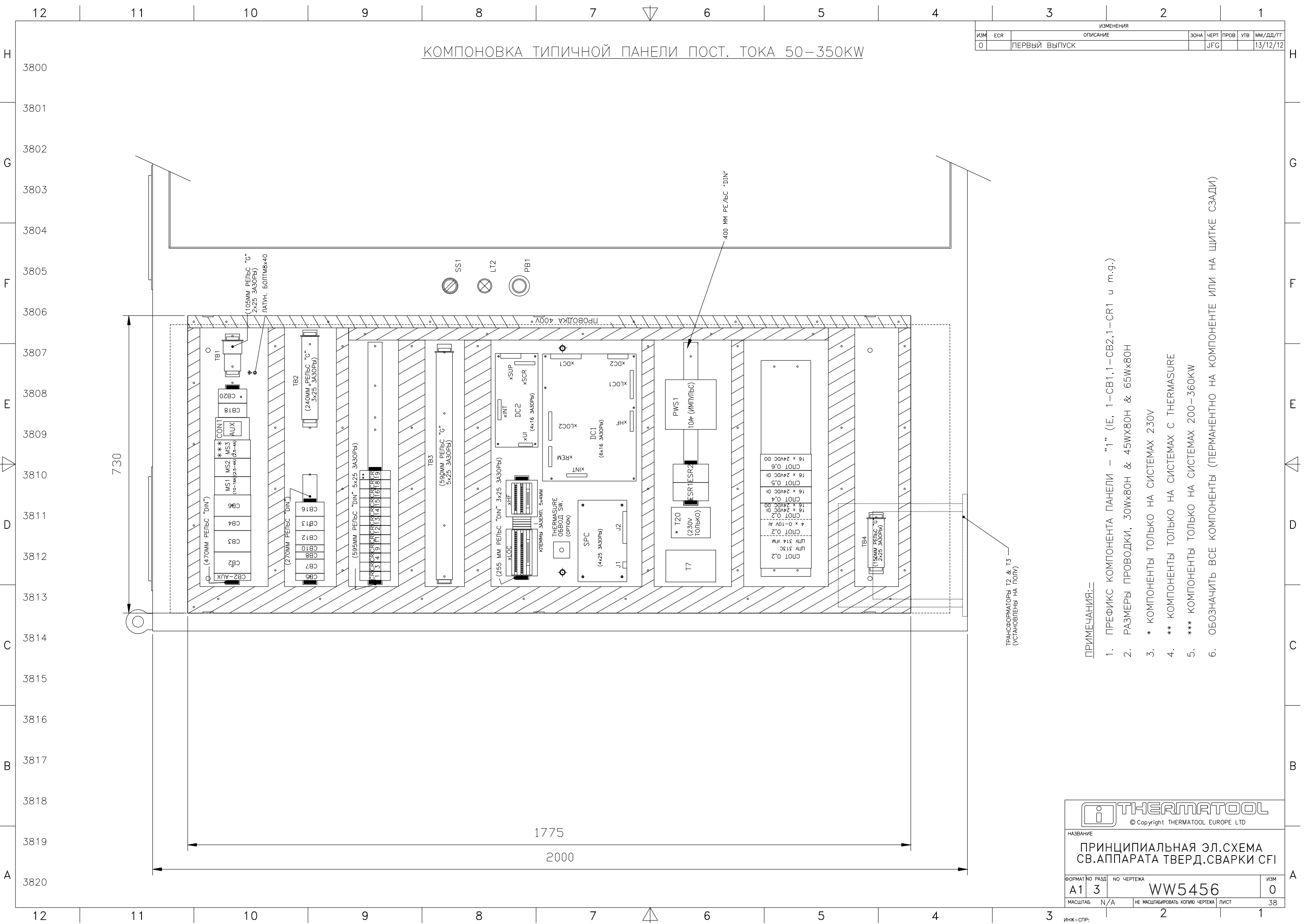
НАЗВАНИЕ

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CF1

ФОРМАТ	А1	РАЗД	3	НО ЧЕРТЕЖА		ИЗМ	0
МАСШТАБ	N/A	НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА				ЛИСТ	37

ИНЖ-СПР:





КОМПОНОВКА ТИПИЧНОЙ ПАНЕЛИ ПОСТ. ТОКА 50–350KW

ИЗМЕНЕНИЯ							
ИЗМ	ЕСР	ОПИСАНИЕ	ЗОНА	ЧЕРТ	ПРОВ	УТВ	ММ/ДД/ГГ
0		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК		JFG			13/12/12

- ПРИМЕЧАНИЯ:–
- ПРЕФИКС КОМПОНЕНТА ПАНЕЛИ – "1" (Е, 1–СВ1,1–СВ2,1–СВ1 u m.g.)
 - РАЗМЕРЫ ПРОВОДКИ, 30Wx80N & 45Wx80N & 65Wx80N
 - * КОМПОНЕНТЫ ТОЛЬКО НА СИСТЕМАХ 230V
 - ** КОМПОНЕНТЫ ТОЛЬКО НА СИСТЕМАХ С THERMASURE
 - *** КОМПОНЕНТЫ ТОЛЬКО НА СИСТЕМАХ 200–360KW
 - ОБОЗНАЧИТЬ ВСЕ КОМПОНЕНТЫ (ПЕРМАНЕНТНО НА КОМПОНЕНТЕ ИЛИ НА ЩИТКЕ СЗАДИ)



© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

НАЗВАНИЕ

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛ.СХЕМА
СВ.АППАРАТА ТВЕРД.СВАРКИ CF1

ФОРМАТ	А1	НО	РАЗД	3	НО	ЧЕРТЕЖА	
МАСШТАБ	N/A	НЕ	МАСШТАБИРОВАТЬ	КОПИЮ	ЧЕРТЕЖА	ЛИСТ	38

ИЗМ

0



ИЗМ
1

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 A A - B B - C 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 D				ПРИМЕНЕНИЕ СМ. МОЩНОСТЬ АППАРАТА	
No ПРОВОДА. 0 0 - 2 1 - 6 0				ОПИСАНИЕ ПОСТАВЛ. ЗАКАЗЧ. 400V 50Hz	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ЩИТ	
				КУДА ТРАНСФ. ШКАФ СВАР. АППАРАТА	
МОЩНОСТЬ	ФАЗА	НОМЕР КАБЕЛЯ	КОЛ-ВО КАБЕЛЕЙ	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ
400Kw (911A)	R	L1	3	150mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	3	150mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	3	150mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	240mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
500Kw (1130A)	R	L1	4	150mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	4	150mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	4	150mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	2	150mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
600Kw (1361A)	R	L1	4	185mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	4	185mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	4	185mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	2	185mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
800Kw (1805A)	R	L1	5	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	5	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	5	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	3	240mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
1000Kw (2257A)	R	L1	6	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	6	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	6	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	3	240mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
1200Kw (2703A)	R	L1	7	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	S	L2	7	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	T	L3	7	240mm2	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	4	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.					

				ПРИМЕНЕНИЕ		СМ. МОЩНОСТЬ АППАРАТА	
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ		ПИТАНИЕ СВАР. АПП. 200V 50Hz	
№ ПРОВОДА. 2 1 - 0 1 - 5 0				ОТКУДА		ТРАНСФОРМ. ШКАФ СВАР. АПП.	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА		БП ПОСТ. ТОКА СВАР. АППАРАТА	
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ МЕДНЫЕ ШИНЫ ВЫСОКОЙ ЭЛЕКТРОПРОВОДНОСТИ							
МОЩНОСТЬ		ФАЗА	НОМЕР КАБЕЛЯ	КОЛ-ВО КАБЕЛЕЙ	РАЗМЕР КАБЕЛЯ	ЦВЕТ КАБЕЛЯ	
400Kw		R	2L1	1	100X10mm	N/A	
(1680A)		S	2L2	1	100X10mm	N/A	
		T	2L3	1	100X10mm	N/A	
		ЗМЛ	ЗМЛ	1	100X5mm	N/A	
500Kw		R	2L1	2	60X10mm	N/A	
(2097A)		S	2L2	2	60X10mm	N/A	
		T	2L3	2	60X10mm	N/A	
		ЗМЛ	ЗМЛ	1	60X10mm	N/A	
600Kw		R	2L1	2	80X10mm	N/A	
(2525A)		S	2L2	2	80X10mm	N/A	
		T	2L3	2	80X10mm	N/A	
		ЗМЛ	ЗМЛ	1	80X10mm	N/A	
800Kw		R	2L1	2	100X10mm	N/A	
(3347A)		S	2L2	2	100X10mm	N/A	
		T	2L3	2	100X10mm	N/A	
		ЗМЛ	ЗМЛ	1	100X10mm	N/A	
1000Kw		R	2L1	3	100X10mm	N/A	
(4183A)		S	2L2	3	100X10mm	N/A	
		T	2L3	3	100X10mm	N/A	
		ЗМЛ	ЗМЛ	2	100X10mm	N/A	
1200Kw		R	2L1	3	120X10mm	N/A	
(5020A)		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.					

				ПРИМЕНЕНИЕ СМ. МОЩНОСТЬ АППАРАТА	
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ СПЕЦ. ВЫСОКОМОЩНЫЕ КАБЕЛИ	
№ ПРОВОДА. 0 1 - 0 2 - 5 0				ОТКУДА БП ПОСТ. ТОКА СВАР. АППАР.	
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА РЧ ГЕНЕРАТОР/ОСЦИЛЛЯТОР	

				ПРИМЕНЕНИЕ		ВСЕ АППАРАТЫ			
ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ОПИСАНИЕ		НИЗК. НАПР.115V ИЛИ 230V 50Hz			
No ПРОВОДА. 0 1 - 0 2 - 3 0				ОТКУДА		БП ПОСТ. ТОКА СВАР. АППАР.			
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА		РОЗЕТКА 1 РЧ ГЕНЕРАТОРА			
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ				12 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
No 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 Х)	
1..10		1 2 1		2.5mm2				ТОЛЬКО ОДНООСН.СТОЛЫ (ОСЬ Х)	
ЗМЛ 		3 М Л 		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 	3 М Л 	0.75mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ	ЗАЗЕМЛЕНИЕ	

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ВСЕ АППАРАТЫ
№ 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 $\frac{1}{3}$	З М Л $\frac{1}{3}$	2.5mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ	ЗАЗЕМЛЕНИЕ	

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ВСЕ АППАРАТЫ
№ 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 $\frac{1}{3}$	З М Л $\frac{1}{3}$	0.5mm2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ	ЗАЗЕМЛЕНИЕ	

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ВСЕ АППАРАТЫ
№ 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 D				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 1 3	0.75mm2		ЛАМПОЧКА "НАГРЕВ ВЫКЛ."	
25	0 6 0 1 4	0.75mm2		ЛАМПОЧКА "НАГРЕВ ВКЛ."	
26	0 6 0 1 5	0.75mm2		КНОПКА СБРОСА	
27		0.75mm2		РЕЗЕРВ	
28		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 СИСТЕМОИ
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 A	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 A	0.75mm2		ПРЕДОХР. СТАН/PFC СН 2	
20	4 0 1 0 A	0.75mm1		ПРЕДОХР СТАНА/PFC ТОЛЬКО АПП. СН2 <350Kw	
20	7 0 0 3 A			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 В ТЕПЛООБМЕННИКЕ	
2	3 0 0 4	0.75mm2			
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 МОЩНОСТИ СВАР. АППАРАТА НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	
6	1 0 2 6	0.5mm2	КРАСНЫЙ		
7	1 0 2 5	0.5mm2	ЗЕЛЕНый		
8		0.5mm2	ЖЕЛТЫЙ		
ЭКРН	ЭКРН				
9	2 4 0 0	0.5mm2	СИНИЙ	ПОТЕНЦИОМЕТР ПУСКОВОЙ МОЩНОСТИ НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	
10	1 0 2 8	0.5mm2	КРАСНЫЙ		
11	1 0 2 9	0.5mm2	ЗЕЛЕНый		
12		0.5mm2	ЖЕЛТЫЙ		
ЭКРН	ЭКРН				
13	1 0 6 5	0.5mm2	СИНИЙ	ПОТ.МОЩНОСТИ ВТОРОГО КОМПЛЕКТА СВАРКИ ТОЛЬКО АПП. THERMASURE. НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	
14	1 0 6 6	0.5mm2	КРАСНЫЙ		
15	1 0 6 7	0.5mm2	ЗЕЛЕНый		
16		0.5mm2	ЖЕЛТЫЙ		
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО УСТРОИСТВА ОТ 50Kw ДО 350Kw
No. ПРОВОДА О 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 УСТРОИСТВА ОТ 400Kw ДО 600Kw
No. ПРОВОДА О 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 УСТРОИСТВА ОТ 800Kw И ВЫШЕ
No. ПРОВОДА О 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.		

