



3.300.505/A

30/10/2019



CEBORA S.p.A (ЧЕБОРА С.п.А) - Виа Андреа
Коста, 24 – 40057
Кадриано ди Гранароло - БОЛОНЬЯ - Италия
Тел.: +39.051.765.000 - Факс: +39.051.765.222
www.cebora.it - Эл. почта: cebora@cebora.it

**ПРИМЕНЕНИЕ НЕПОДЛИННЫХ РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ АВТОМАТИЧЕСКИ
АНУЛИРУЕТ ГАРАНТИЮ И/ИЛИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ И
ГОРЕЛКИ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ**



Перед эксплуатацией данной сварочной горелки, внимательно прочитайте данное руководство.

Данная сварочная горелка изготовлена в соответствии с нормами техники безопасности стандарта IEC 60974-7. Согласно вышеуказанным нормам стандарта SEBORA SPA заявляет о том, что данная сварочная горелка должна использоваться исключительно вместе с источниками питания SEBORA. Запасные детали и расходные материалы являются составной частью данной сварочной горелки, поэтому компания SEBORA рассматривает использование неподлинных деталей в качестве постороннего вмешательства и, следовательно, в соответствии с этим же стандартом компания SEBORA не несет ответственность, в том числе ту ответственность, которая предусмотрена в гарантийном договоре.

Любое использование, которое не описано, должно считаться НЕДОПУСТИМЫМ.

Запуск, эксплуатация и техническое обслуживание должны осуществляться квалифицированным персоналом.

Следует придерживаться действующих правил техники безопасности.

1 – ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Данная сварочная горелка, предназначенная для плазменно-дуговой резки электропроводящих материалов (металлы и сплавы), использует воздух в качестве плазменного газа и холодильного агента.

ПЛАЗМЕННО-ДУГОВАЯ резка является результатом действия высокой температуры, создаваемой концентрированной электрической дугой, и поэтому могут возникнуть особо опасные ситуации. Важно внимательно изучить раздел «МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ» в руководстве по эксплуатации источника питания, к которому подключается сварочная горелка.

Данные сварочные горелки не следует использовать под дождем или снегом, или в подобных условиях.

Данное руководство следует бережно хранить в месте, о котором будет осведомлен оператор, использующий сварочную горелку. При возникновении сомнений обращайтесь к данному руководству и храните его в течение всего срока службы сварочной горелки; оно также будет использоваться для заказа запасных деталей.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальный ток резания I2 = 160 А

Рабочий цикл X = 100% с I2= 125 А

Рабочий цикл X = 60% с I2= 160 А

Рабочее давление с 6 м кабелем = 5,5 бар (0,55 МПа).

Рабочее давление с 15 м кабелем = 6,0 бар (0,60 МПа).

Общий объемный расход воздуха = 250 литров/минуту.

3 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

См. рис.1

4 БЕЗОПАСНОСТЬ

Данная сварочная горелка оснащена устройством с электропредохранителем, расположенным на корпусе сварочной горелки, предназначенным для предотвращения любого опасного напряжения при замене сопла, электрода, завихрителя или держателя сопла. Это соответствует стандарту IEC 60974-7, который требует вертикального расположения сопла, подключенного к источнику питания, на ровной поверхности, не следует к нему прикасаться обычным испытательным штифтом, характеристики которого указаны в стандарте.

5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Всегда отключайте установку перед проведением любого технического обслуживания.

5.1 ЗАМЕНА РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

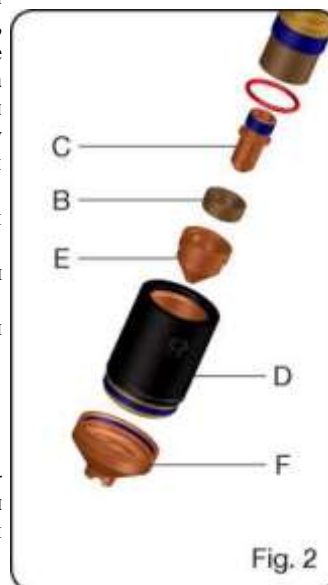


Fig. 2

Рис. 2

Ссылаясь на рис. 2, деталями, которые подвержены износу, являются: электрод **C**, завихритель **B**, сопло **E** и защита сопла **F**. Их следует заменить после отвинчивания держателя сопла **D**. Электрод **C** следует заменить, когда в центре видно кратер глубиной примерно 1,5 мм.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

