

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ДЛЯ ПЛАЗМЕННЫХ ГОРЕЛОК СЕВОРА СР 180С
Оригинальные инструкции**



Использование неоригинальных расходных материалов CEBORA автоматически аннулирует любую гарантию и/или ответственность на источники питания плазменной резки и горелки.



Прежде чем использовать эту сварочную горелку, внимательно прочитайте данное руководство. Эта сварочная горелка изготовлена в соответствии с требованиями безопасности стандарта IEC 60974-7. Согласно вышеупомянутым стандартным требованиям, SEBORA SPA утверждает, что эта сварочная горелка должна использоваться исключительно с источниками питания SEBORA. Запасные части и расходные материалы являются неотъемлемой частью этой сварочной горелки, поэтому SEBORA считает использование деталей, которые не являются оригинальными запчастями SEBORA, актом вмешательства, и, соответственно, в соответствии с духом этого стандарта, SEBORA не принимает на себя никакой ответственности, включая ту, которая предусмотрена в гарантийном договоре.

Любое использование, которое не описано, должно рассматриваться как НЕ ДОПУСТИМОЕ.

Запуск, эксплуатация и обслуживание должны осуществляться квалифицированным персоналом. Необходимо соблюдать действующие правила предотвращения несчастных случаев.

1 - ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Эта сварочная горелка, предназначенная для плазменной резки электропроводящих материалов (металлов и сплавов), использует воздух в качестве плазменного газа и охлаждающего агента. Резка "ПЛАЗМЕННЫМ АРКОМ" является результатом высокой температуры, создаваемой концентрированным электрическим дугой, и поэтому могут возникнуть ситуации с высоким уровнем опасности. Крайне важно уделить особое внимание разделу о МЕРЕ БЕЗОПАСНОСТИ в руководстве к источнику питания, к которому подключена сварочная горелка.

Эти сварочные горелки не следует использовать под дождем, снегом или в аналогичных условиях.

Это руководство должно храниться в надежном месте, знакомом оператору, использующему сварочную горелку. Его необходимо консультировать всякий раз, когда возникают сомнения, и хранить в течение всего срока службы сварочной горелки; оно также будет использоваться для заказа запасных частей.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Максимальный ток резания $I_2 = 180\text{A}$

Рабочий цикл $X = 100\%$ с $I_2 = 165\text{A}$

Рабочий цикл $X = 50\%$ с $I_2 = 180\text{A}$

Рабочее давление при длине 6 м = 6.0 бар (0.60 МПа).

Рабочее давление при использовании кабеля длиной 15 м = 6,8 бар (0,68 МПа).

Общая производительность по воздуху = 295 литров в минуту.

3 АКСЕССУАРЫ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

См. рис.1.

4 БЕЗОПАСНОСТЬ

Эта сварочная горелка оборудована электрическим защитным устройством, расположенным на корпусе горелки, чтобы избежать опасного напряжения при замене насадки, электрода, вихревого кольца или держателя насадки.

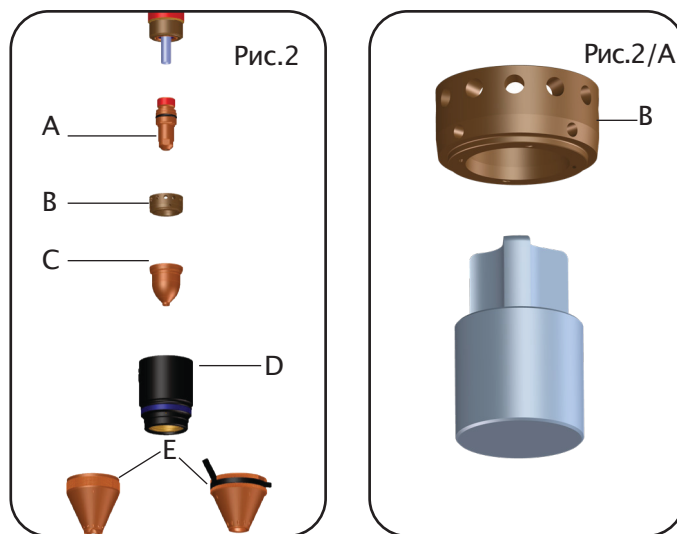
Она соответствует стандарту IEC 60974-7, который требует, чтобы при вертикальном расположении живой насадки на горизонтальной поверхности ее нельзя было касаться обычным контрольным пальцем, характеристики которого указаны в данном стандарте.

5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Всегда выключайте устройство перед выполнением любых операций по техническому обслуживанию

5.1 ЗАМЕНА РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ВАЖНО: Перед заменой расходных материалов отключайте источник питания.