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО АППАР. 400Kw И ВЫШЕ
№ ПРОВОДА. 2 1 - 0 1 - 4 0				ОПИСАНИЕ	НИЗК.НАПР.115V ИЛИ 230V 50Hz
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА	ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ
				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				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ТЛЬКО АППАР. 400kW И ВЫШЕ
№ ПРОВОДА. 2 1 - 0 1 - 3 0				ОПИСАНИЕ	НИЗК.НАПР.115V ИЛИ 230V 50Hz
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА	ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ
				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 СВЛ	
5	1 0 6	1.5mm2		ОТКР.ИНДУКТОРА СВ	
6	1 0 8	1.5mm2		ОТПУСК. СВ UV	
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО АППАР. 400Kw И ВЫШЕ
№ ПРОВОДА. 2 1 - 0 1 - 2 0				ОПИСАНИЕ	ОСОБО НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 24VDC
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА	ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ
				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 СН.1	
2	4 0 0 8 A	0.75mm2		АВАР. ОСТАНОВ СН.2	
3	0 4 0 1 0	0.75mm2		ДВЕРНОЙ ВЫКЛЮЧ. СН.1	
4	4 0 1 0 A	0.75mm2		ДВЕРНОЙ ВЫКЛЮЧ. СН.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.СН.1	
12	7 0 0 3 A	0.75mm2		ДВЕРНОЙ ВЫКЛЮЧ. СН.2	
13	0 7 0 0 4	0.75mm2		АВАР. ОСТАНОВ СН.1	
14	7 0 0 4 A	0.75mm2		АВАР. ОСТАНОВ СН.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				

ИД ПРОВОДА А А - В В - С D				ПРИМЕНЕНИЕ	ТОЛЬКО АППАР. 400-600Kw
№ ПРОВОДА. 2 1 - 0 1 - 4 0				ОПИСАНИЕ	ИСТ.НИЗК.НАПРЯЖ. 400V 50Hz
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				ОТКУДА	ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ
				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 ДВИГАТЕЛЮ ПО ОСИ Z.	
2	6 Т 2	1.5mm2			
3	6 Т 3	1.5mm2			
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 ВЕРХНИЙ ПРЕДЕЛ НИЖНИЙ ПРЕДЕЛ	
2	2 5 0 0	1.5mm2			
3	2 5 0 1	1.5mm2			
ЭКРН	ЭКРН				

				ПРИМЕНЕНИЕ		ТОЛЬКО 3-ХОСН. СТОЛЫ	
ИД ПРОВОДА				А А - В В - С		D	
№ ПРОВОДА				О 1 - 0 6 - 3		0	
ИСТОЧНИК -		ЗАКАЗЧИК					
ОПИСАНИЕ				КАБЕЛЯ		10 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ	
НОМЕР КАБЕЛЯ		НОМЕР ПРОВОДА		РАЗМЕР КАБЕЛЯ		ЦВЕТ КАБЕЛЯ	
						КОММЕНТАРИИ	
1		1 0 0		1.5mm2			
2		1 2 2 А		1.5mm2			
3		1 2 3		1.5mm2			
4		1 2 4		1.5mm2			
5		1 2 2		1.5mm2			
6		1 2 3 В		1.5mm2			
7		1 2 4 В		1.5mm2			
8		1 2 0		1.5mm2			
9		1 2 1		1.5mm2			
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.О 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 СИГНАЛЫ ДИАГРАММНОГО САМОПИСЦА	
2	3 6 9	1mm2			
3	3 7 0	1mm2			
4	3 7 1	1mm2			
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 ПИТАНИЯ	
2	3 6 0	1mm2			
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 БУМАГИ	
2	3 2 1	1mm2			
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 СИГНАЛ	
2	3 7 3	1mm2			
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 A A - B B - C D				ОПИСАНИЕ	УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)
№ ПРОВОДА. O 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 A A - B B - C 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 A	1mm2	КРАСНЫЙ	Клемма 8, СИЛ к клемме 24 дислея температуры
2		3 7 7 A	1mm2	ЧЕРНЫЙ	Клемма 7, СИЛ к клемме 25 дислея 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	ДИСПЛЕИ 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. О 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. О 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 ИНДУКТОРА	
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 ≡	0.75MM2	ЗЕЛ/ЖЕЛТ	ЗЕМЛЯ (5 КЛЕММ)
ЭКРН	ЭКРН				

ИД ПРОВОДА A A - B B - C D				ПРИМЕНЕНИЕ СМ. МОЩНОСТЬ АППАРАТА	
No 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	L1	1	95mm ²	ЧЕРНЫЙ
(195A)	S	L2	1	95mm ²	ЧЕРНЫЙ
(150kW MCH)	T	L3	1	95mm ²	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	50mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
150KVA	R	L1	1	120mm ²	ЧЕРНЫЙ
(230A)	S	L2	1	120mm ²	ЧЕРНЫЙ
(200kW MCH)	T	L3	1	120mm ²	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	70mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
275KVA	R	L1	2	95mm ²	ЧЕРНЫЙ
(420A)	S	L2	2	95mm ²	ЧЕРНЫЙ
(350kW MCH)	T	L3	2	95mm ²	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	95mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
400KVA	R	L1	2	120mm ²	ЧЕРНЫЙ
(600A)	S	L2	2	120mm ²	ЧЕРНЫЙ
(600kW MCH)	T	L3	2	120mm ²	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	120mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
328KVA	R	L1	2	120mm ²	ЧЕРНЫЙ
(500A)	S	L2	2	120mm ²	ЧЕРНЫЙ
(800kW MCH + ALGORITHM)	T	L3	2	120mm ²	ЧЕРНЫЙ
	ЗМЛ	ЗМЛ	1	120mm ²	ЗЕЛ/ЖЕЛТ
410KVA	R	L1	2	120mm ²	ЧЕРНЫЙ
(600A)	S	L2	2	120mm ²	ЧЕРНЫЙ
(1MW MCH + ALGORITHM)	T	L3	2	120mm ²	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.					

				ПРИМЕНЕНИЕ		ТОЛЬКО ГДЕ УСТАНОВЛЕН PFC			
ИД ПРОВОДА A A - B B - C D				ОПИСАНИЕ		УРОВЕНЬ СИГНАЛА (АНАЛОГ.)			
No ПРОВОДА. 2 1 - 3 1 - 1 0				ОТКУДА		ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ШКАФ			
ИСТОЧНИК - ЗАКАЗЧИК				КУДА		КОРРЕКЦИЯ КОЭФФ.МОЩНОСТИ			
ОПИСАНИЕ КАБЕЛЯ				2 ЭКРАНИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ					
НОМЕР КАБЕЛЯ		НОМЕР ПРОВОДА		РАЗМЕР КАБЕЛЯ		ЦВЕТ КАБЕЛЯ		КОММЕНТАРИИ	
1		L 0		2.5mm2				ТРАНСФОРМАТОР ТОКА	
2		K 0		2.5mm2				ТРАНСФОРМАТОР ТОКА	
ЭКРН		ЭКРН							

				ПРИМЕНЕНИЕ ТОЛЬКО ГДЕ УСТАНОВЛЕН PFC	
ИД ПРОВОДА A A - B B - C D				ОПИСАНИЕ ОСОБО НИЗКОЕ НАПРЯЖ. 24VDC	
No 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 A	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 A	0.5mm2		ВЫКЛ.ДВЕРИ СЕР.PFC С ПРЕДОХР.СТАНА	
ЭКРН	ЭКРН				



*Inductotherm HWT Ltd,
Thermatool House, Crockford Lane,
Basingstoke, Hants RG24 8NA*

Тип агрегата: **Все агрегаты**

ЛСТ
1(2)

Имя файла: XS0051A-rus.doc

ЛИСТ ИСТОРИИ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОРАБОТКИ

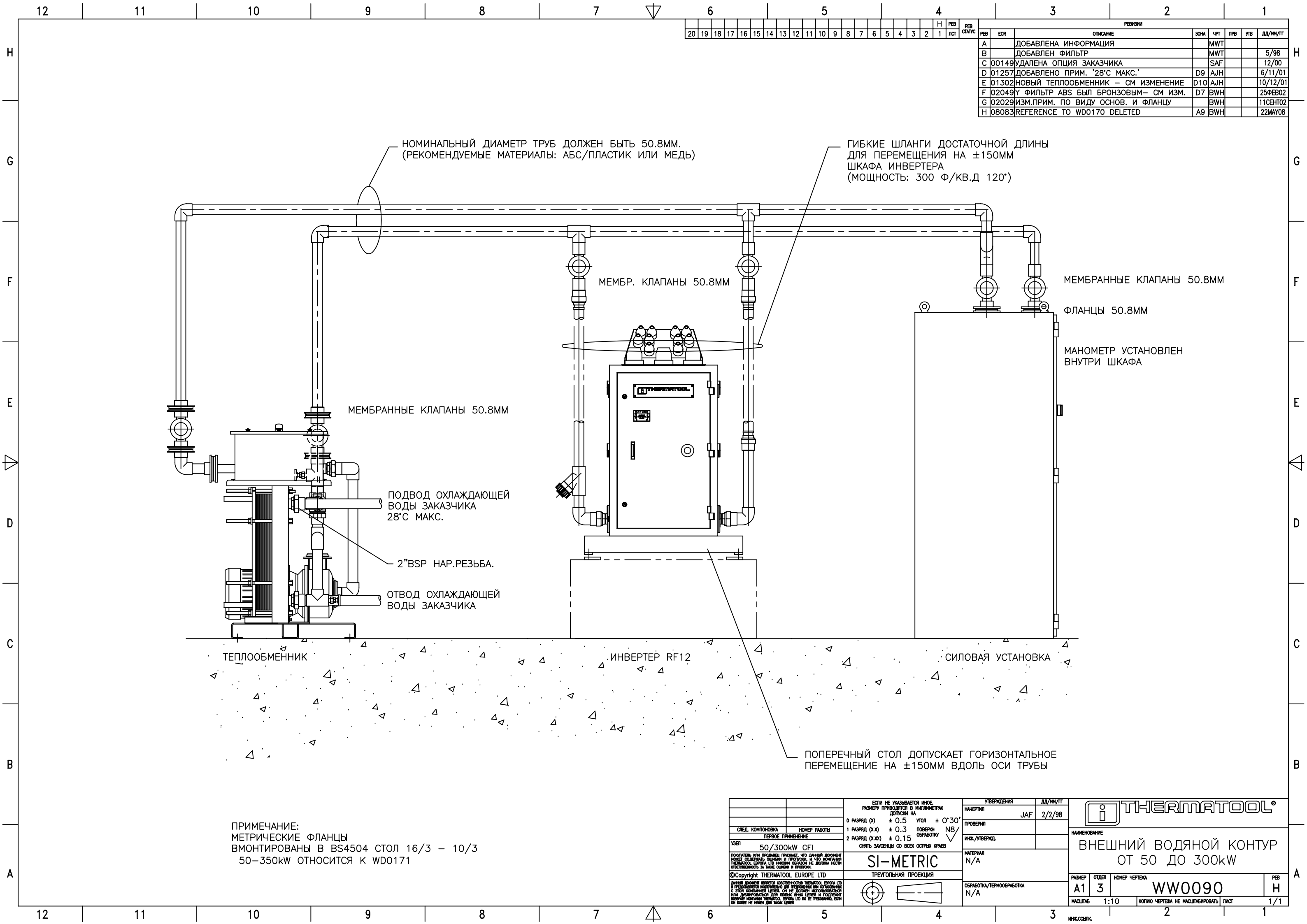
[illegible]

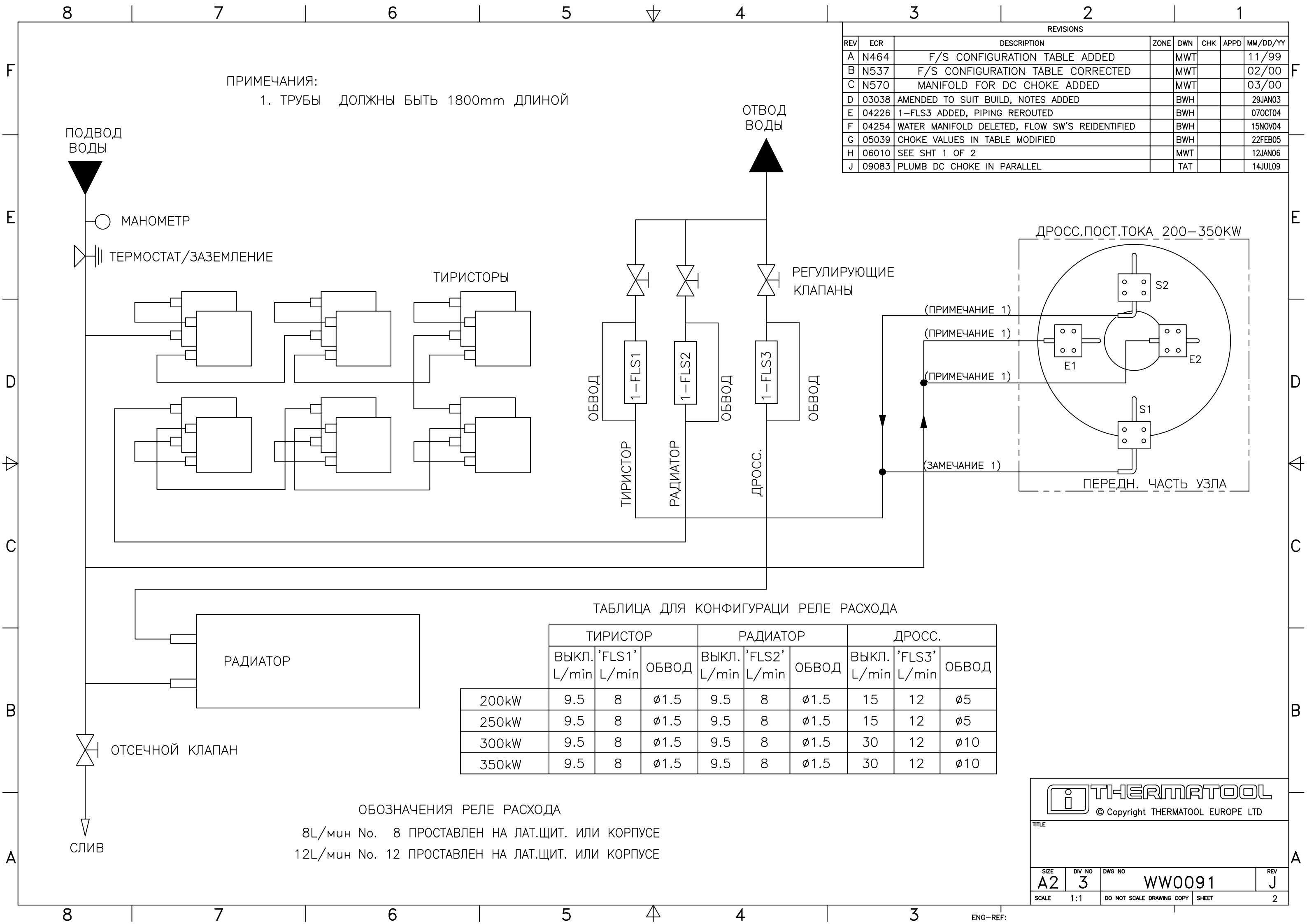
Наименование	№ чертежа	Рев.
ЦВЕТА ПРОВОДКИ	XS0051	А

