

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

## АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА РЕГУЛИРОВКИ ВЫСОТЫ CAS-2060

для WPD-2100 маятникового модуля

Пожалуйста впишите информацию о вашем оборудовании в соответствующие строки. Эту информацию можно найти на именной табличке оборудования.

Номер модели \_\_\_\_\_

Серийный номер \_\_\_\_\_

Дата покупки \_\_\_\_\_

Всякий раз, когда вы запрашиваете запасные части или информацию об этом оборудовании, всегда указывайте данные, которые вы записали выше.

LIT-CAS-2060-RUS-IPM-0416

Bug-O Системс руководствуется честностью,  
честью и этикой в обслуживании наших  
клиентов и во всем, что мы делаем.



**BUG-O SYSTEMS**

A DIVISION OF WELD TOOLING CORPORATION



280 TECHNOLOGY DRIVE CANONSBURG, PENNSYLVANIA 15317-9564 USA  
PHONE: 412-331-1776 <http://www.bug-o.com> FAX: 412-331-0383

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

**ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ОКРУЖАЮЩИХ ОТ СЕРЬЕЗНЫХ ТРАВМ И УГРОЗЫ СМЕРТИ. ДЕРЖИТЕ УСТРОЙСТВО ВНЕ ДОСТИГАЕМОСТИ ДЕТЕЙ. УБЕДИТЕСЬ ЧТО ПРОЦЕДУРЫ ЭКСПЛУАТАЦИИ, ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА ПРОВОДЯТСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.**



**ПОРАЖЕНИЕ ЭЛ. ТОКОМ  
МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К  
СМЕРТИ.**

1. Оборудование не является водонепроницаемым. Использование устройства во влажной среде может привести к серьезным травмам. Не прикасайтесь к оборудованию находящемуся на влажной среде.
2. Неиспользуемые разъемы находятся под напряжением. Всегда закрывайте неиспользуемые разъемы защитными панелями. Эксплуатация устройства без применения защитных панелей может привести к травмам.
3. Никогда не разбирайте оборудование не отсоединив кабель питания от сети, это может привести к травмам.
4. Проверьте подключения питания и приведите их в соответствии с местными правилами подключения электрических устройств. Если таковые отсутствуют, используйте международные требования IEC (International Electric code 950).



**Прочтите инструкцию**

Перед установкой и использованием оборудования внимательно прочтите инструкцию



**ВОЗМОЖНОСТЬ  
ПОВРЕЖДЕНИЯ  
ОБОРУДОВАНИЯ**

- 1) Не подключайте кабель питания не убедившись что оборудование отключено (OFF) и поданное напряжение соответствует требованиям оборудования, в противном случае может произойти повреждение оборудования.
- 2) Не оставляйте оборудование без присмотра.



**ПАДЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ  
Может привести к  
серьезным травмам и  
повреждениям**

Возможна не верная установка оборудования. Не следует находится в зоне где возможно его падение.



**ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ  
могут нанести серьезную  
травму.**

1. Никогда не пытайтесь остановить шестерни без отключения питания или без применения переключателя STOP.
2. Не эксплуатируйте оборудование со снятыми защитными панелями.

## **ВНИМАНИЕ**

Не оставляйте оборудование без присмотра.

Убирайте оборудование с рабочей площадки и храните его безопасном месте, в тех случаях, когда оно не используется.

## ВНИМАНИЕ ВЫСОКИЕ ЧАСТОТЫ

**СОБЛЮДАЙТЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ПЛАЗМЕННОГО, ДУГОВОГО ИЛИ ДРУГОГО СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ИСПОЛЬЗУЮЩЕГО ВЫСОКУЮ ЧАСТОТУ ДЛЯ РОЗЖИГА ДУГИ.**



**ВНИМАНИЕ: ВЫСОКИЕ ЧАСТОТЫ МОГУТ ВЛИЯТЬ НА ЭКСПЛУАТАЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ И, КАК СЛЕДСТВИЕ, НА КАЧЕСТВО СВАРНОГО ШВА.**