При отвинчивании электрода запрещается применять силу, лучше прикладывайте пропорционально увеличивающуюся силу, пока резьба не выйдет из зацепления. Новый электрод следует ввинтить на место и зафиксировать его, полностью не затягивая.

Сопло **E** следует заменять, когда центральное отверстие повреждено или увеличено по сравнению с новым. Отсроченная замена электрода и сопла может вызвать перегрев, который приводит к сокращению срока службы завихрителя **B**. После осуществления замены проверьте, чтобы держатель сопла **D** был прочно затянут.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Привинчивайте держатель сопла **D** к корпусу сварочной горелки, только когда электрод **C**, завихритель **B** и сопло **E** будут в сборе. Если эти компоненты не будут в собранном состоянии, эксплуатация оборудования будет поставлена под угрозу, как и безопасность оператора.

5.2 ЗАМЕНА СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Элементы с маркировкой **S**, предназначенные для эксплуатации в особо опасной среде, оснащены защитным устройством, которое требует использования инструмента для сборки и разборки сварочной горелки.

Ослабьте винты, которые фиксируют защитное устройство на элементе, отвинтите круглую гайку центрального переходника, снимите защитное устройство.

Замените сварочную горелку и придерживайтесь предыдущих указаний в обратном направлении.

Примечание

- Запрещается вдавливать токоподводящий наконечник, запрещается сгибать штифты штуцера сварочной горелки.



Fig. 1

Contact cutting	Контактная резка
Art.	Арт.
Gouging	Строжка
*The use of the shield is not envisaged up to 40 A	* Использование экрана не предусмотрено до 40 А
Fig.1	Рис.1

5.3 ЗАМЕНА КОРПУСА СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

ДАННЫЙ РАЗДЕЛ НАХОДИТСЯ В ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ КОМПЕТЕНЦИИ КВАЛИФИЦИРОВАННОГО ПЕРСОНАЛА.

5.3.1 Замена корпуса сварочной горелки CP162C MAR

- Ослабьте 6 винтов V, рис.3, и снимите левую ручку.
- Ссылаясь на рис. 4, поднимите корпус сварочной горелки Т с кабелем и отключите соединитель А (нажимная кнопка) и соединитель В (вспомогательная дуга), убедившись в том, что компоненты нажимной кнопки (см. Рис. 5) остаются в первоначальном положении.

- Отсоедините термоусадочный шланг С и отвинтите гайку D (гаечный ключ №13), удерживая штуцер E (гаечный ключ №11) в зафиксированном положении.
- Замена корпуса сварочной горелки.
- Вкрутите штуцеры D и E в соответствии с направлением стрелки - Рис. 6.
- Затяните штуцеры, введите термоусадочный шланг С и для разогрева используйте небольшой источник тепла.

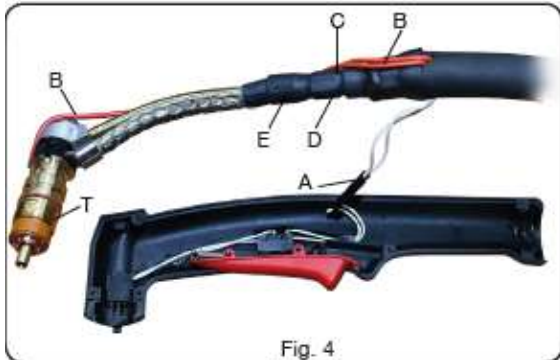
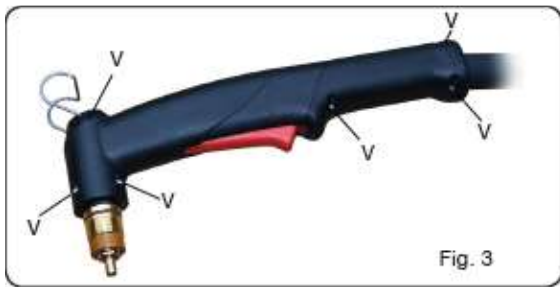