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

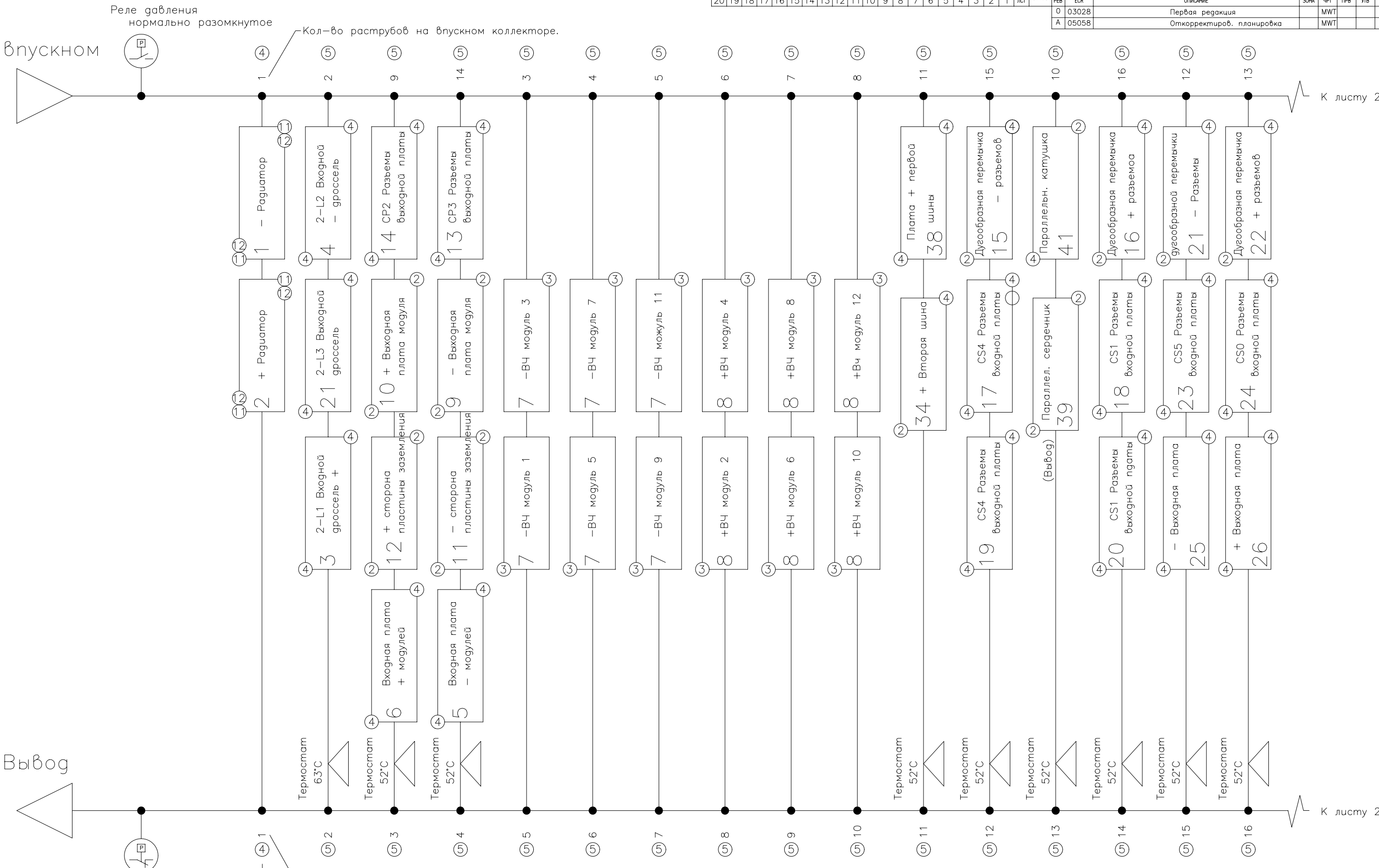
Тип цепи / Проводник	Цвет	Описание
РЕ (Фаза заземления)	зеленый/желтый	Входящий контакт заземления, Точка подключения должна обозначаться РЕ подходящим маркером (Смотри также стандарт EN60204 по “минимальному” размеру проводника)
Цепи запитки переменного AC & постоянного тока DC	Черный	Входящая запитка 3-фазным током/проводка на электромоторы/2 фазы на трансформаторы)
Цепи управления переменным током AC Линия	Красный	Фаза (напряжение) запитки фазы и нейтрали /схемы управления/однофазные моторы/вся проводка на вторичной стороне изолирующих трансформаторов
Цепи управления переменным током AC 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
---------------------------------------	----------------------------	------------------





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



Примечание:—

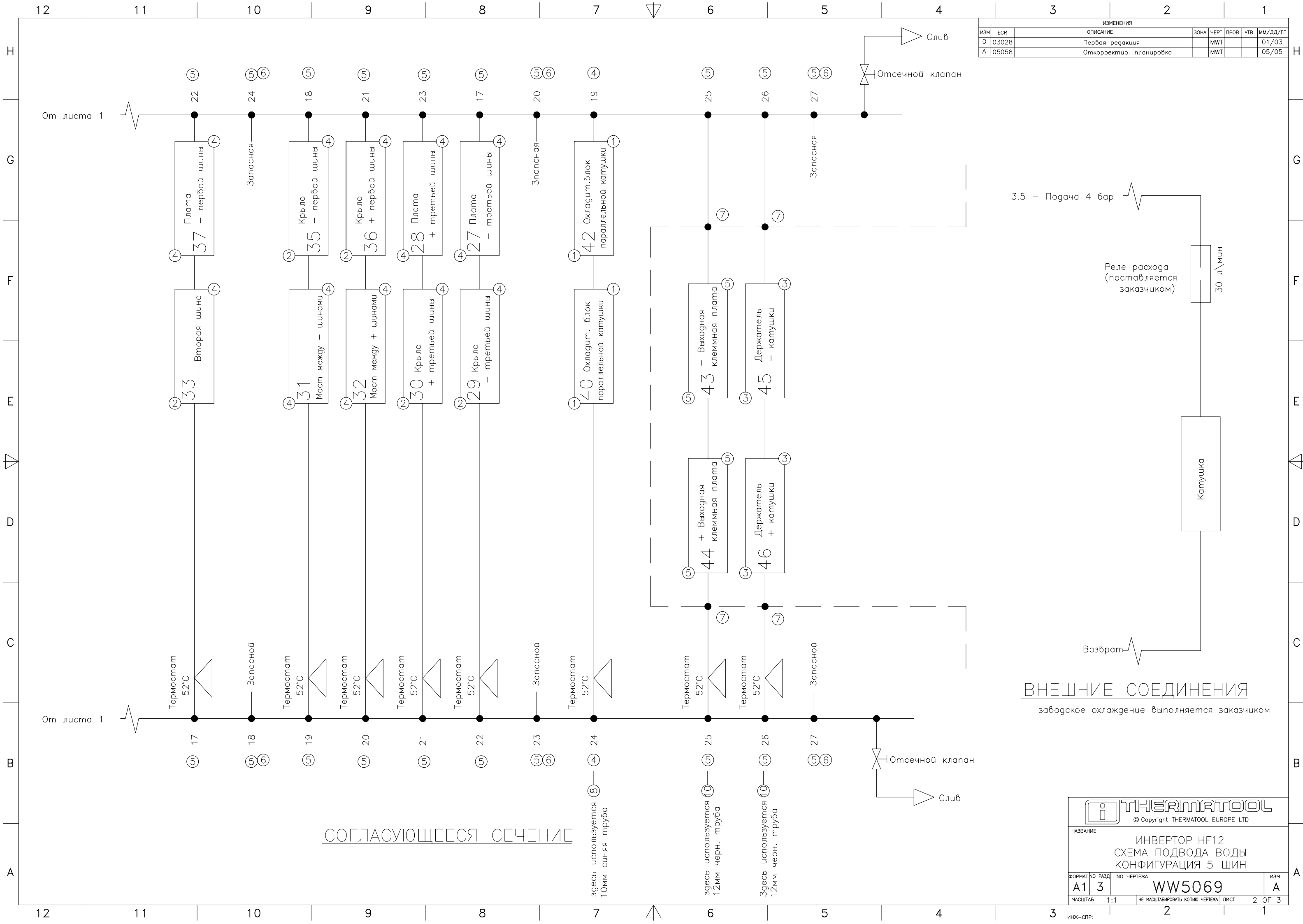
1. Номер внутри кружков ⑤ относится к No. позиции в перечне материалов.
2. Количество + и – ВЧ модулей зависит от конфигурации.
3. При отсутствии гр. указаний для всех прокладок исп-ется синяя труба ⑨ составляющая 12 мм

СПЕД. КОМПОНОВКА		НОМЕР РАБОТЫ	
ПЕРВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		УЗЕЛ	
HF12_CFI		HF12_CFI	
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD		ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ	
ПОКАЗАТЕЛЬ ИЛИ ПРОДАВЕЦ ПРИМЕТ, ЧТО НАСТОЯЩИЙ ДОКУМЕНТ МОЖЕТ СОДЕРЖАТЬ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ, И ЧТО КОМПАНИЯ THERMATOOL EUROPE LTD НИКОГДА ОБРАЗОМ НЕ ДОЛЖНА НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ТАКИЕ ОШИБКИ ИЛИ ПРОПУСКИ		СИ-METRIC	
ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ THERMATOOL EUROPE LTD И ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ ДЛЯ ПРЕДЛОЖЕННЫХ ИЛИ СОГЛАСОВАННЫХ С ЭТОЙ КОМПАНИЕЙ ЦЕЛЕЙ, ОН НЕ ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЛИ ДУБИЛИРОВАТЬСЯ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ЦЕЛЕЙ И ПОДЛЕЖИТ ВОЗВРАТУ КОМПАНИИ THERMATOOL EUROPE LTD ПО ЕЕ ТРЕБОВАНИЮ, ЕСЛИ ОН БОЛЕЕ НЕ НУЖЕН ДЛЯ ТАКИХ ЦЕЛЕЙ		УТВЕРЖДЕНИЯ	
		НАЧЕРТИЛ	
		МWT	
		ПРОВЕРИЛ	
		ИНЖ/УТВЕРЖД	
		МАТЕРИАЛ	
		отсутствует	
		ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА	
		отсутствует	
РАЗМЕР		ОТДЕЛ	
A1		3	
НОМЕР ЧЕРТЕЖА		WW5069	
РЕВ		A	
МАСШТАБ		1:1	
КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ		ЛИСТ	
		1 OF 3	

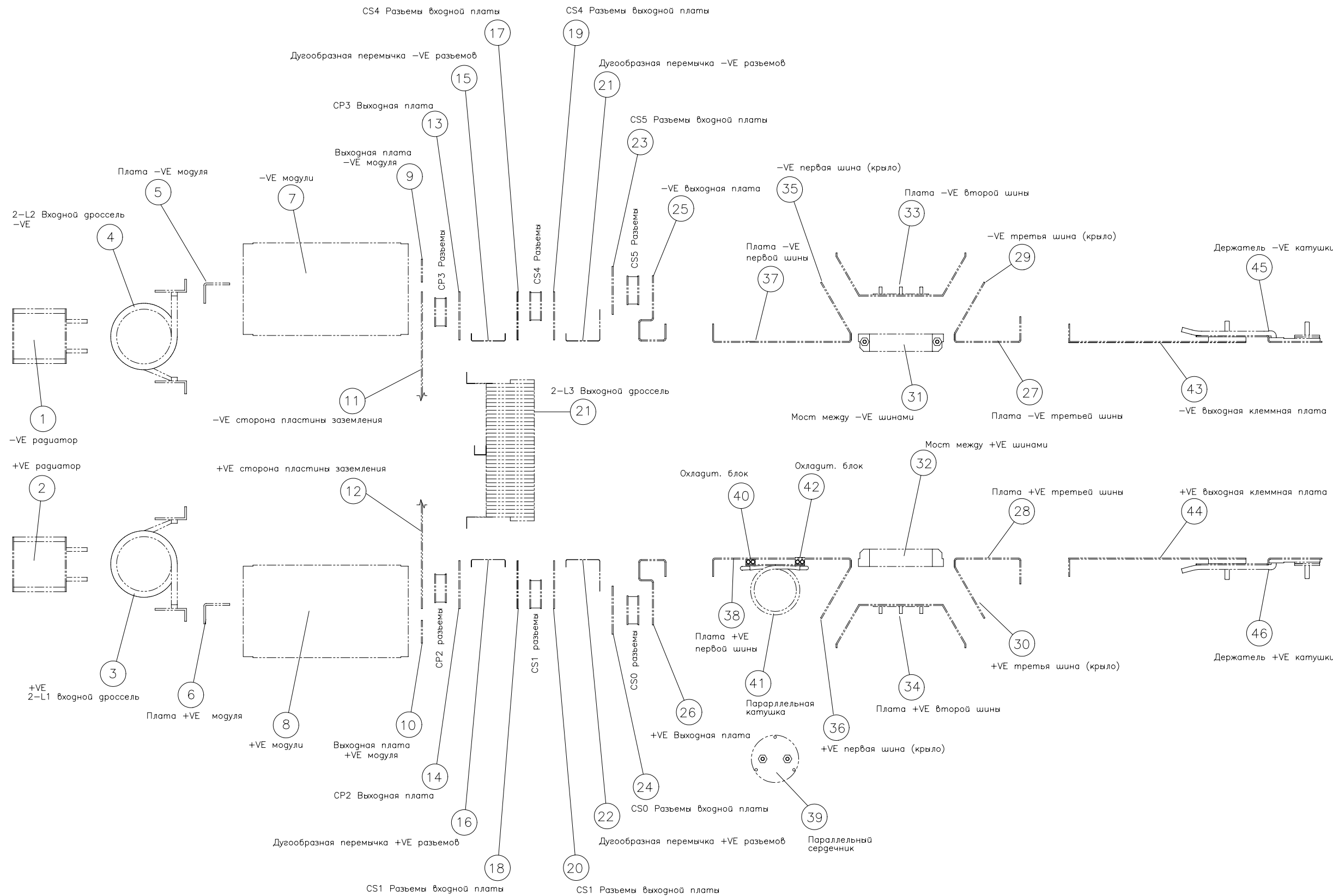
ИНЖ-ССЫЛК

THERMATOOL®


ИНВЕРТОР HF12
СХЕМА ПОДВОДА ВОДЫ
КОНФИГУРАЦИЯ 5 ШИН



REV							REVISIONS						
REV	ECR	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		