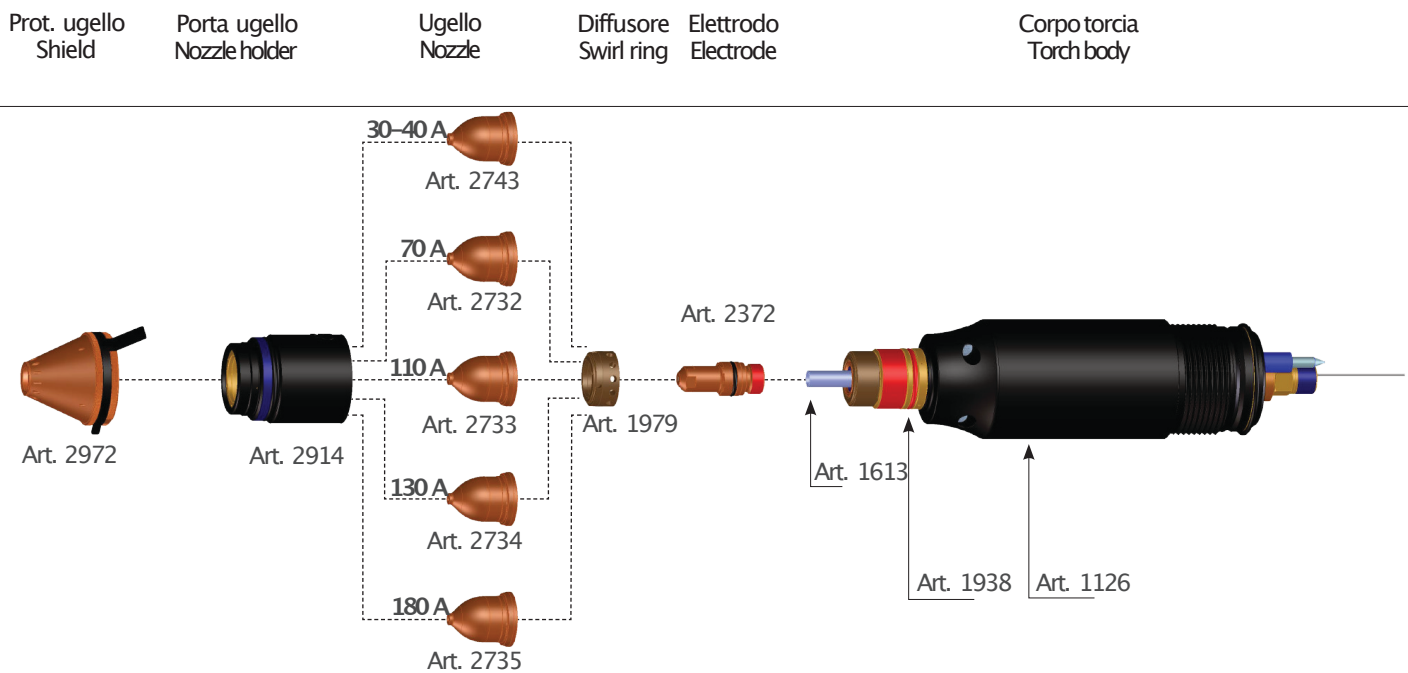
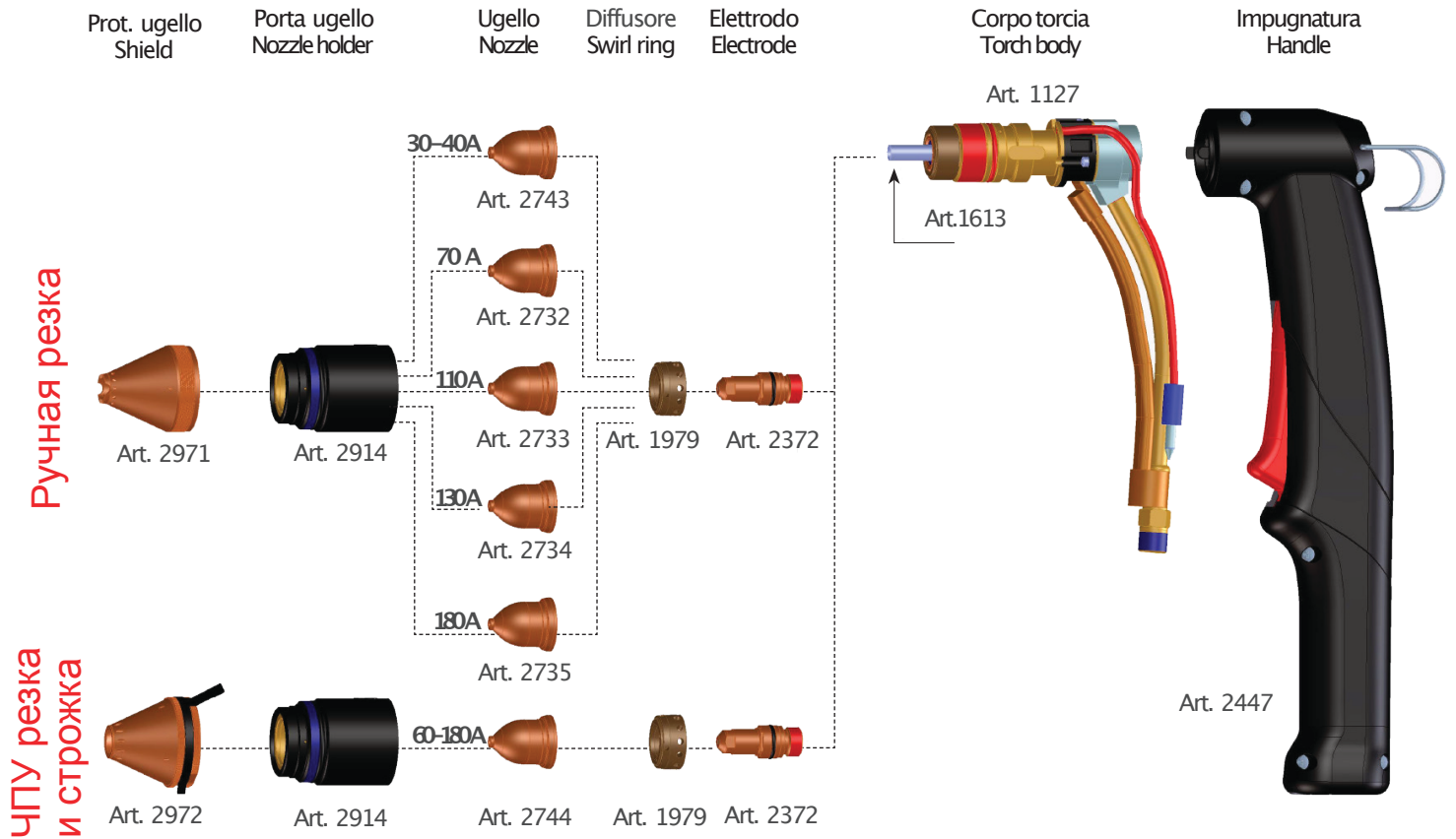
Ссылаясь на рисунки 2 и 2/A, детали, подверженные износу, следующие: электрод **A**, вихревое кольцо **B**, насадка **C** и защитное кольцо насадки **E**. Эти детали следует заменять после откручивания держателя насадки **D**. Иногда для горелки CP 180C может потребоваться очистка внутренней поверхности вихревого кольца **B**. Если это необходимо, используйте соответствующий инструмент, как указано на рисунке 8/A. Электрод **A** необходимо заменить, когда он показывает кратер диаметром примерно 1,2 мм в центре.