Fig.	Рис.
------	------

- Подключите соединитель **В**, вставьте корпус сварочной горелки в рукоятку, а затем подключите соединитель **А**, вставляя его в рукоятку, как показано на рисунке 4.
- Верните **левую** рукоятку в исходное положение, убедившись в том, что между скобами рукоятки не зажат никакой провод.
- Вкрутите 6 винтов **V** обратно.

5.3.2 Замена корпуса сварочной горелки CP162C MAR

- Отвинтите кабельный ввод **F** Рис.7;
- Отвинтите удерживающие установочные шпильки **G1** и **G2**, затем рукоятку **M**, потяните ее назад, пока не покажутся все кабели (см. Рис. 8).
- Отключите соединитель **А** и соединитель **В** (вспомогательная дуга).
- Отсоедините термоусадочный шланг **С** и отвинтите гайку **D** (гаечный ключ №13), удерживая штуцер **E** (гаечный ключ №11) в зафиксированном положении.
- Замена корпуса сварочной горелки.
- Вкрутите штуцеры **D** и **E** в соответствии с направлением стрелки - Рис.8
- Затяните штуцеры, введите термоусадочный шланг **С** и для разогрева используйте небольшой источник тепла. Убедитесь, что штуцеры полностью покрыты.
- Повторно подключите соединители **А** и **В**, ввинтите рукоятку **M**, а затем удерживающие установочные шпильки **G1** и **G2**.
- Снова привинтите кабельный ввод **F**.

5.4 ЗАМЕНА РУЧКИ С НАЖИМНОЙ КНОПКОЙ CP- 162C MAR

- Ослабьте 6 винтов **V**, рис.3, и снимите *левую* ручку.
- Ссылаясь на рис. 4, поднимите корпус сварочной горелки с кабелем и отключите соединитель **А** (нажимная кнопка).
- Замените ручку с нажимной кнопкой, подключите соединитель **А** и вставьте его в ручку, как показано на рисунке 4, а затем расположите корпус сварочной горелки с кабелем внутри **правой** ручки.
- Зафиксируйте левую сторону ручки, убедившись в том, что между скобами ручки не зажат никакой провод, а затем установите 6 винтов **V**.

5.5 ЗАМЕНА КАБЕЛЯ С ЦЕНТРАЛЬНЫМ АДАПТЕРОМ.

5.5.1 CP162C MAR



Fig.	Рис.
------	------

- Ослабьте 6 винтов **V**, рис.3, и снимите **левую** ручку. Ссылаясь на рис. 4, поднимите корпус сварочной горелки с кабелем и отключите соединитель **А** (нажимная кнопка) и соединитель **В** (вспомогательная дуга).
- Отсоедините термоусадочный шланг **С** и отвинтите гайку **D** (гаечный ключ №13), удерживая штуцер **E** (гаечный ключ №11) в зафиксированном положении.
- Замените кабель сварочной горелки, вручную привинтите штуцеры **D** и **E** в соответствии с направлением стрелки - Рис.6.
- Затяните штуцеры, введите термоусадочный шланг **С** и для разогрева используйте небольшой источник тепла.
- Подключите соединитель **В**, вставьте корпус сварочной горелки в рукоятку, а затем подключите соединитель **А**, вставляя его в рукоятку, как показано на рисунке 4.
- Верните **левую** рукоятку в исходное положение, убедившись в том, что между скобами рукоятки не зажат никакой провод.
- Вкрутите 6 винтов **V** обратно.