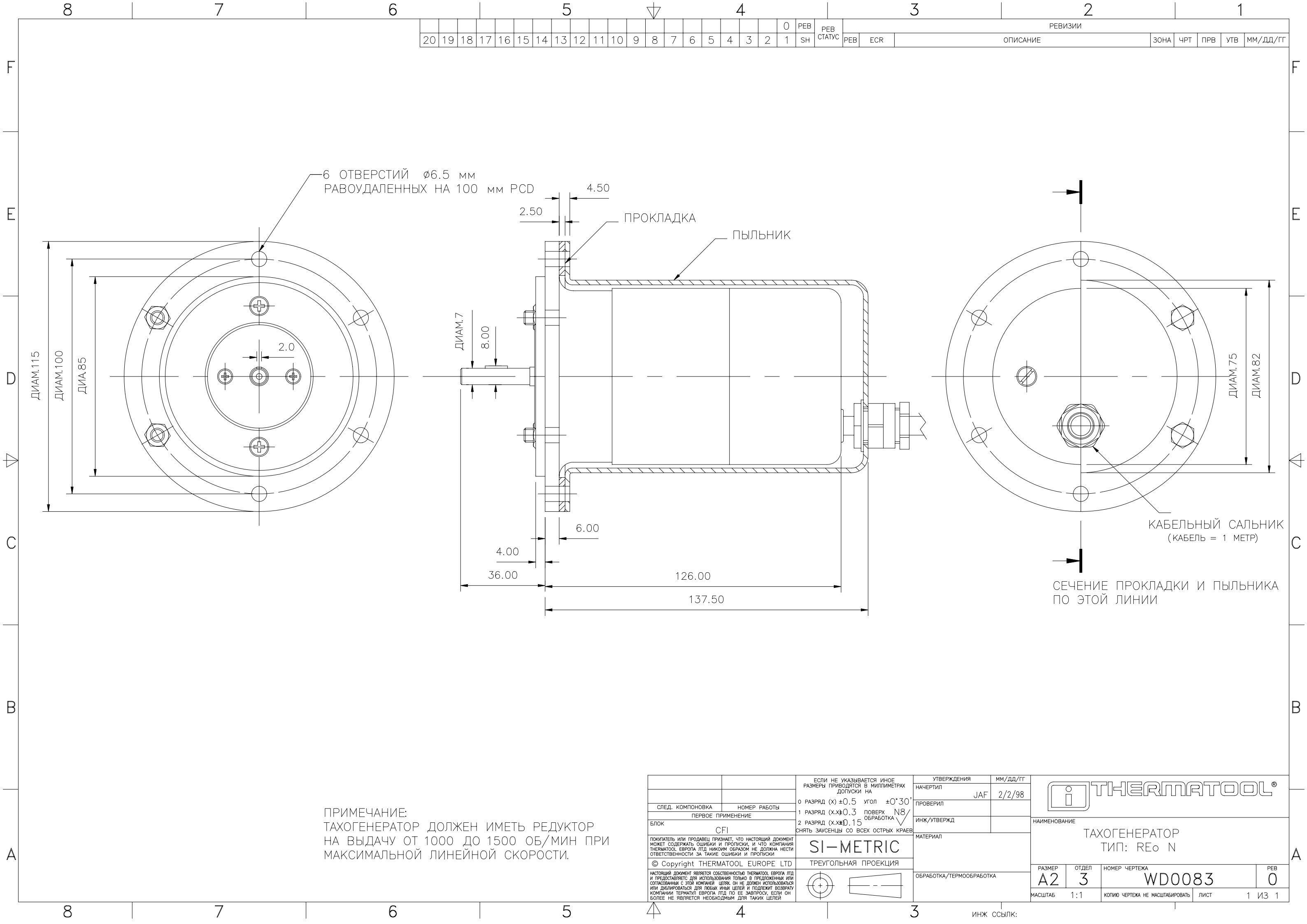
ПЛАНИРОВКА ИДЕНТИФИКАЦИИ КОМПОНЕНТОВ

**THERMATOOL**
© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD

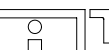
TITLE
ИНВЕРТОР HF12
СХЕМА ПОДВОДА ВОДЫ
КОНФИГУРАЦИЯ 5 ШИН

SIZE A0	DWG NO 3	DWG NO WW5069	REV A
SCALE 1:1		DO NOT SCALE DRAWING COPY SHEET 3 OF 3	

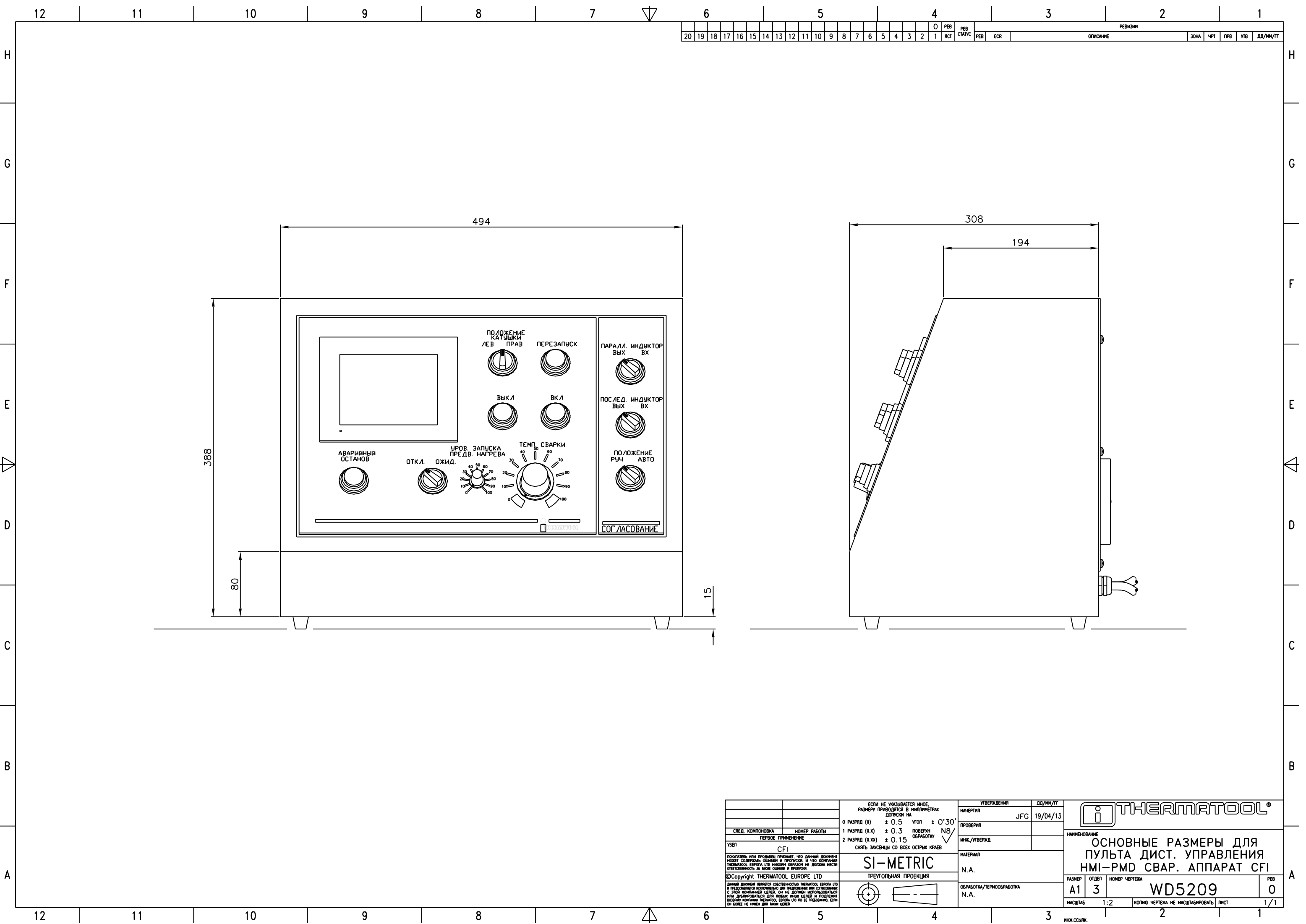
ENG-REF: 2 1




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

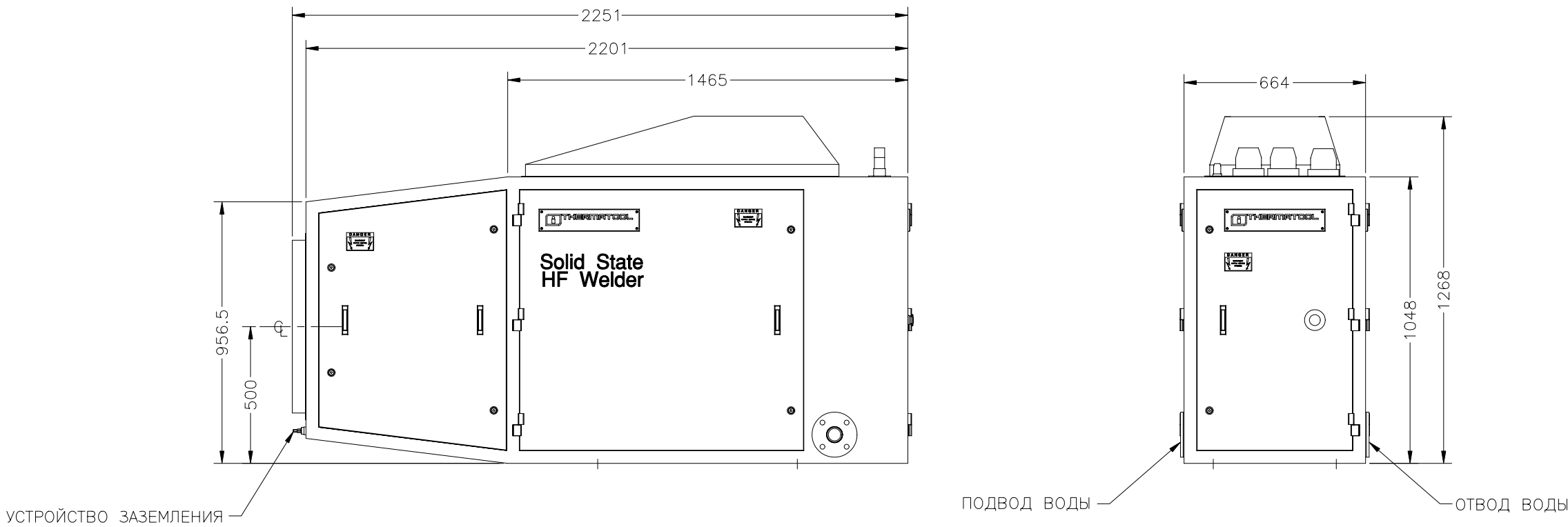
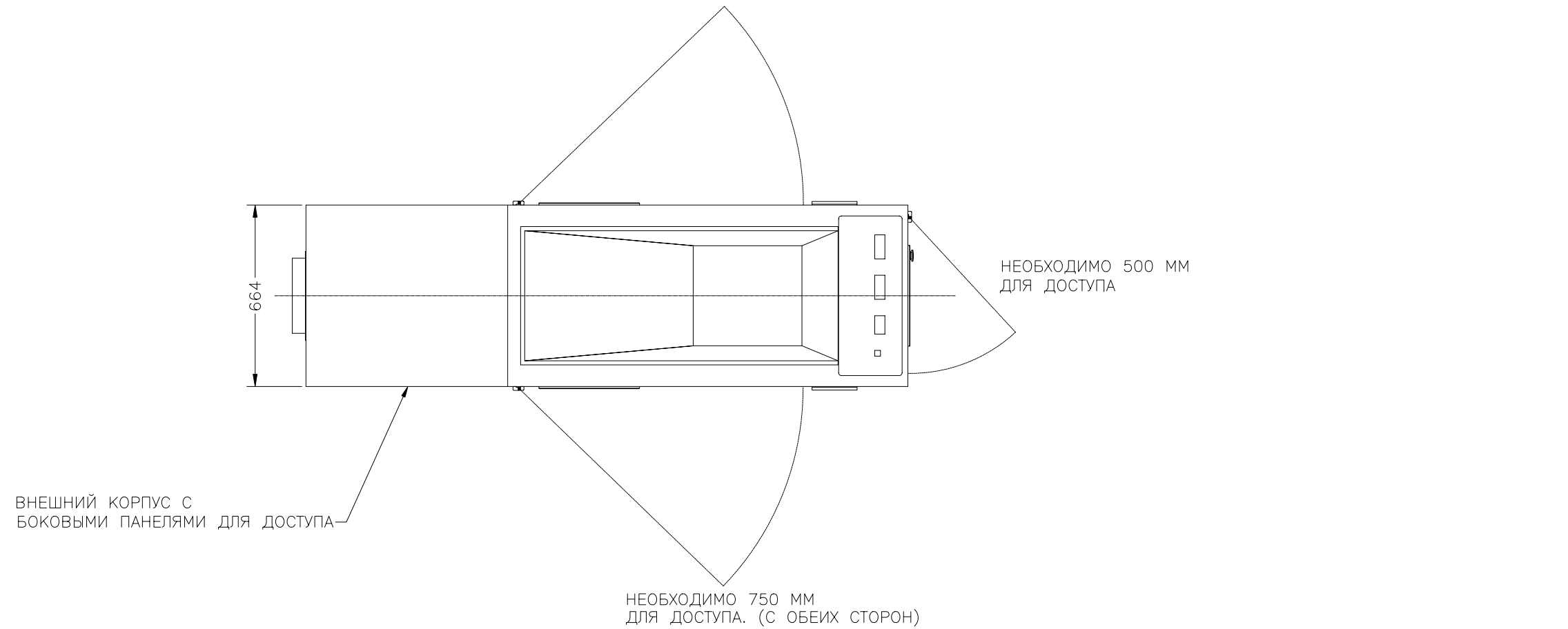
		ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ РАЗМЕРЫ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА 0 РАЗРЯД (X) ±0.5 УГОЛ ±0°30' 1 РАЗРЯД (X.X) ±0.3 ПОВЕРХ N8/ 2 РАЗРЯД (X.XX) ±0.15 ОБРАБОТКА СНЯТЬ ЗАУСЕЦЫ СО ВСЕХ ОСТРЫХ КРАЕВ	УТВЕРЖДЕНИЯ		ММ/ДД/ГГ	 THERMATOOL®		
			НАЧЕРТИЛ				JAF	2/2/98
СЛЕД. КОМПОНОВКА			НОМЕР РАБОТЫ					
ПЕРВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ								
БЛОК			ИНЖ/УТВЕРЖД					
CFI								
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					
© Copyright THERMATOOL EUROPE LTD			ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА					
НАСТОЯЩИЙ ДОКУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ THERMATOOL EUROPA 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 EUROPA LTD ПО ЕЕ ЗАПРОСУ, ЕСЛИ ОН БОЛЕЕ НЕ ЯВЛЯЕТСЯ НЕОБХОДИМЫМ ДЛЯ ТАКИХ ЦЕЛЕЙ								

ТАХОГЕНЕРАТОР ТИП: REo N			
РАЗМЕР	ОТДЕЛ	НОМЕР ЧЕРТЕЖА	РЕВ
A2	3	WD0083	0
МАСШТАБ	1:1	КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ	ЛИСТ 1 ИЗ 1