ОСТОРОЖНО: при откручивании электрода не прикладывайте чрезмерную силу, а постепенно увеличивайте усилие, пока резьба не освободится. Новый электрод должен быть закручен на место и зафиксирован без полного затягивания.

Насадка **C** должна быть заменена, когда ее центральное отверстие повреждено или стало больше, чем отверстие на новой детали. Задержка замены электрода и насадки приводит к перегреву деталей, что может сократить срок службы вихревого кольца **B**. После замены проверьте, что держатель насадки **D** достаточно затянут.

ОСТОРОЖНО: закручивайте держатель насадки **D** на корпус сварочной горелки только после установки электрода **A**, вихревого кольца **B**, насадки **C** и защитного кольца насадки **E**.

Если эти детали отсутствуют, работа устройства и безопасность оператора находятся под угрозой.



5.2 ЗАМЕНА ГОРЕЛКИ

Устройства с маркировкой **S**, предназначенные для работы в высокоопасной окружающей среде, оснащены защитным устройством, для сборки и разборки сварочной горелки требующим использования инструмента. Откройте винты, крепящие защитное устройство к устройству, открутите гайку кольца центрального адаптера, затем снимите защитное устройство.

Замените сварочную горелку и выполните предыдущие инструкции в обратном порядке.

Примечание:

- Не вдавливайте контактный наконечник, не изгибайте штырьки фитинга сварочной горелки.