5.5.2 CP162C DAR

- Снимите кабельный ввод **F** Рис.7.
- Отвинтите удерживающие установочные шпильки **G1** и **G2**, затем рукоятку **M** и потяните ее назад, пока не покажутся все кабели (см. Рис. 8).
- Отключите соединитель **А** и соединитель **В** (вспомогательная дуга).
- Отсоедините термоусадочный шланг **С** и отвинтите гайку **D** (гаечный ключ №13), удерживая штуцер **E** (гаечный ключ №11) в зафиксированном положении.
- Замена кабеля сварочной горелки.
- Вкрутите штуцеры **D** и **E** в соответствии с направлением стрелки - Рис.8
- Затяните штуцеры, введите термоусадочный шланг **С** и для разогрева используйте небольшой источник тепла. Убедитесь, что штуцеры полностью покрыты.

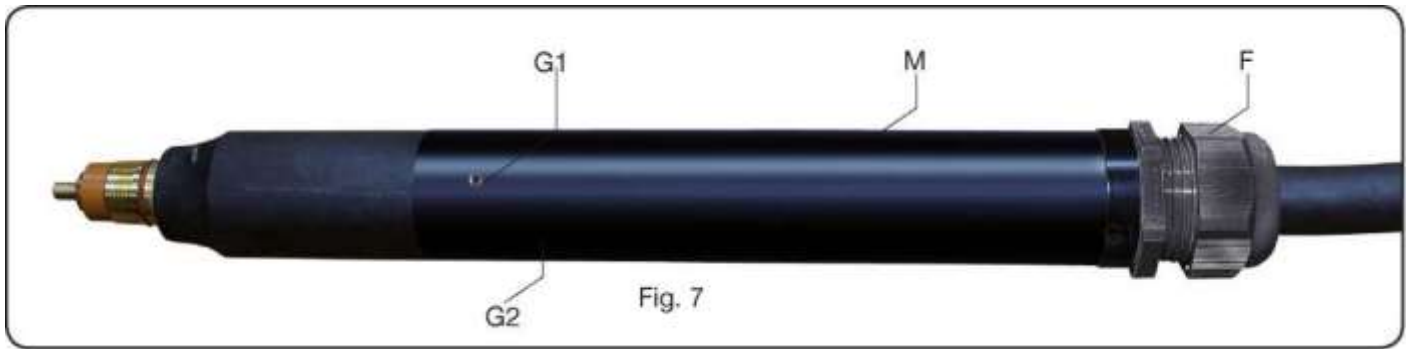


Fig. 7

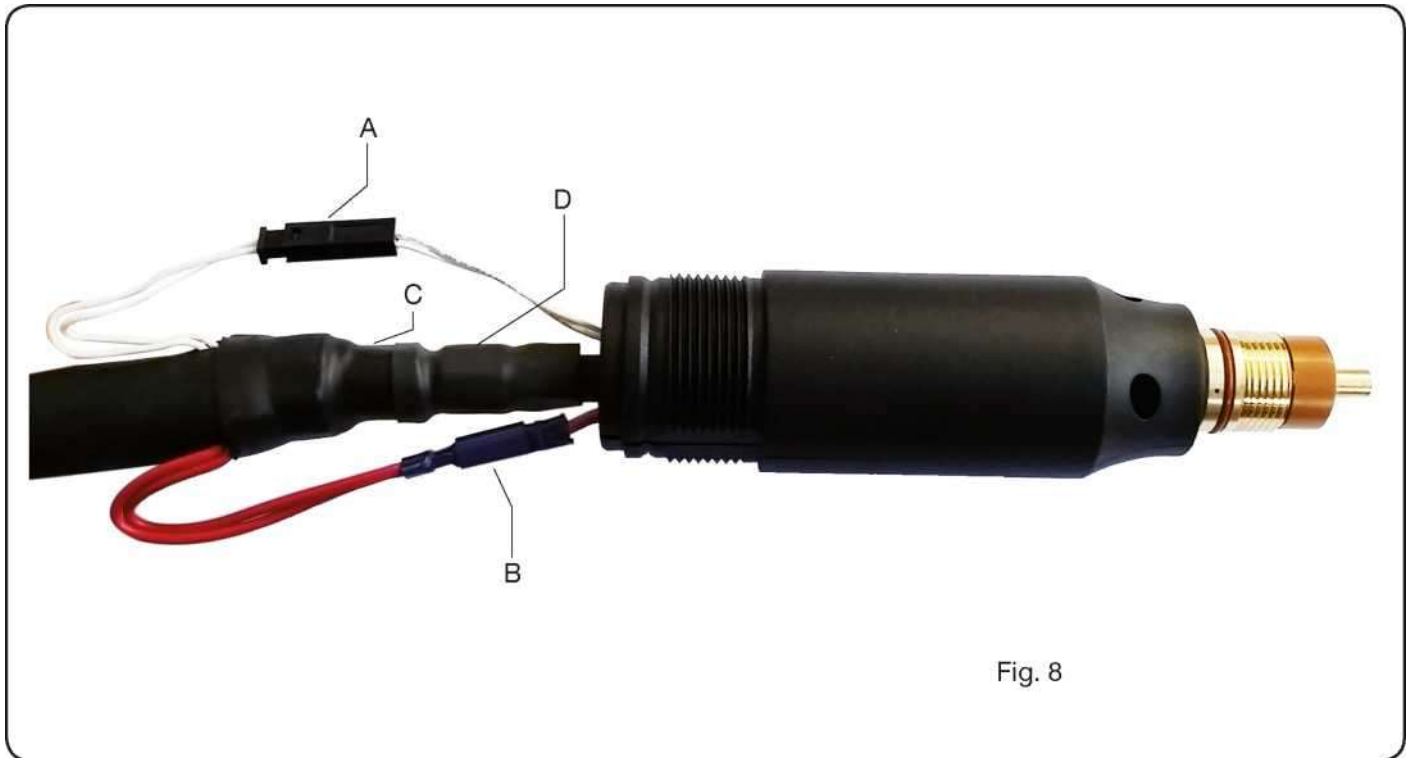


Fig. 8

Fig.

Рис.

- Повторно подключите соединители **A** и **B**, ввинтите рукоятку **M**, а затем удерживающие установочные шпильки **G1** и **G2**.
- Затяните кабельный ввод **F**.

Чтобы не ставить под угрозу безопасность, замыкания на корпус **N** должны быть подсоединены следующим образом: штифты **Y** и **Y1** красного кабеля вспомогательной дуги к контактам 5 и 6, штифт **X** кабеля **J** к контакту 1, штифт **Z** кабеля **J** к контакту 9.

5.6 ЗАМЕНА КАБЕЛЯ С ЦЕНТРАЛЬНЫМ АДАПТЕРОМ.

Повторно подсоедините U-образный болт **T**, как описано выше.

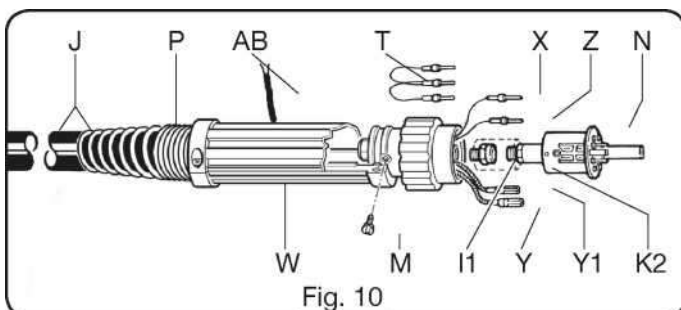


Fig. 10

Fig.

Рис.