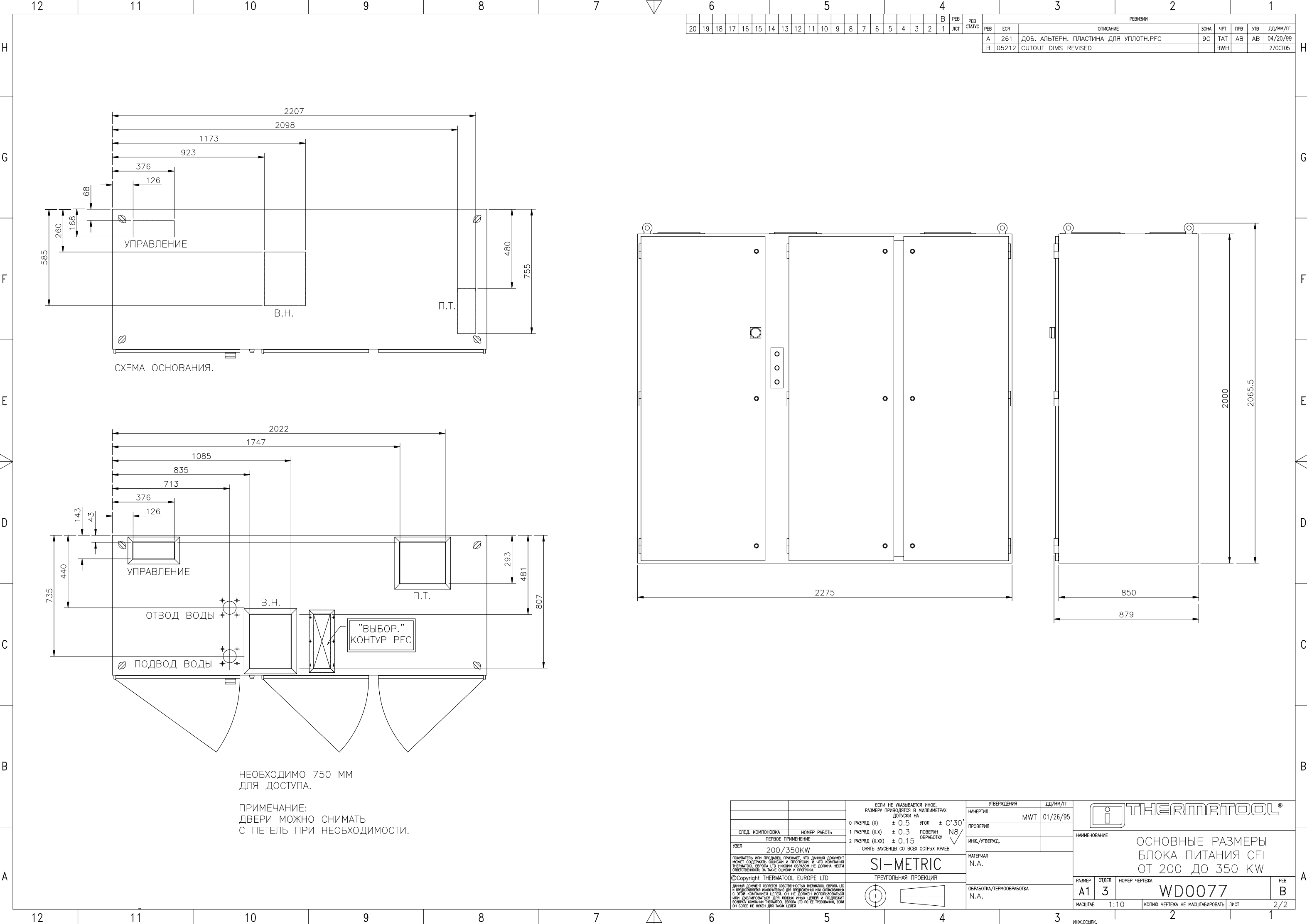
		ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИННЕ, РАЗМЕРЫ ПРИВОДИТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ		ДД/ММ/ГГ		<div><div></div><div>THERMATOOL®</div></div> <div>ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЛЯ ПУЛТА ДИСТ. УПРАВЛЕНИЯ HMI-PMD СВАР. АППАРАТ CFI</div>	
		0 РАЗРЯД (X) ± 0.5 УГОЛ ± 0°30'		НАЧЕРТИЛ		JFG 19/04/13			
СПЕД. КОМПОНОВКА		НОМЕР РАБОТЫ		ПРОВЕРИЛ					
ПЕРВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ				ИНЖ./УТВЕРЖД.					
УЗЕЛ		CFI		МАТЕРИАЛ		N.A.		РАЗМЕР А1	
ПОПРАВКА ИЛИ ПРИБЛИЖЕНИЕ ПРИМЕТ, ЧТО ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ НЕ СОДЕРЖИТ ОШИБКИ И ПРОТИВОС, И ЧТО КОМПАНИЯ THERMATOOL, ЕВРОПА LTD НЕКОСИМ ОБРАЗОМ НЕ ДОПУСКА НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ТАКИЕ ОШИБКИ И ПРОТИВОС.		SI-METRIC		ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА		N.A.		ОТДЕЛ 3	
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD		ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ						НОМЕР ЧЕРТЕЖА WD5209	
								РЕВ 0	
		ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ THERMATOOL, ЕВРОПА LTD И НЕ ДОПУСКАЕТСЯ КОПИРОВАНИЕ ДЛЯ ПРЕДАНИЯ ИЛИ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО С ЭТОЙ КОПИЕЙ ЦЕЛЕЙ, ОН НЕ ДОПУСКАЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ НИИ ДИСТАНЦИОНАЛЬНО ДЛЯ ПОСЫЛА ИЛИ ПОСЛУЖИТЬ ВОЗВРАТ КОПИИ ТЕРМАТОЛ, ЕВРОПА LTD ПО СЕ ПРЕДАНО, ЕСЛИ ОН БОЛЕЕ НЕ ИМЕЕТ ДЛЯ ТАКИХ ЦЕЛЕЙ						МАСШТАБ 1:2	
								КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ ЛИСТ 1/1	

6						5						4						3						2						1												
20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	А	РЕВ	РЕВ	РЕВИЗИИ																				
																				ЛСТ	СТАТУС	РЕВ	ЕОР	ОПИСАНИЕ														ЗОНА	ЧРТ	ПРВ	УТВ	ДД/ММ/ГГ
																						А	05212	REVISED PICTORIALLY															ВВН			31ОС05




ВСЕ 3 ДВЕРЦЫ ШКАФА
МОЖНО СНИМАТЬ С ПЕТЕЛЬ
ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ.

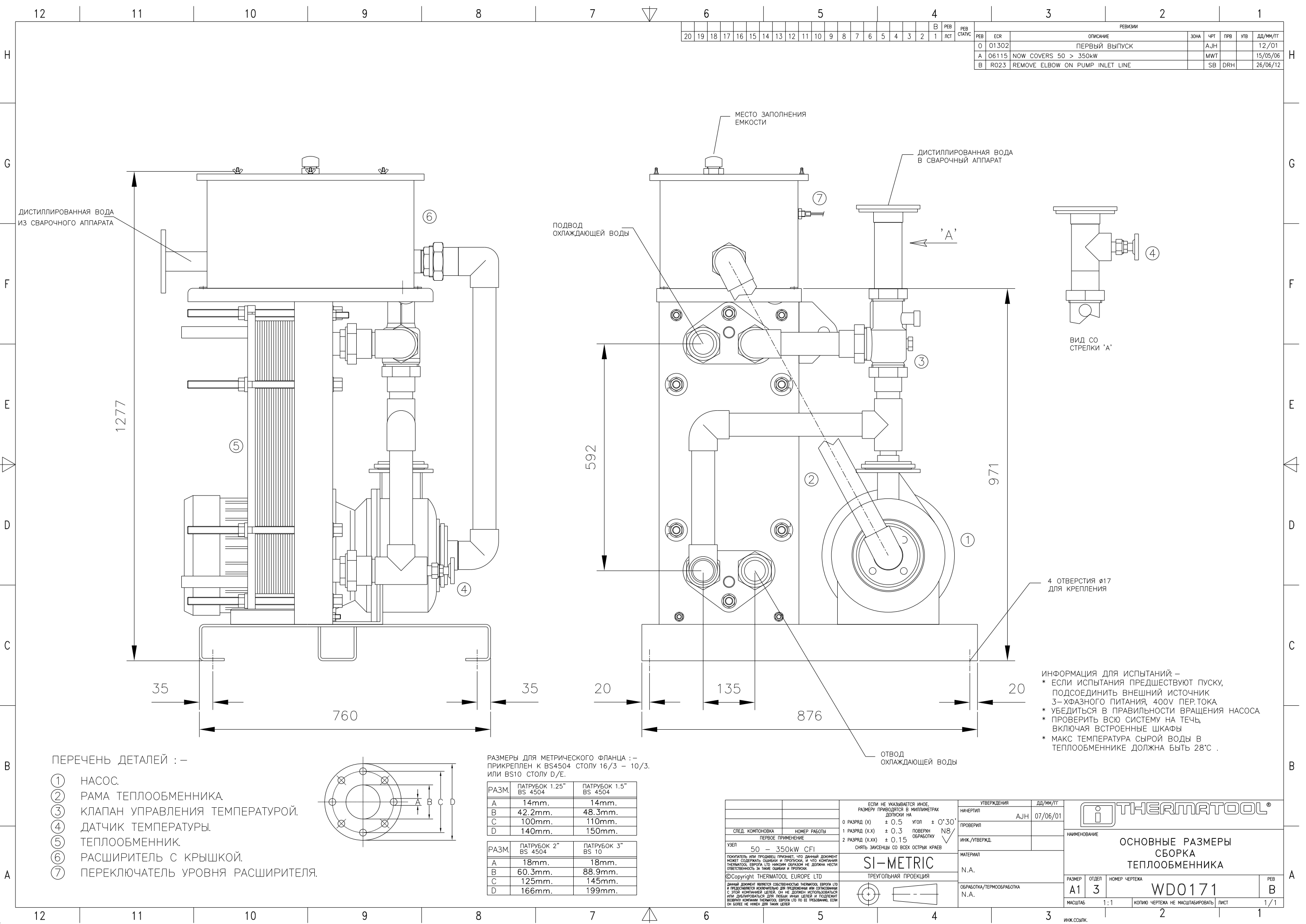
		ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ, РАЗМЕРУ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ		ДД/ММ/ГГ	THERMATOOL®	
		0 РАЗРЯД (X) ± 0,5 УГОЛ ± 0°30'		НАЧЕРТИЛ JAF		23/1/98		
СПЕД. КОМПОНОВКА		1 РАЗРЯД (X.X) ± 0,3 ПОВЕРХ		ПРОВЕРИЛ			НАИМЕНОВАНИЕ	
ПЕРВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		2 РАЗРЯД (X.XX) ± 0,15 ОБРАБОТКУ		ИНЖ./УТВЕРЖД				
УЗЕЛ		СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ СО ВСЕХ ОСТРЫХ КРАЕВ		МАТЕРИАЛ			ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ШКАФ RF12	
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.		SI-METRIC		ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА				
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD		ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ					РАЗМЕР ОТДЕЛ НОМЕР ЧЕРТЕЖА РЕВ	
ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ THERMATOOL EUROPE LTD И ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ КОПИКАЛЬНО ДЛЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ ИЛИ СОГЛАСОВАНИЯ С ЭТОЙ КОМПАНИЕЙ ЦЕЛЕЙ. ОН НЕ ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЛИ ДОПУСКАТЬСЯ ДЛЯ ПОДРОБНЫХ ЦЕЛЕЙ И ПОДПИСИ ВОЗВРАТ КОМПАНИИ THERMATOOL EUROPE LTD ПО ЕЕ ТРЕБОВАНИЮ, ЕСЛИ ОН БОЛЕЕ НЕ ИМЕЕТ ДЛЯ ТАКИХ ЦЕЛЕЙ		ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ						
							РАЗМЕР ОТДЕЛ НОМЕР ЧЕРТЕЖА РЕВ	
							A1 3 WD0076 A	
							МАСШТАБ 1:10 КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ ЛИСТ 1/1	
							ИНЖ.СОСЛК.	



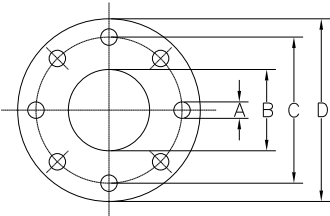
НЕОБХОДИМО 750 ММ
ДЛЯ ДОСТУПА.

ПРИМЕЧАНИЕ:
ДВЕРИ МОЖНО СНИМАТЬ
С ПЕТЕЛЬ ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ.

		ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ, РАЗМЕРЫ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ		ДД/ММ/ГГ		<div><div></div><div>THERMATOOL®</div></div>			
		0 РАЗРЯД (X) ± 0.5 УГОЛ ± 0°30'		MWT		01/26/95					
СПЕД. КОМПОНОВКА		1 РАЗРЯД (X.X) ± 0.3 ПОВЕРХН. ОБРАБОТКУ		ПРОВЕРИЛ				НАИМЕНОВАНИЕ			
ПЕРВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		2 РАЗРЯД (X.XX) ± 0.15 СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ СО ВСЕХ ОСТРЫХ КРАЕВ		ИНЖ./УТВЕРЖД.				ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ БЛОКА ПИТАНИЯ CFI ОТ 200 ДО 350 KW			
УЗЕЛ		200/350KW		МАТЕРИАЛ		N.A.					
ПОКУПАТЕЛЬ ИЛИ ПРОДАВЕЦ ПРИЗНАЕТ, ЧТО ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ МОЖЕТ СОДЕРЖАТЬ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ, И ЧТО КОМПАНИЯ THERMATOOL EUROPE LTD НИКОГДА ОБРАТНО НЕ ДОЛЖНА НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ТАКИЕ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ.		SI-METRIC		ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА		N.A.					
		ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ									
				©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD							
				ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ THERMATOOL EUROPE LTD И ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ ИЛИ СОГЛАСОВАНИЯ С ЭТОЙ КОМПАНИЕЙ ЦЕЛЕЙ. ОН НЕ ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЛИ ДУБЛИРОВАТЬСЯ ДЛЯ ЛЮБЫХ ИНЫХ ЦЕЛЕЙ И ПОДЛЕЖИТ ВОЗВРАТУ КОМПАНИИ THERMATOOL EUROPE LTD ПО ЕЕ ТРЕБОВАНИЮ, ЕСЛИ ОН БОЛЕЕ НЕ ИМЕЕТ ДЛЯ ТАКИХ ЦЕЛЕЙ		РАЗМЕР		ОТДЕЛ	НОМЕР ЧЕРТЕЖА	РЕВ	
				A1		3	WD0077		В		
						МАСШТАБ		1:10	КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ	ЛИСТ	2/2



- 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.