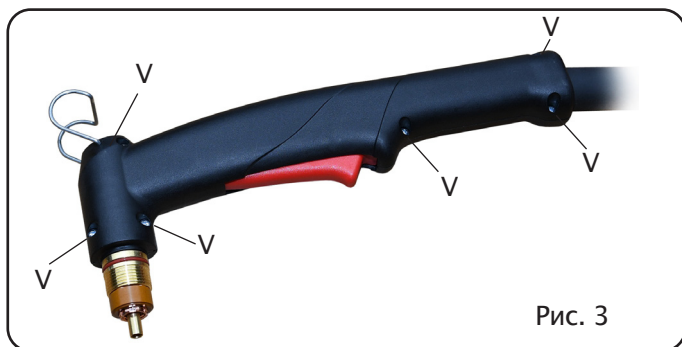


Рис. 3

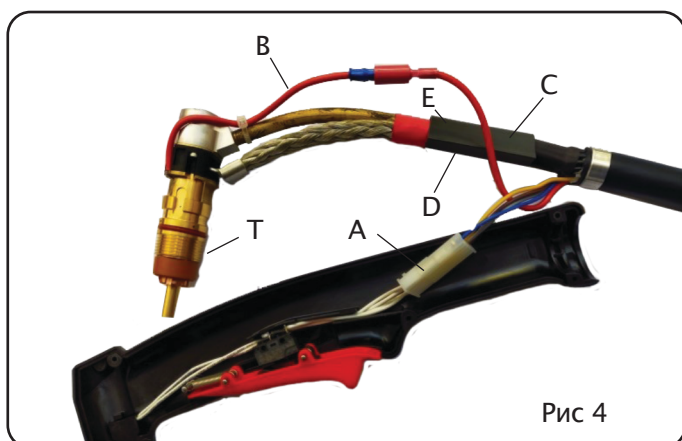


Рис 4

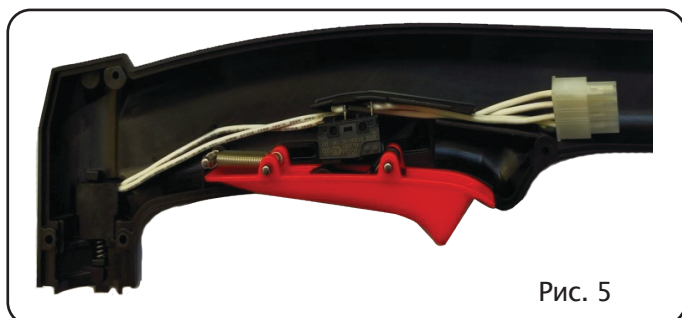


Рис. 5

5.3.2 Замена корпуса горелки CP180C MAR

- Открутите кабельный ввод **F** на Рис. 7;
- Открутите фиксирующие штифты **G1** и **G2**, затем ручку **M**, отодвиньте ее назад, пока все кабели не будут видны (см. Рис. 8).
- Отключите разъем **A** и разъем **B** (пилотная дуга).
- Снимите термоусадочный рукав **C** и открутите гайку **D** (ключ #13), удерживая фитинг **E** (ключ #11) зафиксированным.
- Замените корпус сварочной горелки.
- Закрутите фитинги **D** и **E** в соответствии с направлением стрелки - Рис. 8.
- Убедитесь в надежном затягивании фитингов, вставьте термоусадочный рукав **C** и используйте небольшой источник тепла, чтобы нагреть его. Убедитесь, что фитинги полностью покрыты.
 - Подключите разъемы **A** и **B**, закрутите ручку **M**, а затем фиксирующие штифты **G1** и **G2**.
- Закрутите снова кабельный ввод **F**.

5.4 ЗАМЕНА РУКОЯТКИ С КНОПКОЙ CP-180C MAR

- Открутите **6** винтов **V** на Рис. 3 и снимите левую рукоятку.
- Ссылаясь на Рис. 4, поднимите корпус сварочной горелки с кабелем и отключите разъем **A** (кнопка).
 - Замените рукоятку с кнопкой, подключите разъем **A** и вставьте его внутрь рукоятки, как показано на Рис. 4, затем установите корпус сварочной горелки с кабелем внутри отсека правой рукоятки.
 - Закрепите левую сторону рукоятки, убедившись, что провода не зажаты между краями рукоятки, а затем снова закрутите **6** винтов **V**.

5.3 ЗАМЕНА ТЕЛА ГОРЕЛКИ

ДАННЫЙ РАЗДЕЛ РУКОВОДСТВА ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ КВАЛИФИЦИРОВАННОГО ПЕРСОНАЛА.

5.3.1 Замена корпуса горелки CP180C MAR

- Открутите **6** винтов **V** на Рис. 3 и снимите левую рукоятку.
- Ссылаясь на Рис. 4, поднимите корпус сварочной горелки **T** вместе с кабелем и отключите разъем **A** (кнопка) и разъем **B** (пилотная дуга), убедившись, что компоненты кнопки (см. Рис. 5) остаются в исходном положении.
 - Снимите термоусадочный рукав **C** и открутите гайку **D** (ключ #13), удерживая фитинг **E** (ключ #11) зафиксированным.
- Замените корпус сварочной горелки.
- Закрутите фитинги **D** и **E** в соответствии с направлением стрелки – Рис. 6.
- Убедитесь в надежном затягивании фитингов, вставьте термоусадочный рукав **C** и используйте небольшой источник тепла, чтобы нагреть его.
- Подключите разъем **B**, вставьте корпус сварочной горелки в место для рукоятки, затем подключите разъем **A**, вставив его внутрь рукоятки, как показано на Рис. 4.
- Установите левую рукоятку, убедившись, что никакие провода не зажаты между краями рукоятки.
- Закрутите снова **6** винтов **V**.