**Перед установкой и использованием оборудования ознакомьтесь с приведенными ниже мерами предосторожности.**

### Меры предосторожности:

- 1) Некоторые плазменные или сварочные кабели являются сильными источниками высокочастотных помех. **НИКОГДА** не располагайте плазменный или сварочный кабель поверх органов управления машины.
- 2) Всегда разделяйте концы плазменных или сварочных кабелей от кабелей установки. Например, концы проводов плазменного или сварочного кабеля **НИКОГДА** не должны быть связаны с кабелем подвесного пульта управления или кабелем питания устройства. Максимально разнесите кабели машины и плазменные или сварочные кабели.
- 3) Строго соблюдайте правила заземления, плазменной или сварочной установок. **ПРИМЕЧАНИЕ.** Некоторые плазменные и сварочные агрегаты производят исключительно большое количество высокочастотных помех. В этих случаях необходимо, чтобы заземляющий стержень углублялся в землю в пределах шести футов (2 метра) от плазменной или сварочной установки, так чтобы он был совместим с автоматическим процессом резки или сварки.
- 4) Если высокая частота создается с использованием искрового промежутка, отрегулируйте точки так, чтобы промежуток был как можно меньше. Чем больше промежуток, тем выше напряжение и выше помехи.
- 5) Некоторые плазменные или сварочные устройства будут создавать высокочастотные помехи в линии электропитания переменного тока. При необходимости используйте отдельные линии электропитания для питания плазменного или сварочного оборудования. Не подключайте их к одному и тому же источнику питания.
- 6) Высокочастотный шум может проникать в установку по проводам удаленного контактора источника питания плазмы или сварки. Некоторые источники питания плазмы и сварки могут создавать шумовые помехи до нескольких тысяч вольт. Эти источники не совместимы с автоматическим оборудованием для резки и сварки. Не рекомендуется подключать кабели удаленного контактора на этих плазменных или сварочных источниках питания. Альтернативным решением является покупка отдельного изолирующего устройства удаленного контактора.

# АВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ВЫСОТЫ

## CAS-2060 ДЛЯ МАЯТНИКОВОГО МОДУЛЯ WPD-2100

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

#### Содержание

#### Стр.

- 5..... Введение / Обзор / Поставляемые изделия / Технические характеристики
- 6-8 ... Настройка
- 9..... Автоматическая регулировка высоты CAS-2060 для маятникового модуля WPD-2100
- 10..... CAS-2051-10 MDS АНС 10' (3.0 м) Пульт дистанционного управления
- 11..... CAS-1500 Узел ползунка / В разобранном виде / Список зап. частей и деталей
- 12..... CAS-1550 Датчик Холла в сборе / Список зап. частей
- 13..... PCB-1213 Система настройки
- 14..... CAS-2055 Панель управления / В разобранном виде
- 15..... CAS-2055 Панель управления / Список запасных частей
- 16..... CAS-2055 CAS-2055 Блок управления / Схема подключения / Схема электрических компонентов
- 17..... CAS-2058 MDS АНС Кабельный жгут / Схема подключения / Схема электрических компонентов
- 18..... CAS-2051 MDS АНС 10 '(3,0 м) Пульт дистанционного управления / Схема подключения / Схема электрических компонентов
- 19..... Поиск и устранение неисправностей
- 20..... Гарантия



## ВВЕДЕНИЕ

CAS-2060 это автоматическая система регулировки высоты (АНС) для маятникового модуля (WPD-2100), который управляет расстоянием от сварочного наконечника до рабочей заготовки и поддерживает постоянный ток сварки, что способствует равномерному проникновению шва. АНС измеряет фактический ток сварки, сравнивает его значение с заданной величиной и в соответствии с этим поднимает или снижает сварочный пистолет. Он имеет встроенную задержку времени после старта дуги и автоматически отключается, при падении тока ниже заданного параметра (обычно ниже 60 ампер).