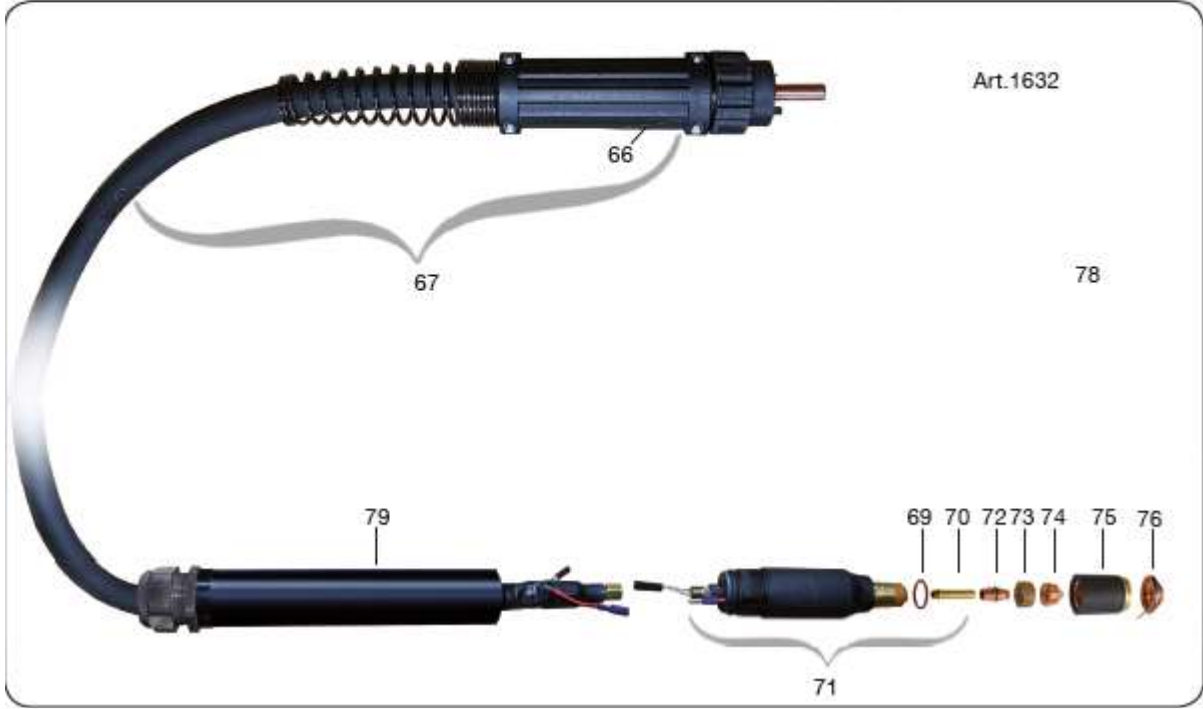
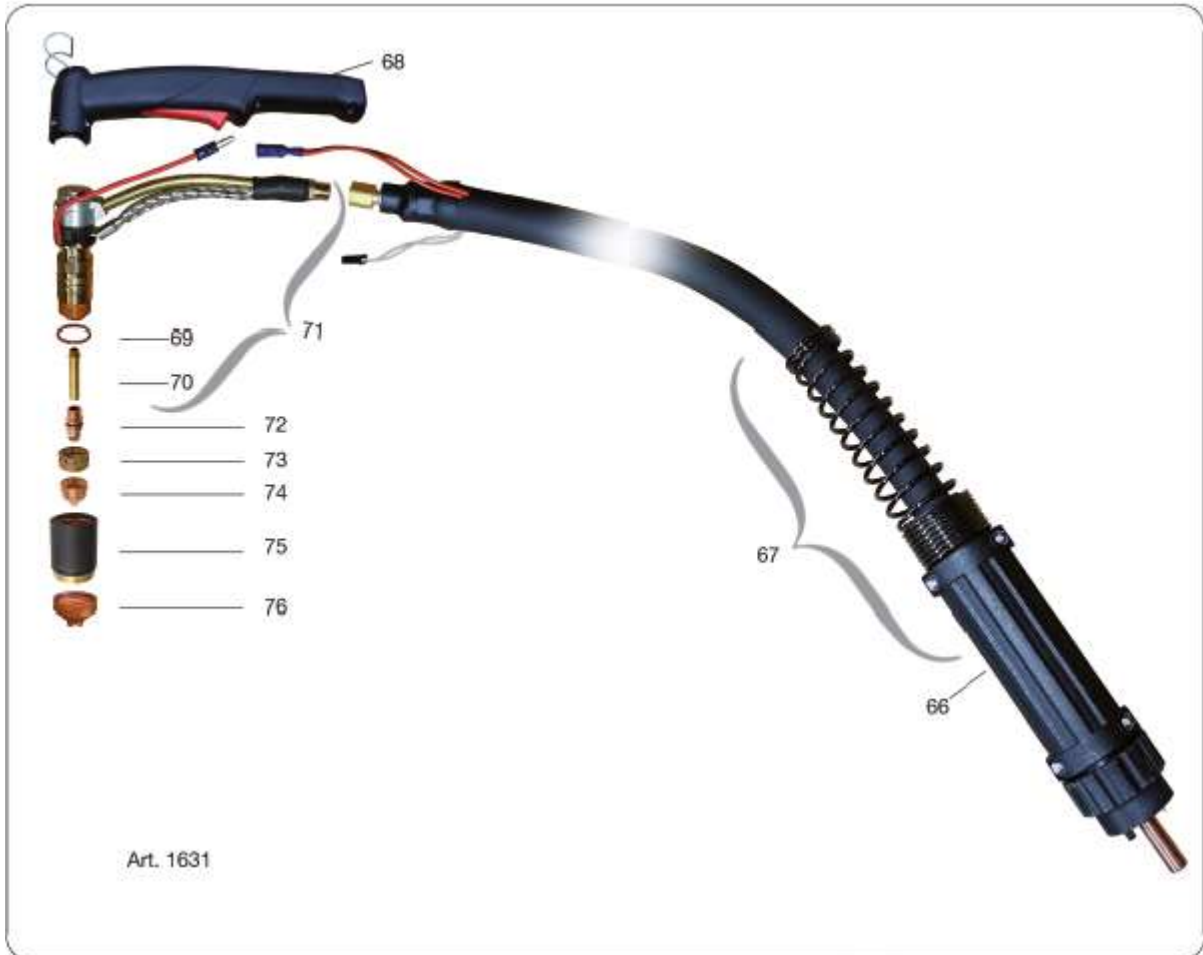
Снимите пружину **P**. Откройте крышку **W** путем откручивания 4 предохранительных винтов, а затем винта **M**. Снимите штифты троса управления **X** и **Z**. Обратите внимание на положение каждого штифта, а затем извлеките U-образный болт **T** и штифты красного кабеля вспомогательной дуги **Y** и **Y1**. Отрежьте изолирующий шланг **K2** и отвинтите корпус **N** от штуцера **I1**. Установите новый штуцер и придерживайтесь предыдущих указаний в обратном направлении. Используйте уплотнитель резьбы для фиксации резьбы корпуса **N**.