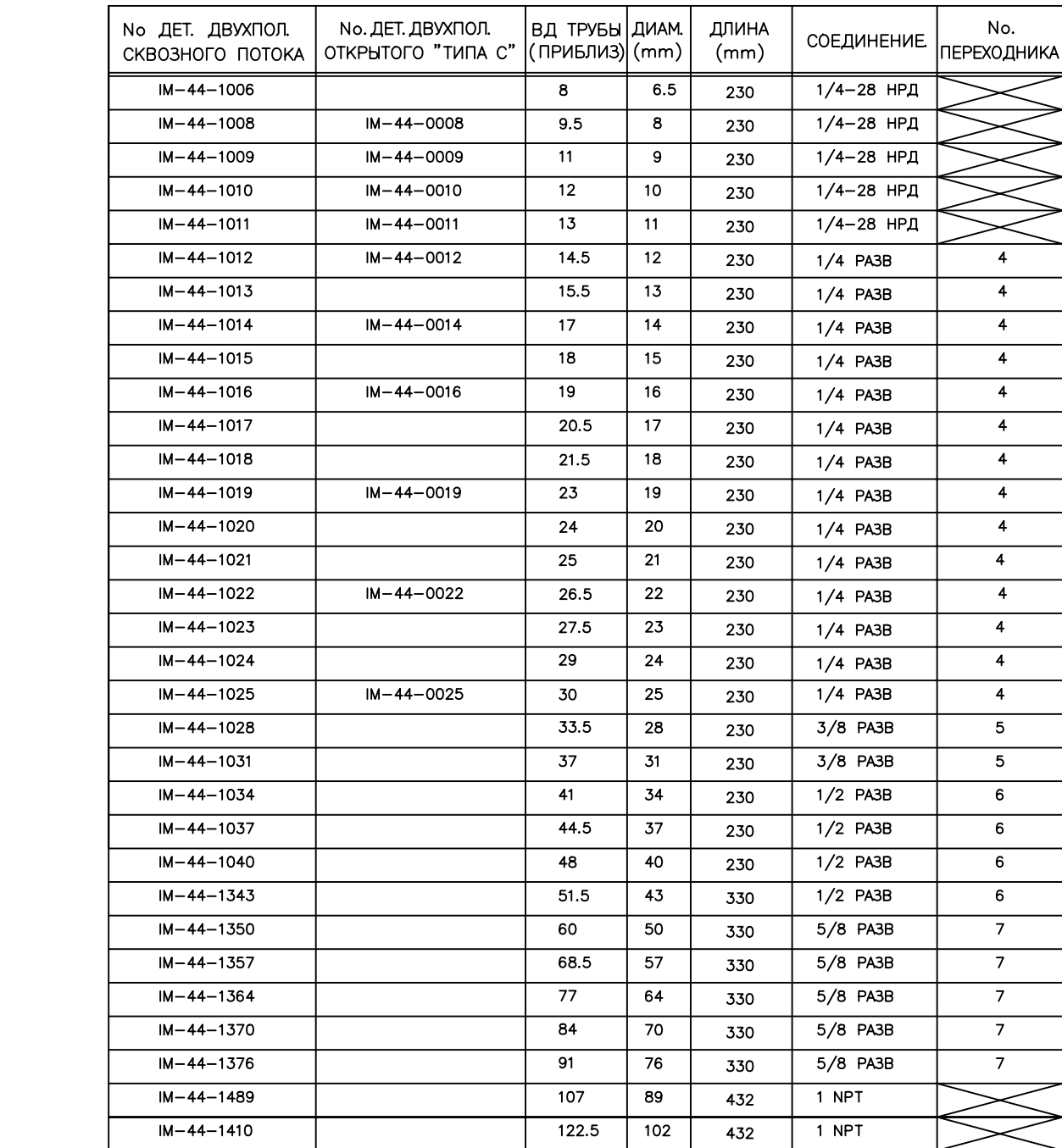
РАЗМ.	ПАТРУБОК 2" BS 4504	ПАТРУБОК 3" BS 10
A	18mm.	18mm.
B	60.3mm.	88.9mm.
C	125mm.	145mm.
D	166mm.	199mm.

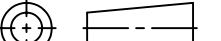
ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ : –
* ЕСЛИ ИСПЫТАНИЯ ПРЕДШЕСТВУЮТ ПУСКУ, ПОДСОЕДИНИТЬ ВНЕШНИЙ ИСТОЧНИК 3–ХФАЗНОГО ПИТАНИЯ, 400V ПЕР.ТОКА
* УБЕДИТЬСЯ В ПРАВИЛЬНОСТИ ВРАЩЕНИЯ НАСОСА
* ПРОВЕРИТЬ ВСЮ СИСТЕМУ НА ТЕЧЬ, ВКЛЮЧАЯ ВСТРОЕННЫЕ ШКАФЫ
* МАКС ТЕМПЕРАТУРА СЫРОЙ ВОДЫ В ТЕПЛООБМЕННИКЕ ДОЛЖНА БЫТЬ 28°С .

ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ, РАЗМЕРЫ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСКИ НА		УТВЕРЖДЕНИЯ		ДД/ММ/ГГ	
0 РАЗРЯД (X) ± 0.5 УГОЛ ± 0°30'		НАЧЕРТИЛ		07/06/01	
1 РАЗРЯД (X,X) ± 0.3 ПОВЕРХ N8		ПРОВЕРИЛ			
2 РАЗРЯД (X,XX) ± 0.15 ОБРАБОТКУ		ИНЖ./УТВЕРЖД.			
СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ СО ВСЕХ ОСТРЫХ КРАЕВ		МАТЕРИАЛ		N.A.	
ПОКУПАТЕЛЬ ИЛИ ПРОДАВЕЦ ПРИЗНАЕТ, ЧТО ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ МОЖЕТ СОДЕРЖАТЬ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ, И ЧТО КОМПАНИЯ THERMATOOL EUROPE LTD НИКОГДА ОБРАЗЦЫ НЕ ДОЛЖНА НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ТАКИЕ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ.		ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА		N.A.	
©Copyright THERMATOOL EUROPE LTD		РАЗМЕР		A1	
ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ		ОТДЕЛ		3	
		НОМЕР ЧЕРТЕЖА		WD0171	
		МАСШТАБ		1:1	
		КОПИЮ ЧЕРТЕЖА НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ		ЛИСТ	
				1/1	

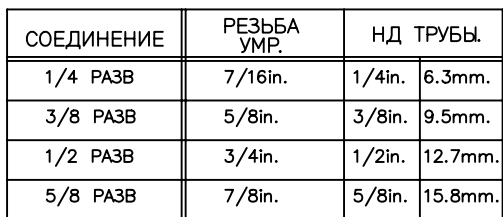
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ
СБОРКА
ТЕПЛООБМЕННИКА

СМ РАЗМЕРЫ В ТАБЛИЦЕ



		ЕСЛИ НЕ УКАЗЫВАЕТСЯ ИНОЕ: РАЗМЕРЫ ПРИВОДЯТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ ДОПУСК НА		УТВЕРЖДЕНИЯ		ДД/ММ/ГГ	
		0 РАЗРЯД (X) ± 0.5 УГОЛ $\pm 0^{\circ}30'$		НАЧЕРТИЛ		BWN 05ФЕВ04	
СЛЕД. КОМПОНОВКА		НОМЕР РАБОТЫ		ПРОВЕРИЛ			
УЗЕЛ		ПЕРВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ИНЖ./УТВЕРЖД.			
СВАР. АППАРАТЫ СГ		СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ СО ВСЕХ ОСТРЫХ КРАЕВ		МАТЕРИАЛ			
ПОКУПАТЕЛЬ ИЛИ ПРОИЗВЕДИТЕЛЬ ПРИНИМАЕТ, ЧТО ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ МОЖЕТ СОДЕРЖАТЬ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ, И ЧТО КОМПАНИЯ THERMATOOL EUROPA LTD НИКАКИМ ОБРАЗОМ НЕ ДОСТИГАЕТ МЕРЫ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ТАКИЕ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ.		SI-METRIC		ОБРАБОТКА/ТЕРМООБРАБОТКА			
©Copyright THERMATOOL EUROPA LTD		ТРЕУГОЛЬНАЯ ПРОЕКЦИЯ					
ДАННЫЙ ДОКУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ THERMATOOL EUROPA LTD И ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОДУКЦИИ ИЛИ ОСТАНОВКИ С ЭТОЙ КОМПАНИЕЙ ЦЕЛЮ. ОН НЕ ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ НИИ ДРУГИМИСЯ ДЛЯ ЛЮБЫХ ИНЫХ ЦЕЛЕЙ И ПОДПИСИ ПОКУПАТЕЛЯ КОМПАНИИ THERMATOOL EUROPA LTD НЕ ЯВЛЯЮТСЯ, ЕСЛИ ОН БОЛЕЕ НЕ НАЗНАЧЕН ДАННОЙ ЦЕЛЮ.							
5		4		3		2	
						ИНЖ.СОЛЫК. SUPERSEDES WD0080 ИЗМ А	

СМ РАЗМЕРЫ В ТАБЛИЦЕ



ТРУБА

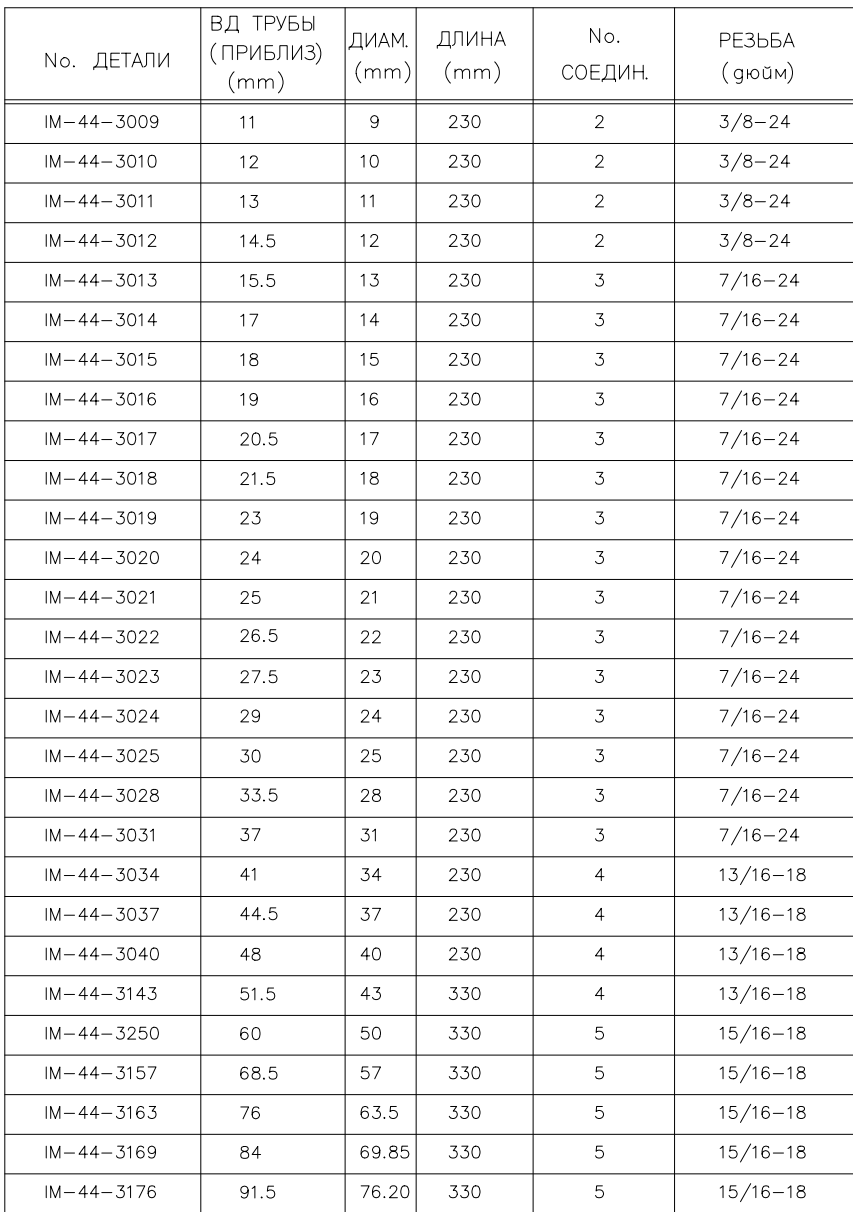
РЕЗЬБА

СОЕДИНЕНИЕ

КОРПУС ДВУХПОЛЮСНИКА

ПРИМЕЧАНИЕ: — 'М' ОЗНАЧАЕТ МЕТРИЧЕСКУЮ РЕЗЬБУ.