Автоматический контроль высоты CAS-2060 доступен в качестве оригинального оборудования или как блок для модификации, предназначенный для автоматического управления высотой на модульных приводных системах BUG-O (MDS) с маятниковым модулем (WPD-2100). Узел ползунка (CAS-1500) заменяет сварочный зажим, первоначально поставляемый на маятниковом модуле.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вес (нетто): 14,5 фунтов (6,6 кг)  
Перемещение: 2“(50,8 мм)  
Усилие: 10 фунтов (4,5 кг)  
Рабочий диапазон: от 60 до 500 А

## ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ДЕТАЛИ

Автоматический регулятор высоты горелки CAS-2060 для маятникового модуля WPD-2100 включает:

- CAS-1500 Узел ползунка
- CAS-1550 Узел датчика Холла
- CAS-1558 Адаптер маятникового модуля для CAS-1500
- CAS-2051-10 MDS АНС 10’(3,0 м) Пульт дистанционного управления
- CAS-2055 MDS АНС Блок управления
- CAS-1550 Датчик Холла в сборе
- CAS-1558 Маятниковый адаптер для CAS-1500
- CAS-2051-10 MDS АНС 10’(3.0 m) Пульт дист. управления
- CAS-2055 MDS АНС Панель управления

**Для всех блоков автоматического управления высотой BUG-O требуется источник постоянного напряжения (CV).**

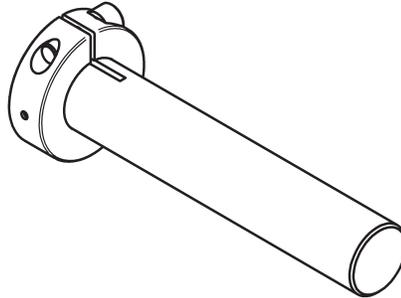
## НАСТРОЙКА

### **Блок автоматического контроля высоты CAS-2060**

Доступен в качестве оригинального оборудования или как блок для модификации, предназначенный для автоматического управления высотой на модульных приводных системах BUG-O (MDS) с маятниковым модулем (WPD-2100).

### **CAS-1500 Узел ползунка**

Заменяет узел крепления пистолета, изначально поставляемый с маятниковым модулем. Для установки снимите узел крепления пистолета WPF-2050 с модуля, [см. Руководство по модульной системе привода и список запасных частей]. Установите адаптер CAS-1558 Pendulum Weaver для CAS-1500. Сдвиньте фиксатор в нижней части узла ползунка CAS-1500 на CAS-1558 и зафиксируйте его положение.



**CAS-1558 маятниковый адаптер**

### **CAS-2055 MDS АНС Панель управления**

Устанавливается непосредственно на приводе MDS. Совместите разъем в верхней части привода MDS с втулкой на нижней части блока управления АНС, надежно зафиксируйте его и затяните с помощью четырех (4) винтов, по одному (1) в каждом углу.

### **CAS-2051-10 MDS АНС 10' (3.0 m) Пульт дистанционного управления**

Для установки, совместите вставку во вставной части пульта дистанционного управления с гнездом на верхней части CAS-2055. Плотно закрепите эту вставку и закрепите ее четырьмя (4) винтами, по одному (1) в каждом углу.

## Настройка. (Продолжение)

### Подключение сварочного пистолета

С установленным на маятниковой балке ползунком (CAS-1500) закрепите сварочный пистолет в зажимы, расположенные в узле ползунка. Расположите кабели так, чтобы они не мешали движению аппарата и закрепите кабели в кабельном анкере.

### Подключите контрольные кабели

Подключите контакты А & В на приводном блоке (MPD-1000) к контактной цепи фидера.

### Установите датчик тока

Подключите датчик Холла (CAS-1550) к цепи сварочного тока.

ПРИМЕЧАНИЕ. Он может быть установлен по любую сторону цепи.

### Вставьте MDS с АНС

Перед каждым использованием проверяйте кабели питания. Не используйте их, если они повреждены. Подключите устройство к соответствующему источнику напряжения.