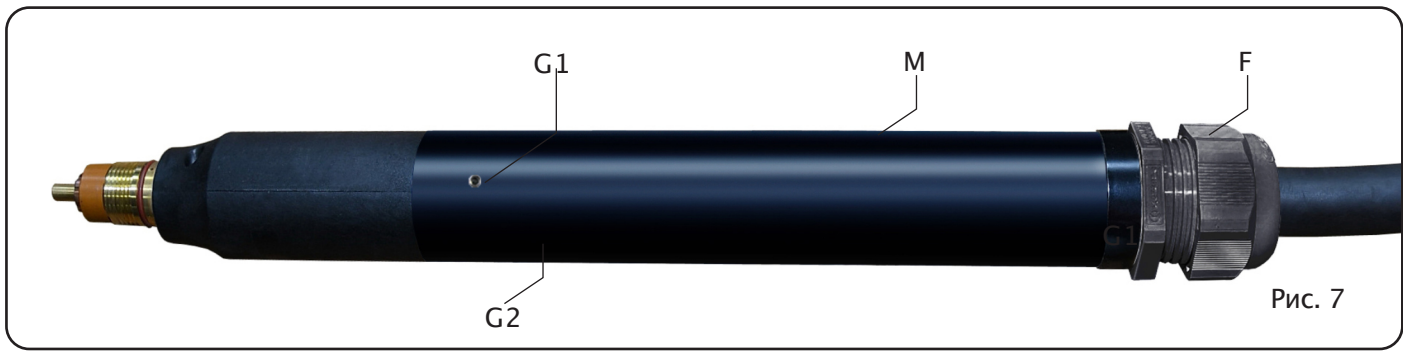


Рис. 7

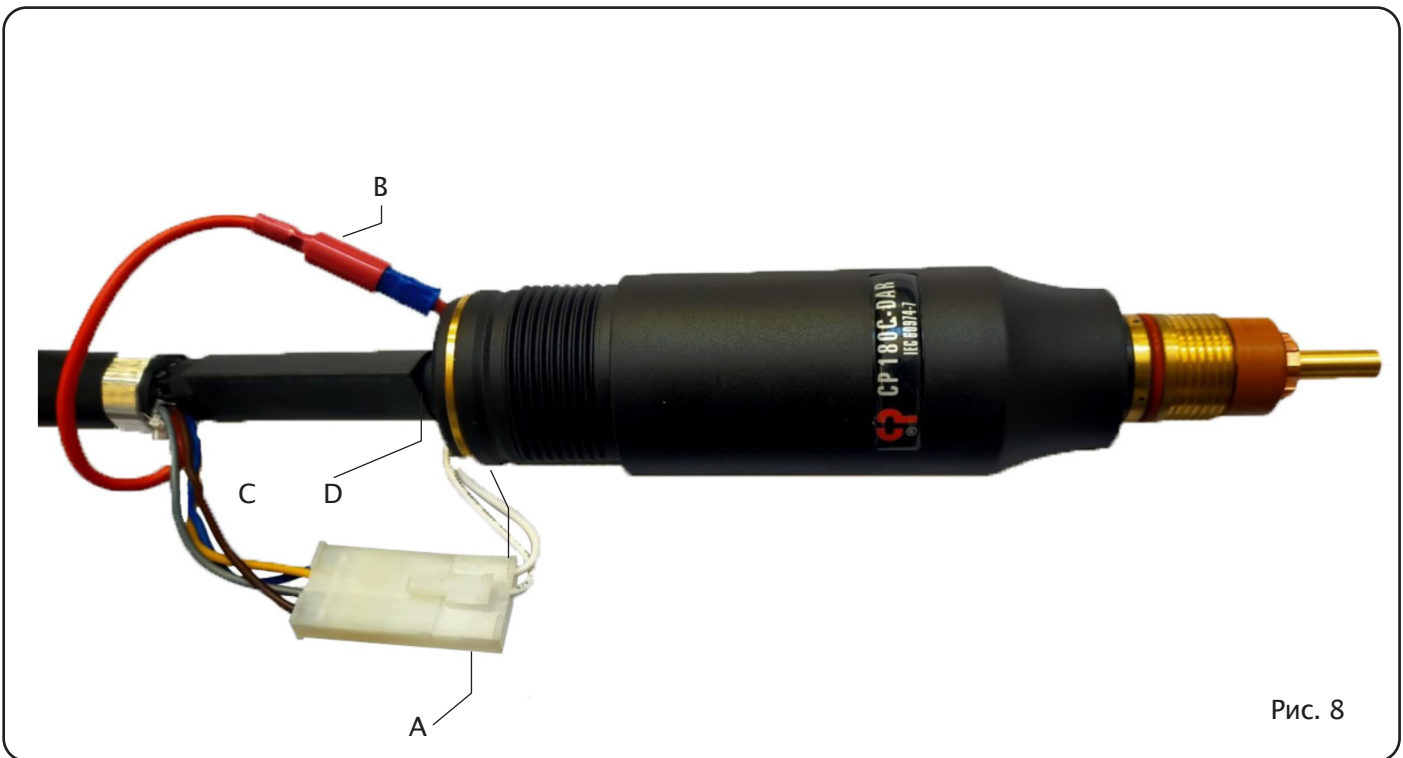


Рис. 8

5.5 ЗАМЕНА КАБЕЛЯ НА ЦЕНТРАЛЬНЫЙ адаптер

5.5.1 CP180C MART

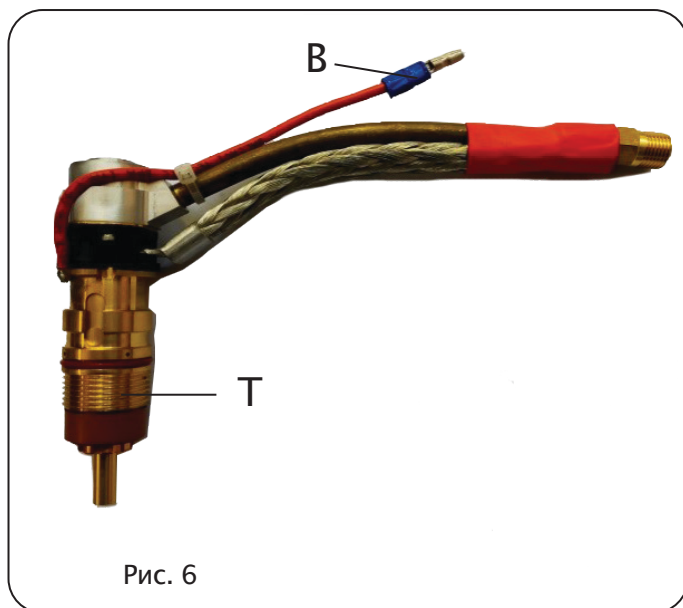


Рис. 6

- Открутите **6** винтов **V** на Рис. 3 и снимите левую рукоятку. Ссылаясь на Рис. 4, поднимите корпус сварочной горелки с кабелем и отключите разъем **A** от кабеля горелки (кнопка) и разъем **B** (пилотная дуга).
- Удалите термоусадочный рукав **C** и открутите гайку **D** (ключ #13), удерживая фитинг **E** (ключ #11) зафиксированным.
- Замените кабель сварочной горелки, вручную закрутите фитинги **D** и **E** согласно направлению стрелки на Рис. 6.
- Затяните фитинги, вставьте термоусадочный рукав **C** и используйте небольшой источник тепла для его подогрева.
- Подключите разъем **B**, вставьте корпус сварочной горелки в отсек рукоятки, затем подключите разъем **A**, вставив его внутрь рукоятки, как показано на Рис. 4.
- Установите левую рукоятку, убедившись, что провод не зажат между краями рукоятки.
- Снова закрутите **6** винтов **V**.

5.5.2 CP180C DAR

- Удалите кабельный ввод **F** на Рис. 7.
- Открутите удерживающие штифты **G1** и **G2**, затем потяните ручку **M** назад, пока не станут видны все кабели (см. Рис. 8).
- Отключите разъем **A** и разъем **B** (пилотная дуга).
- Удалите термоусадочный рукав **C** и открутите гайку **D** (ключ #13), удерживая фитинг **E** (ключ #11) зафиксированным.
- Замените кабель сварочной горелки.
- Закрутите фитинги **D** и **E** согласно направлению стрелки на Рис. 8.
- Затяните фитинги, вставьте термоусадочный рукав **C** и используйте небольшой источник тепла для его подогрева. Убедитесь, что фитинги полностью покрыты.
- Повторно подключите разъемы **A** и **B**, закрутите ручку **M**, а затем удерживающие штифты **G1** и **G2**.
- Затяните кабельный ввод **F**.

5.7 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Периодически проверяйте целостность кабеля сварочной горелки, отсутствие порезов или чрезмерного износа.

При необходимости немедленно замените его.