5.7 ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ

Периодически убеждайтесь в том, что кабель сварочной горелки не поврежден и не имеет признаков порезов или износа. При необходимости его следует незамедлительно заменить.

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
66	СЪЕМНЫЙ ПЕРЕХОДНИК
67	КАБЕЛЬ ГОРЕЛКИ
68	РУЧКА С НАЖИМНОЙ КНОПКОЙ
69	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО
70	ОХЛАЖДАЮЩАЯ ТРУБА
71	КОРПУС ГОРЕЛКИ (ГОЛОВКА)
72	ЭЛЕКТРОД (УПАКОВКА 5 ШТ.)
73	ЗАВИХРИТЕЛЬ (УПАКОВКА 1 шт.)
74	СОПЛО ДИАМ. 1,50
74B	СОПЛО ДИАМ. 0,90
74C	СОПЛО ДИАМ. 1,35
74D	СОПЛО ДИАМ. 1,65
74E	СОПЛО ДИАМ. 3,10
75	ДЕРЖАТЕЛЬ ФОРСУНКИ
76	ЗАЩИТА СОПЛА
76B	СТРОЖКА ЗАЩИТЫ СОПЛА

При заказе запасных деталей всегда указывайте номер автомата и серийный номер, а также дату приобретения, позицию запасной детали и количество.





CEBORA S.p.A (ЧЕБОРА С.п.А) - Виа Андреа Коста, 24 - 40057 Кадриано ди Гранароло - БОЛОНЬЯ - Италия
Тел.: +39.051.765.000 - Факс: +39.051.765.222
www.cebora.it - Эл. почта: cebora@cebora.it