### Включите «ON/ВКЛ» MDS с АНС

**ВНИМАНИЕ:** аппарат может начать движение, как только переключатель окажется в положении «ВКЛ». Для обеспечения безопасности оператора перед включением машины установите рисунок сварки «**NO WEAVE**» и привод (MPD-1000) в положение «**OFF**». Используйте выключатель питания на приводе (MPD-1000), чтобы включить питание «**ВКЛ**» и «**ВЫКЛ**» на аппарате.

### Отрегулируйте сварочный пистолет

Правильная настройка сварочного пистолета имеет решающее значение для успешной сварки. Помимо ручной регулировки сварочного пистолета внутри зажима, сварочный пистолет также должен быть правильно установлен в отношении трех механических элементов управления:

**Маятниковый механизм:** маятниковый механизм генерирует зигзаги до 1 “(25,4 мм) влево и вправо, всего 2” (50,8 мм). Отцентрируйте движение маятника перед установкой сварочного пистолета над рабочей зоной.

**Узел ползунка:** узел имеет диапазон движения 2 “(50,8 мм). Для достижения наилучших результатов расположите ползунком в середине диапазона перед установкой сварочного пистолета. Используйте переключатель Вверх-Вниз (расположенный на дистанционном управлении CAS-2051-10), чтобы установить высоту ползунка.

**Положение трактора:** используйте **переключатель перемещения каретки** на модуле управления MDS (MDS-1005), чтобы расположить блок привода с АНС в начале сварного шва. Оператор может в любое время увеличить или уменьшить скорость перемещения трактора, используя управление скоростью на модуле управления MDS.

### Задайте параметры движения

Используйте модуль управления (MDS-1005) для задания параметров движения. [См. Руководство по модульной системе привода и список запчастей]

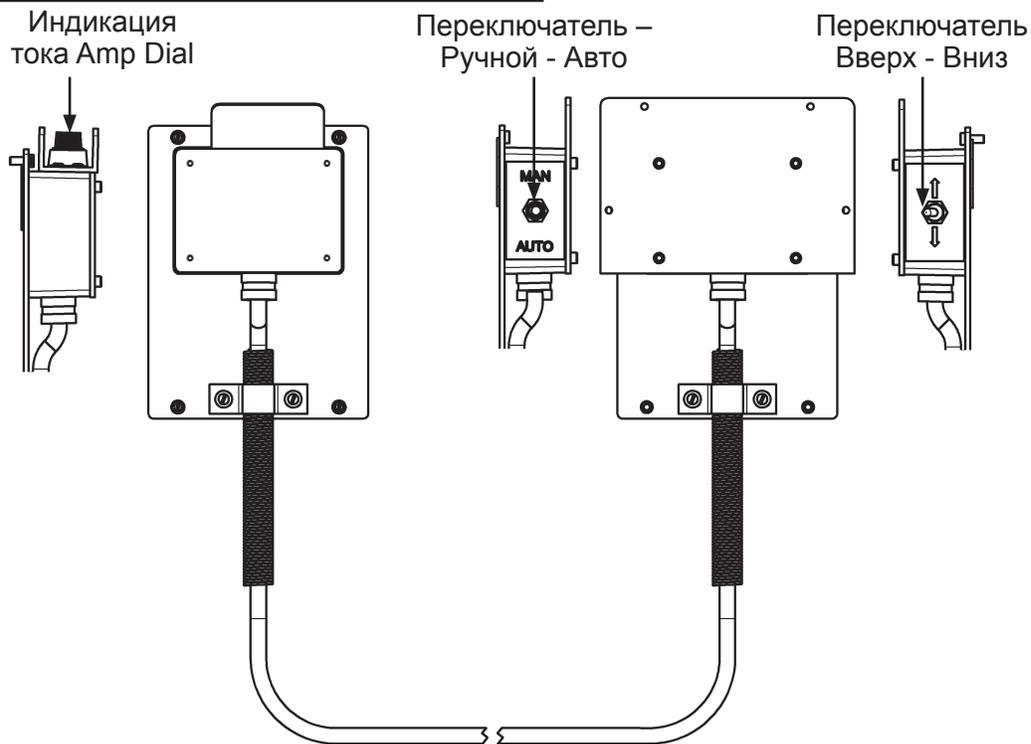
Оператор может временно отключить автоматическую регулировку высоты с помощью переключателя **ВВЕРХ - ВНИЗ** на пульте дистанционного управления (CAS-2051-10) во время сварки. Автоматическое управление высотой возобновляется, как только переключатель отпущен. Чтобы отключить автоматическое управление высотой, переместите переключатель **Ручное - Автоматическое** на пульте дистанционного управления (CAS-2051-10).