CP 180C MAR

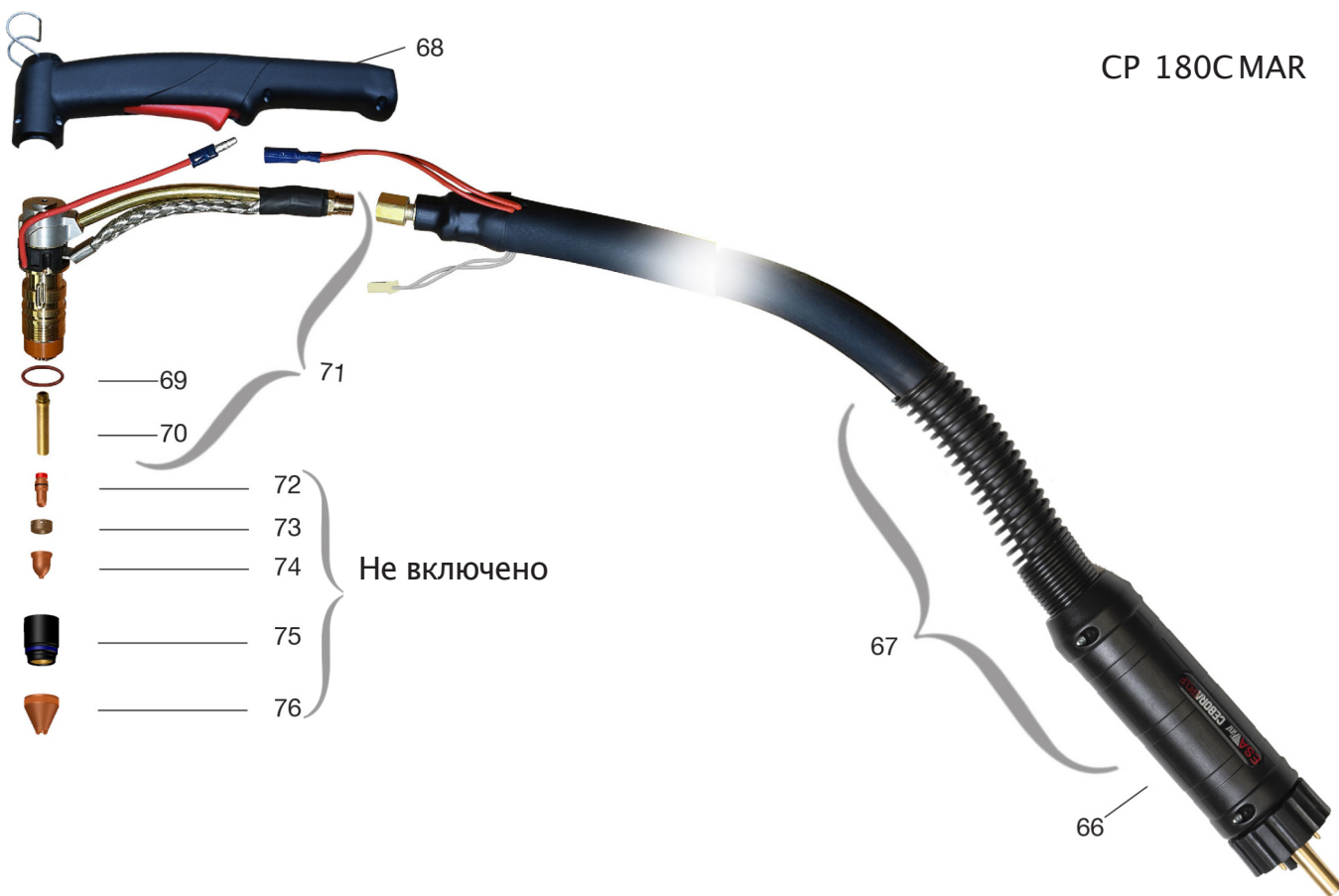
POS	ОПИСАНИЕ	
66	МОБИЛЬНЫЙ АДМИНИСТРАТОР	
67	КАБЕЛЬ ГОРЕЛКИ	
68	РУЧКА С КНОПКОЙ	
69	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	
70	ШЛАНГ ОХЛАЖДЕНИЯ	
71	КОРПУС ФОНАРИКА (ГОЛОВКА)	
72	ЭЛЕКТРОД (5 ШТ.)	
73	ДИФФУЗОР	
74 А	СОПЛО D.0,80(5 PZ)	
74 В	СОПЛО D.1,35(5 PZ)	
74 С	СОПЛО D.1,50(5 PZ)	
74 D	СОПЛО D.1,65(5 PZ)	
74 E	СОПЛО D.1,90(5 PZ)	
74 F	НАСАДКА D.3,00 (5 ШТ.) ДЛЯ СТРОЖКИ	
75	ДЕРЖАТЕЛЬ ФОРСУНКИ	
76	ЗАЩИТА СОПЛА	