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



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

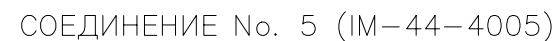
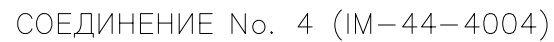
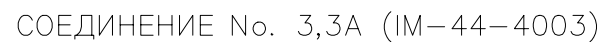
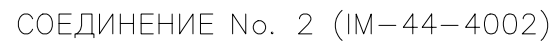
ВЫХОД

ВХОД

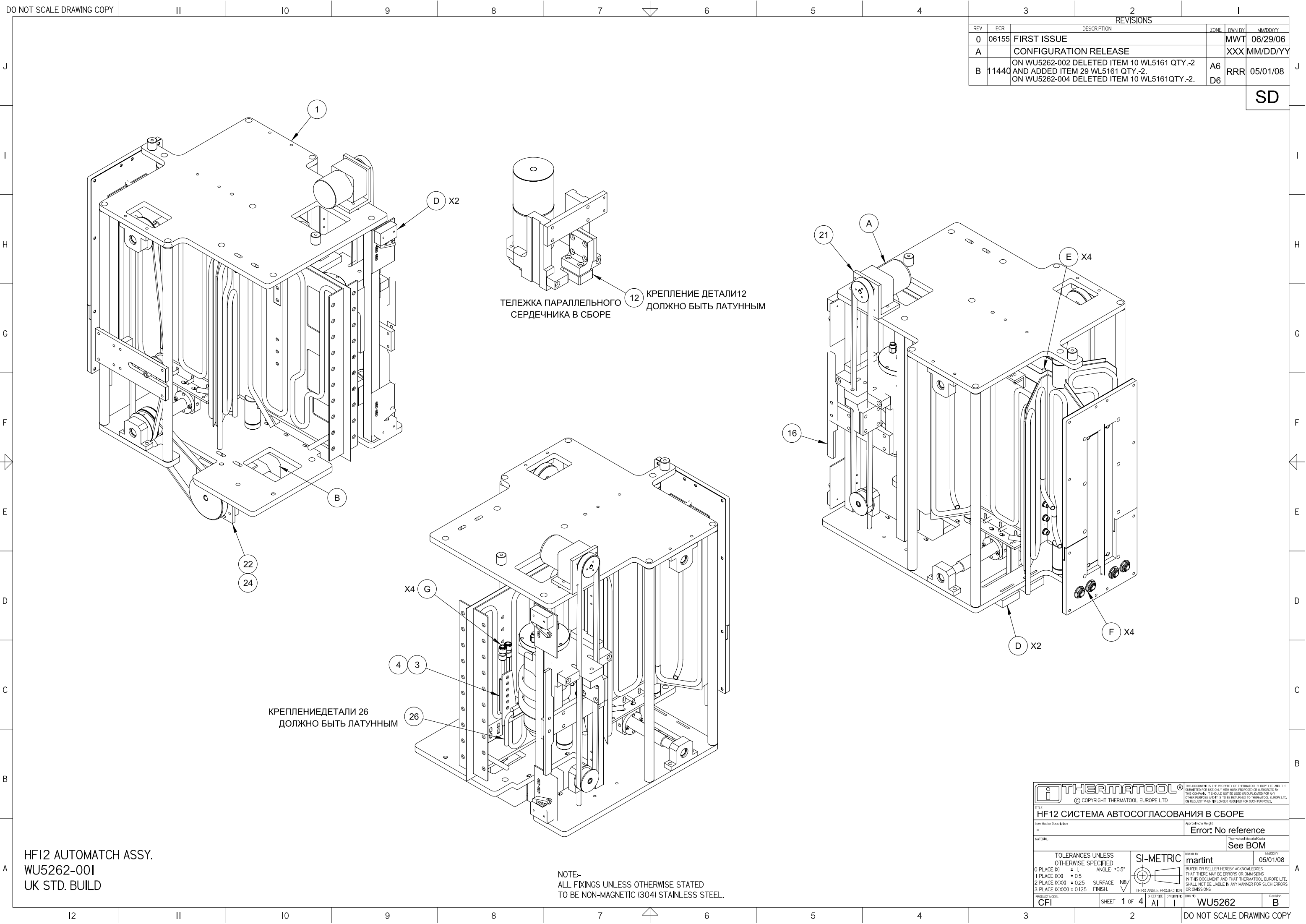
139.70mm/5.5in.

161.93mm/6.375in.

ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА
3/8-24



ИНЖ.ССЫЛК. SUPERSEDES WD0080 ИЗМ А



REV		ECR	DESCRIPTION	ZONE	DWN 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 WL5161QTY.-2.	A6 D6	RRR	05/01/08

SD

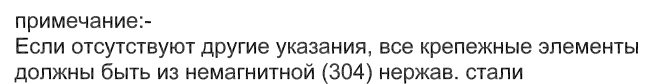
HF12 AUTOMATCH ASSY.
WU5262-001
UK STD. BUILD



NOTE:-
ALL FIXINGS UNLESS OTHERWISE STATED
TO BE NON-MAGNETIC (304) STAINLESS STEEL.

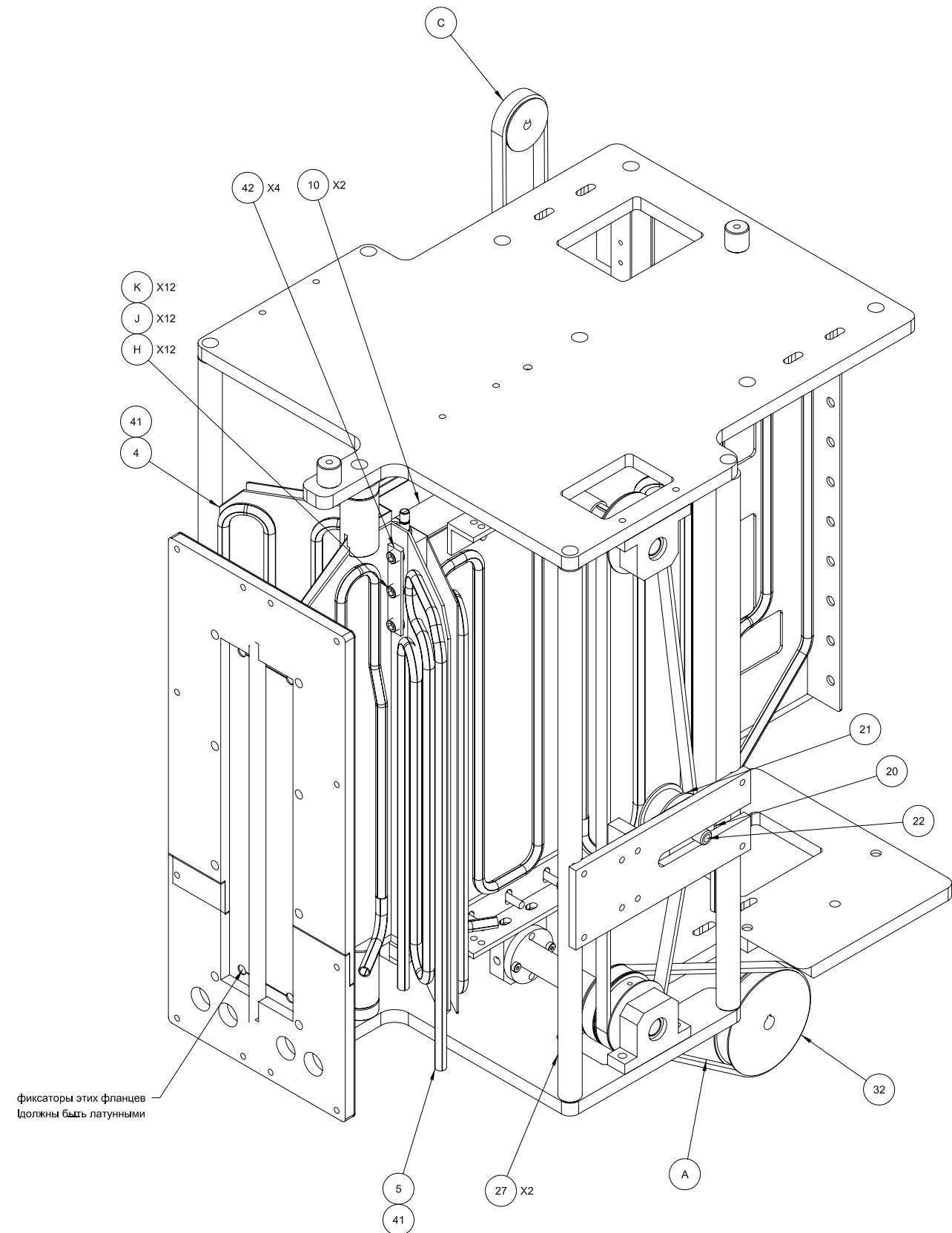
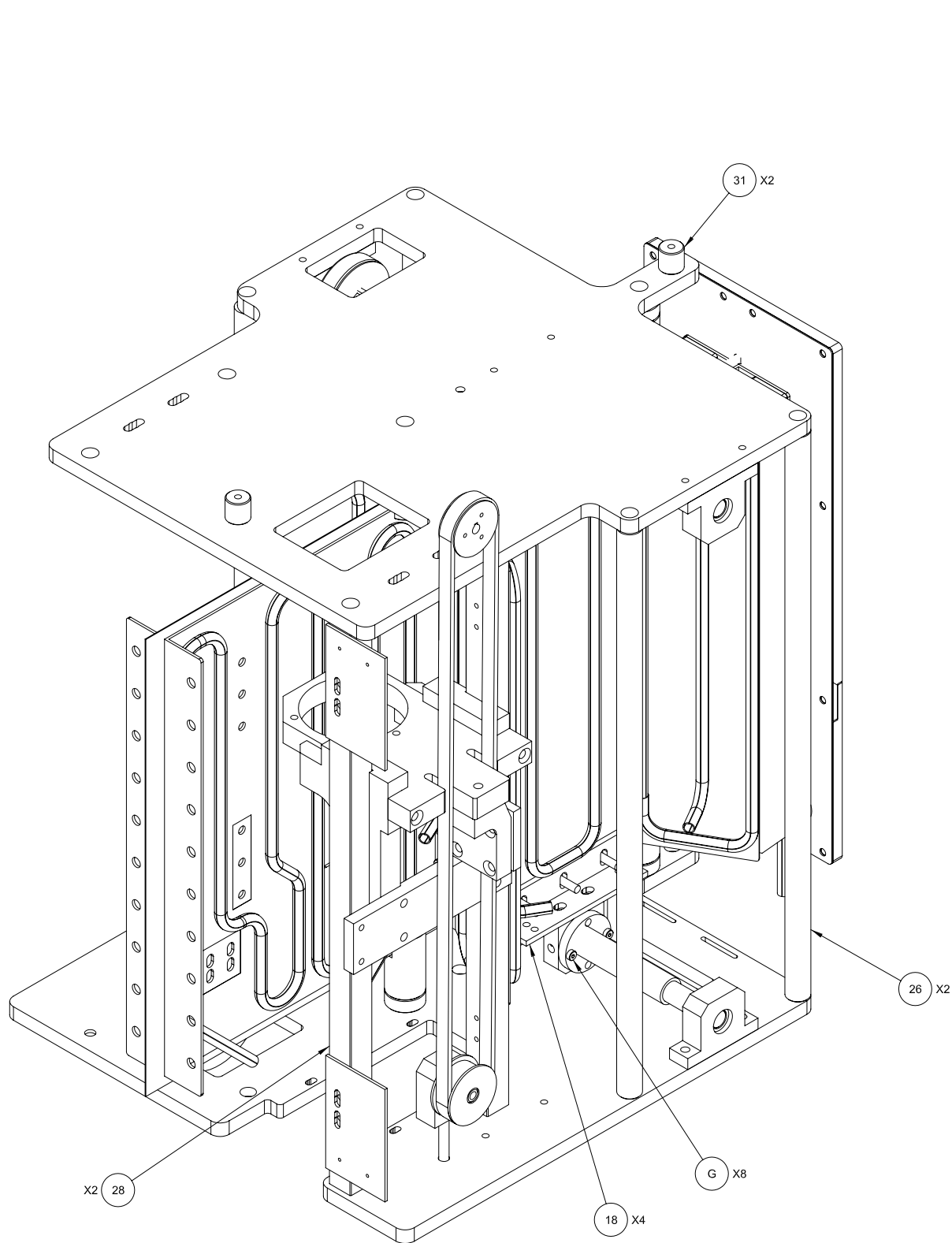
THERMATOOL®		© COPYRIGHT THERMATOOL EUROPE LTD.		THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF THERMATOOL EUROPE LTD. AND ITS SUBMITTAL FOR USE ONLY WITH WORK PROPOSED OR AUTHORIZED BY THE COMPANY. IT SHALL NOT BE USED OR REPRODUCED FOR ANY OTHER PURPOSE AND IT IS TO BE RETURNED TO THERMATOOL EUROPE LTD. ON REQUEST WHEN NO LONGER REQUIRED FOR SUCH PURPOSES.	
TITLE:		HF12 СИСТЕМА АВТОСОГЛАСОВАНИЯ В СБОРЕ		DRAWN BY: martint	
Item Master Description:		-		Approval: No reference	
MATERIAL:		See BOM		DATE: 05/01/08	
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		SI-METRIC		BY: martint	
0 PLACE XXX ± 1.5		ANGLE: ±0.5°		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 XXX ± 0.5		SURFACE		THIRD ANGLE PROJECTION	
2 PLACE XXXX ± 0.25		FINISH: N8		SHEET NO: 1 OF 4	
3 PLACE XXXXX ± 0.125		PRODUCT MODEL: CFI		DWN NO: WU5262	
SHEET 1 OF 4		SHEET NO: AI		DWN NO: B	

Название		HF12 АВТОМАТЧ В СБОРЕ					Перечень материалов WU5262												
Тип оборудования		CFI HF12					Версия D												
Для сборочного чертежа		WU5262					Дата 25/11/08												
							КОЛИЧЕСТВО												
№	Чертеж №	Складской №	Терматул №	ОПИСАНИЕ	№ Поставщика	Ссылка	Общее												
								UK STD				UK V/F				USA STD		USA V/F	
								-001		-002		-003		-004					
1	WU5261	-		HF12 КОМПЛЕКТ АВТОМАТЧ (КИТАИ)	-	-	1	-		-		-		-					
2	WL0833	-		ПАРАЛЕЛЬНЫЙ ИНДУКТОР В СБОРЕ	-	-	-	-		1		-		1					
3	WL1994	-	WL1994-001	БЛОК МТГ ПАРАЛЕЛЬНОГО ИНДУКТОРА	-	-	1	-		-		-		-					
4	WL1994	-	WL1994-002	БЛОК МТГ ПАРАЛЕЛЬНОГО 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	-		ПАРАЛЕЛЬНЫЙ СЕРДЕЧНИК В СБОРЕ	-	-	-	1		2		-		-					
13	WL0730	-		ПАРАЛЕЛЬНЫЙ СЕРДЕЧНИК В СБОРЕ	-	-	-	-		-		1		2					
14	WM5094	-		АКТУАТОР ПАРАЛЕЛЬНОГО КОНЦЕВИКА	-	-	-	-		1		-		1					
15	WL5139	-		СТОЙКА СДВИЖНЫХ ПЛАСТИН	-	-	-	-		1		-		1					
16	WM5095	-		АКТУАТОР ПАРАЛЕЛЬНОГО 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 ПАРАЛЕЛЬНОГО МОТОРА	-	-	-	1		2		-		-					
22	WM5168	-		КРОНШТЕЙН ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО МОТО	-	-	-	1		1		-		-					
23	WL1870	-		ПАРАЛЕЛЬНЫЙ ИНДУКТОР В СБОРЕ (ПЕРЕК	-	-	-	-		1		-		1					
24	WL1868	-		ПРОКЛАДКА ДВИГАТЕЛЯ	-	-	-	1		1		-		-					
25	WU5091	-		ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ЧАСТОТЫ В СБОРЕ	-	-	-	-		1		-		1					
26	WL1998	-		ПАРАЛЕЛЬНЫЙ 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																			