CP 180C DAR

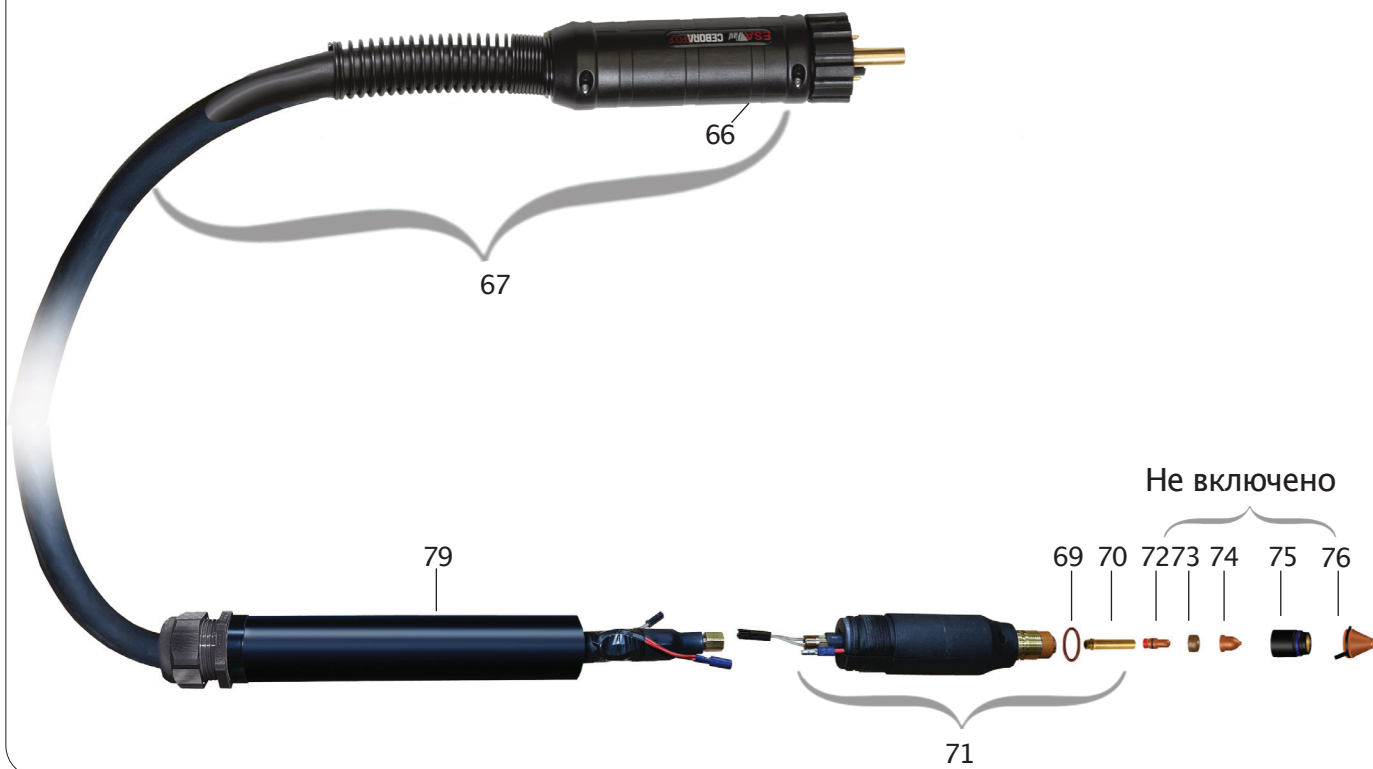
POS	ОПИСАНИЕ	
66	ПОДВИЖНЫЙ АДАПТЕР	
67	КАБЕЛЬ ГОРЕЛКИ	
69	Уплотнительное кольцо	
70	ОХЛАЖДАЮЩАЯ ТРУБА	
71	КОРПУС ГОРЕЛКИ	
72	ЭЛЕКТРОД (5 ШТ.)	
73	РАССЕИВАТЕЛЬ	
74 А	НАСАДКА D.0,80 (5 шт.)	
74 В	НАСАДКА D.1,35 (5 шт.)	
74 С	НАСАДКА D.1,50 (5 шт.)	
74 D	НАСАДКА D.1,65 (5 шт.)	
74 E	НАСАДКА D.1,90 (5 шт.)	
75	ДЕРЖАТЕЛЬ ФОРСУНКИ	
76	ЗАЩИТА СОПЛА	
79	РУКОЯТКА ДЛЯ ПРОФИЛЬНОГО СТАНКА	

При заказе запасных частей, пожалуйста, всегда указывайте артикул и серийный номер машины, а также данные о покупке, местонахождение и количество запасных частей.

CP 180CMAR



CP 180CDAR





ООО "ИТСП" ИНН 7736319656
Эксклюзивный представитель CEBORA S.p.A. в России
8 (800) 222-9016 | info@cebora.ru | cebora.ru