Название		HF12 АВТОМАТЧ В СБОРЕ						Перечень материалов WU5262							
Тип оборудования		CFI HF12						Версия D							
Для сборочного чертежа WU5262								Дата 25/11/08							
								КОЛИЧЕСТВО							
№	Чертеж №	Складской №	Терматул №	ОПИСАНИЕ	№ Поставщика	Ссылка	Общее								
								UK STD		UK V/F		USA STD		USA V/F	
								-001		-002		-003		-004	
39															
40															
A	-	-	-	ШЕСТЕРЕНЧАТЫЙ МОТОР 20ВТ.	-	-	-	1		2		-		-	
B	-	-	-	ШЕСТЕРЕНЧАТЫЙ МОТОР 60ВТ.	-	-	-	1		1		-		-	
C	-	-	-	ЗУБЧАТЫЙ РЕМЕНЬ 16-T10/1520-КЕВЛАР	-	-	-	-		1		-		1	
D	-	-	-	КОНЦЕВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	-	-	-	4		6		4		6	
E	-	-	-	ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ 1/4" BSP X 10ММ ТРУБЫ	-	-	4	-		-		-		-	
F	-	-	-	СОЕДИНИТЕЛЬ ДЛЯ 12ММ ТРУБЫ	-	-	4	-		-		-		-	
G	-	-	-	РЕДУЦИРУЮЩИЙ КОННЕКТОР ДЛЯ 10ММ X	-	-	-	4		6		4		6	

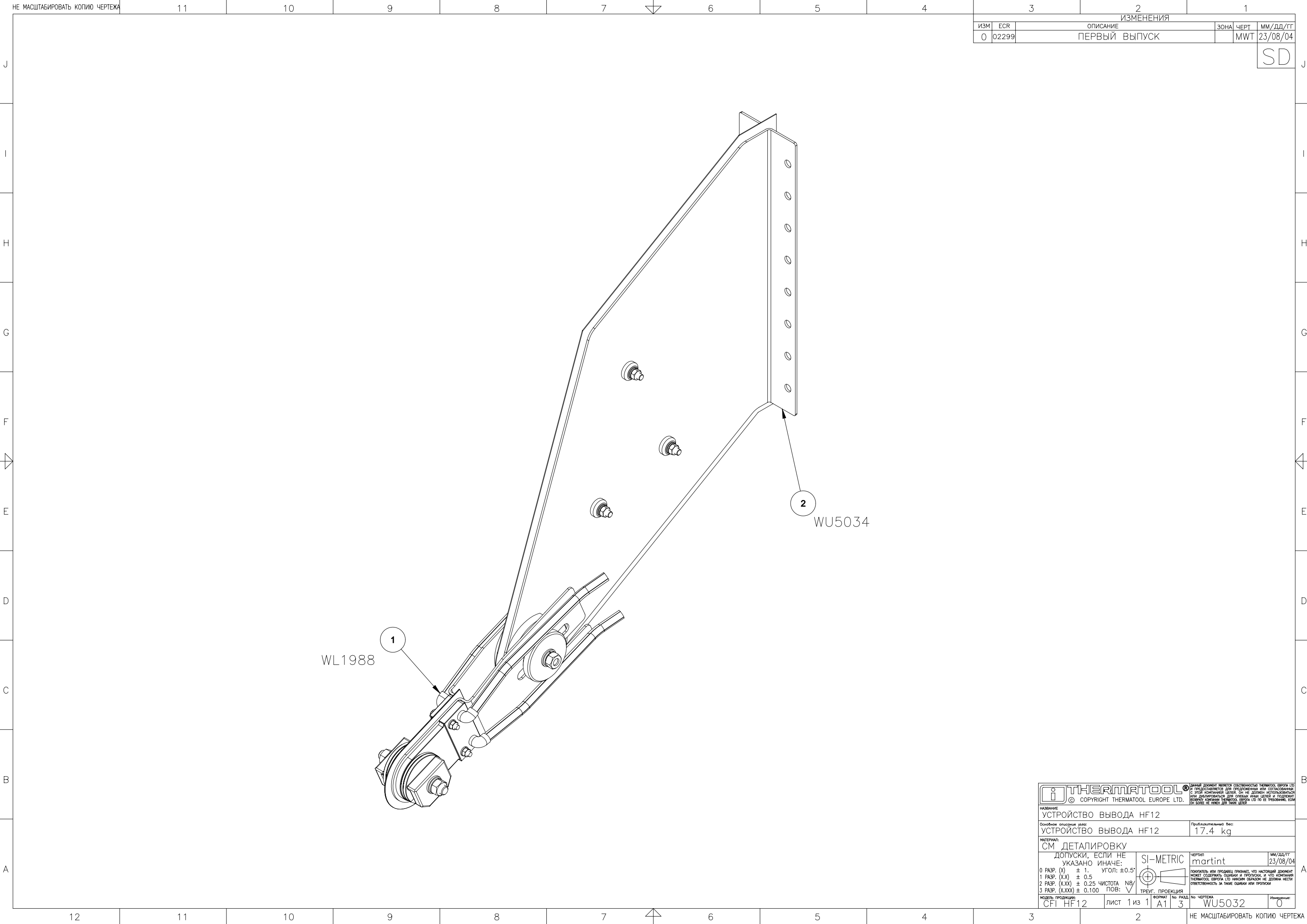
SD

 THERMATOOL® © COPYRIGHT THERMATOOL EUROPE LTD		THE QUALITY OF THE PROPERTY OF THERMATOOL APPLIES TO THE INFORMATION CONTAINED HEREIN. THE INFORMATION CONTAINED HEREIN IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OTHER THAN THAT FOR WHICH IT WAS SPECIFICALLY DESIGNED.	
HF12 Basic Automatic Assy			
HF12 BSC AMATCH ASSY		Error: No reference	
SEE PART DETAIL		Thermatool Reference Code:	
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED 1. PLACE 00 1. ANGLE .045° 2. PLACE .0000 +.005 3. PLACE .0000 +.015 SURF. 4. PLACE .00000 +.025 FINISH		SI-METRIC  DRAWING PROJECTION FIRST ANGLE	
CFI		WU5621	
1		B	




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
																END
																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
																END
																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	
															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	

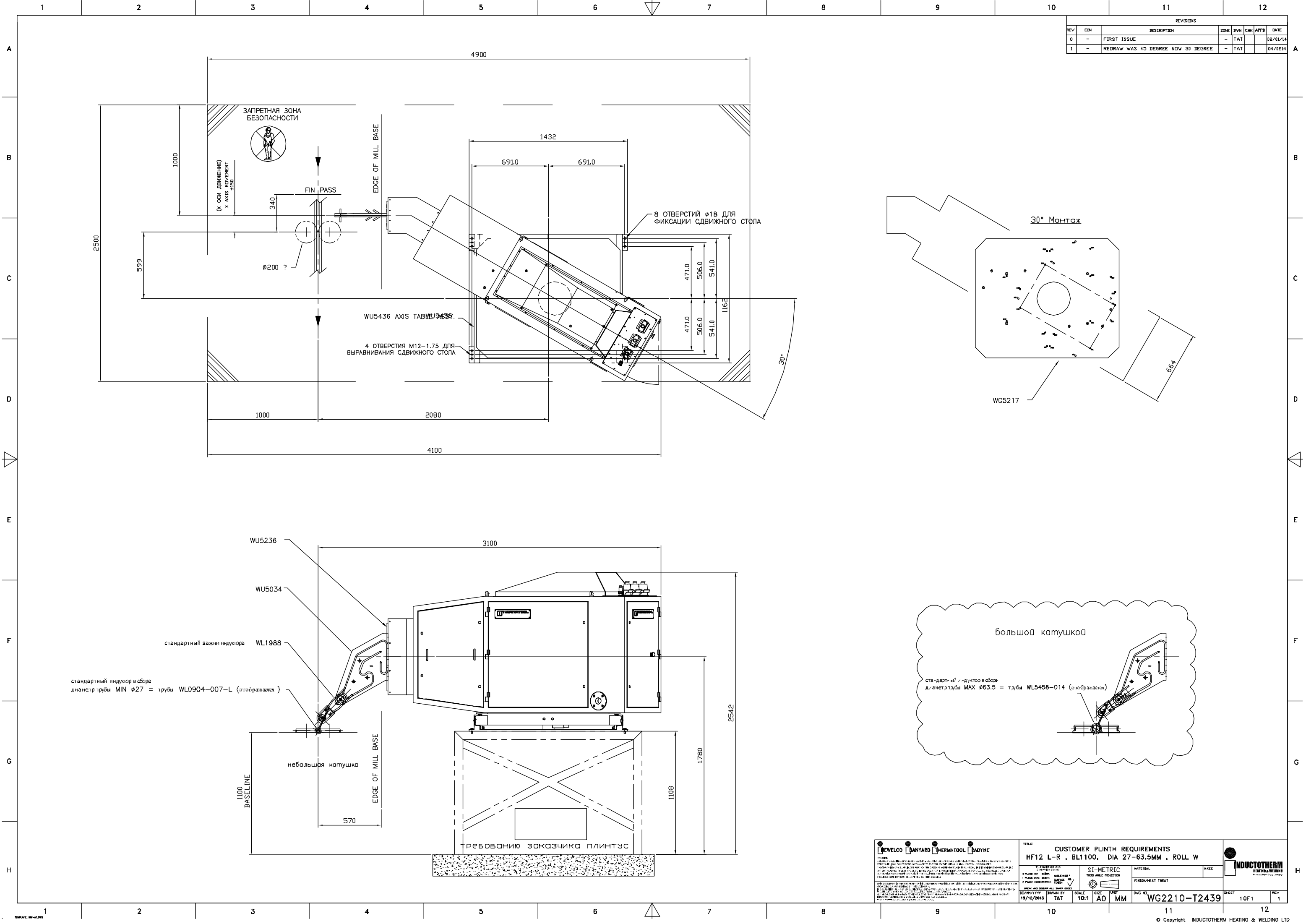


ИЗМ		ECR		ОПИСАНИЕ		ЗОНА	ЧЕРТ	ММ/ДД/ГГ
0		02299		ПЕРВЫЙ ВЫПУСК			MWT	23/08/04

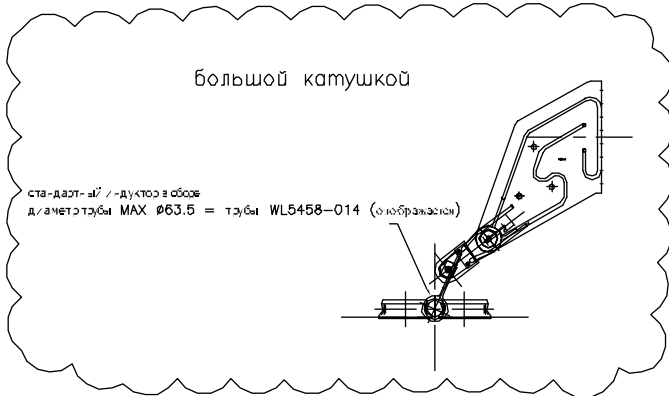
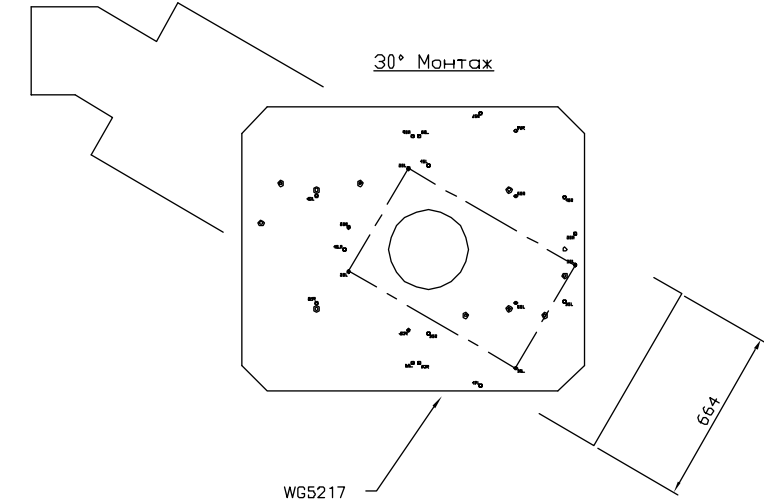
SD

 THERMATOOL® © COPYRIGHT THERMATOOL EUROPE LTD.		Этот документ является собственностью THERMATOOL EUROPE LTD и предоставляется для предложенных или согласованных с этой конкретной целью. Он не должен использоваться или дублироваться для любых иных целей и подлежит возврату компании THERMATOOL EUROPE LTD по ее требованию, если он более не нужен для таких целей.	
ИЗМЕНЕНИЯ			
УСТРОЙСТВО ВЫВОДА HF12			
Основное описание узла:		Приблизительно Вес:	
УСТРОЙСТВО ВЫВОДА HF12		17.4 kg	
МАТЕРИАЛ:			
СМ ДЕТАЛИРОВКУ			
ДОПУСКИ, ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ:		ЧЕРТИП	
0 РАЗР. (X) ± 1. УГОЛ: ±0.5°		martint	
1 РАЗР. (X.X) ± 0.5		ММ/ДД/ГГ	
2 РАЗР. (X.XX) ± 0.25 ЧИСТОТА N8/		23/08/04	
3 РАЗР. (X.XXX) ± 0.100 ПОВ: √		ПОКУПАТЕЛЬ ИЛИ ПРОДАВЕЦ ПРИЗНАЕТ, ЧТО НАСТОЯЩИЙ ДОКУМЕНТ МОЖЕТ СОДЕРЖАТЬ ОШИБКИ И ПРОПУСКИ, И ЧТО КОМПАНИЯ THERMATOOL EUROPE LTD НИКОГДА ОБРАЗНО НЕ ДОЛЖНА НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ТАКИЕ ОШИБКИ ИЛИ ПРОПУСКИ	
МОДЕЛЬ ПРОЕКЦИИ:		ТРЕУГ. ПРОЕКЦИЯ	
CFI HF12		ФОРМАТ	
лист 1 из 1		No РАЗД.	
A1		3	
No ЧЕРТЕЖА		Изменения:	
WU5032		0	

НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ КОПИЮ ЧЕРТЕЖА



REVISIONS						
REV	EDN	DESCRIPTION	ZONE	DWN	CHK	APPD
0	-	FIRST ISSUE	-	TAT		02/01/14
1	-	REDRAW WAS 45 DEGREE NOW 30 DEGREE	-	TAT		04/02/14



NEWELCO BANYARD THERMATOOL RADYNE				TITLE CUSTOMER PLINTH REQUIREMENTS HF12 L-R , BL1100, DIA 27-63.5MM , ROLL W				INDUCTOTHERM HEATING & WELDING	
SI-METRIC THIRD ANGLE PROJECTION				MATERIAL FINISH/HEAT TREAT		MASS		SHEET 1 OF 1	
SCALE 10:1				SIZE A0		UNIT MM		REV 1	
DRAWN BY TAT				DWG NO WG2210-T2439					