## ПРОВЕРКА НАСТРОЕК

Перед началом сварки необходимо убедиться, что машина настроена правильно. С трактором в положении «**ВКЛ**» и дугой в «**ВЫКЛ**» запустите аппарат и убедитесь, что он движется в нужном направлении. Убедитесь, что рычаг колебательного модуля движется по всей ширине сварного шва по выбранному узору и при нужной скорости; а также скорость перемещения привода соответствует желаемой. Используйте переключатель **Up-Down** на блоке управления (CAS-2051), чтобы убедиться, что есть достаточный диапазон вертикального перемещения.

## НАСТРОЙКА (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

### СВАРОЧНЫЙ МОДУЛЬ, ФИДЕР ПРОВОЛОКИ, СВАРОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ, И МОДУЛЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКИ ВЫСОТЫ



Пульт управления CAS-2051-10 MDS АНС 10' (3.0 м)

*УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ - генерирует постоянное напряжение (CV) и что он находится в режиме CV! Если ваш источник сварочной энергии не имеет опции постоянного напряжения, автоматическое регулирование высоты РАБОТАТЬ НЕ БУДЕТ!*

#### **Для настройки АВТОМАТИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ ВЫСОТЫ:**

(См. CAS-2051-10 MDS АНС 10' (3.0 м) Пульт дист. управления)

- Убедитесь, что соединение датчика Холла CAS-1550 находится на линии сварочного тока
- Установите регулятор высоты (**ручной - авто**) в ручной режим.
- Установите высоту горелки вручную на правильное расстояние от заготовки с помощью переключателя **Вверх-Вниз**
- Сделайте небольшой сварной шов и запишите текущее показание с источника питания.
- Теперь задайте текущее значение в регуляторе высоты (**Amp Dial**).
- Поверните регулятор высоты (**ручной - авто**) в положение «Автоматически».
- Система должна работать на постоянной высоте и токе.

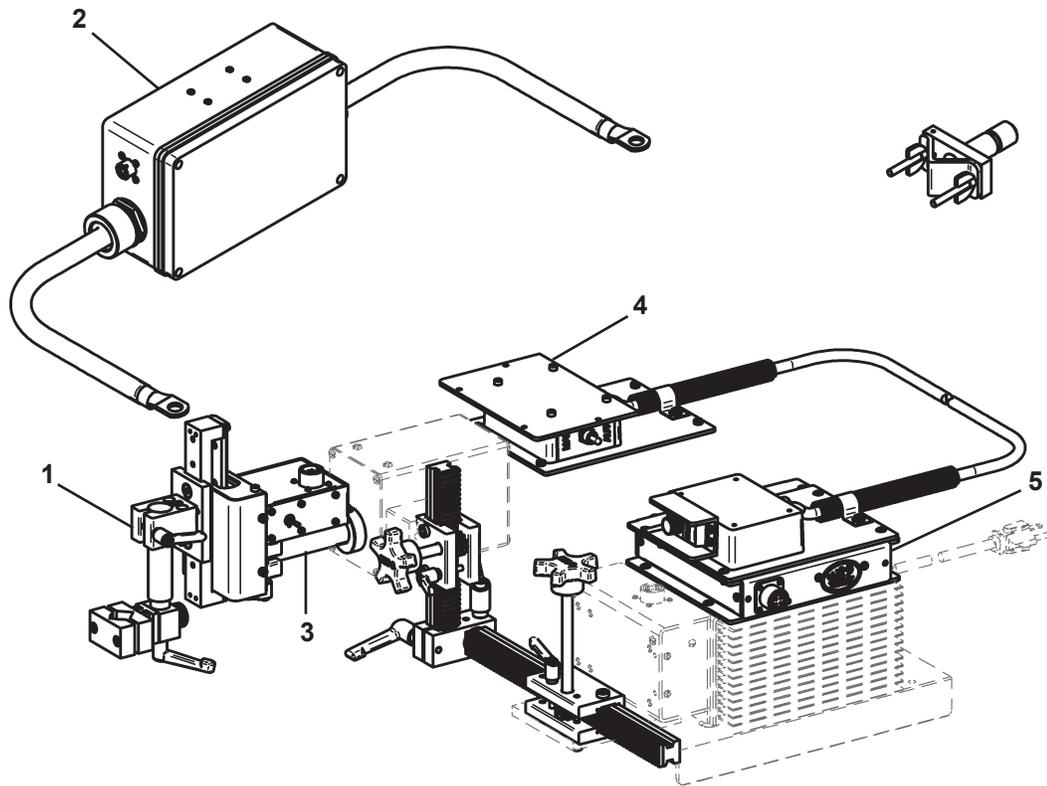
ПРИМЕЧАНИЕ. Для достижения желаемого выходного тока может потребоваться некоторая незначительная настройка Amp Dial. Если вышеуказанная процедура не работает, возможно, что ползунок на регуляторе высоты работает на риверс. Тогда:

- Переверните ползунок или поменяйте местами контакты провода двигателя.
- Затем повторите процедуру приведенную выше.

— Если все работает, убедитесь, что переключатель **Up-Down** работает в правильном направлении. Если нет, его можно развернуть на панели на 180 градусов.

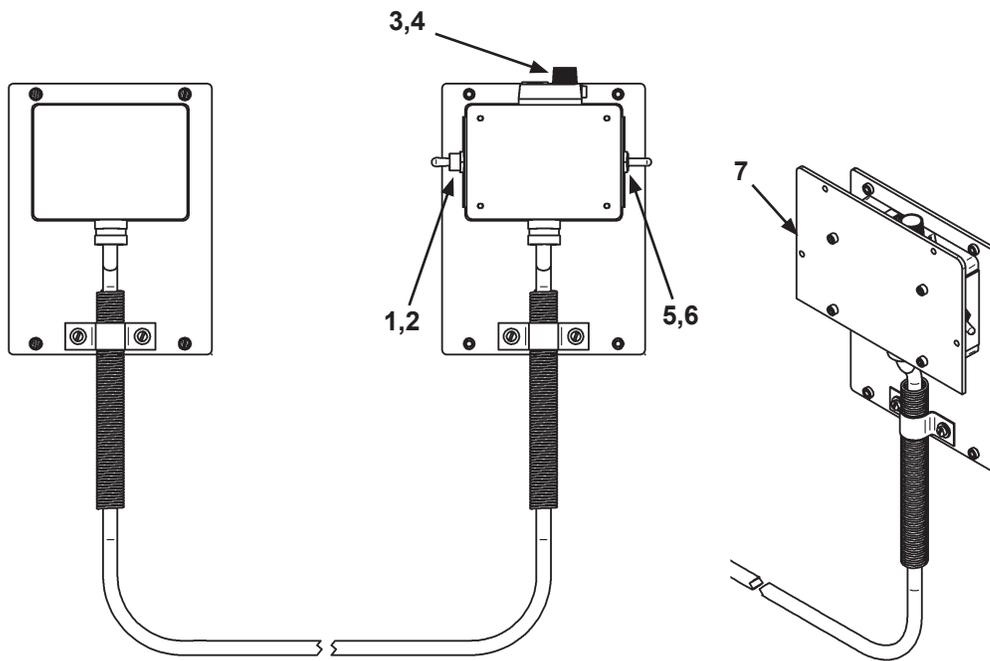
Если все вышесказанное не помогает, обратитесь к странице «Устранение неисправностей» в конце этого руководства.

# АВТОМАТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ CAS-2060 ДЛЯ МАЯТНИКОВОГО МОДУЛЯ WPD-2100



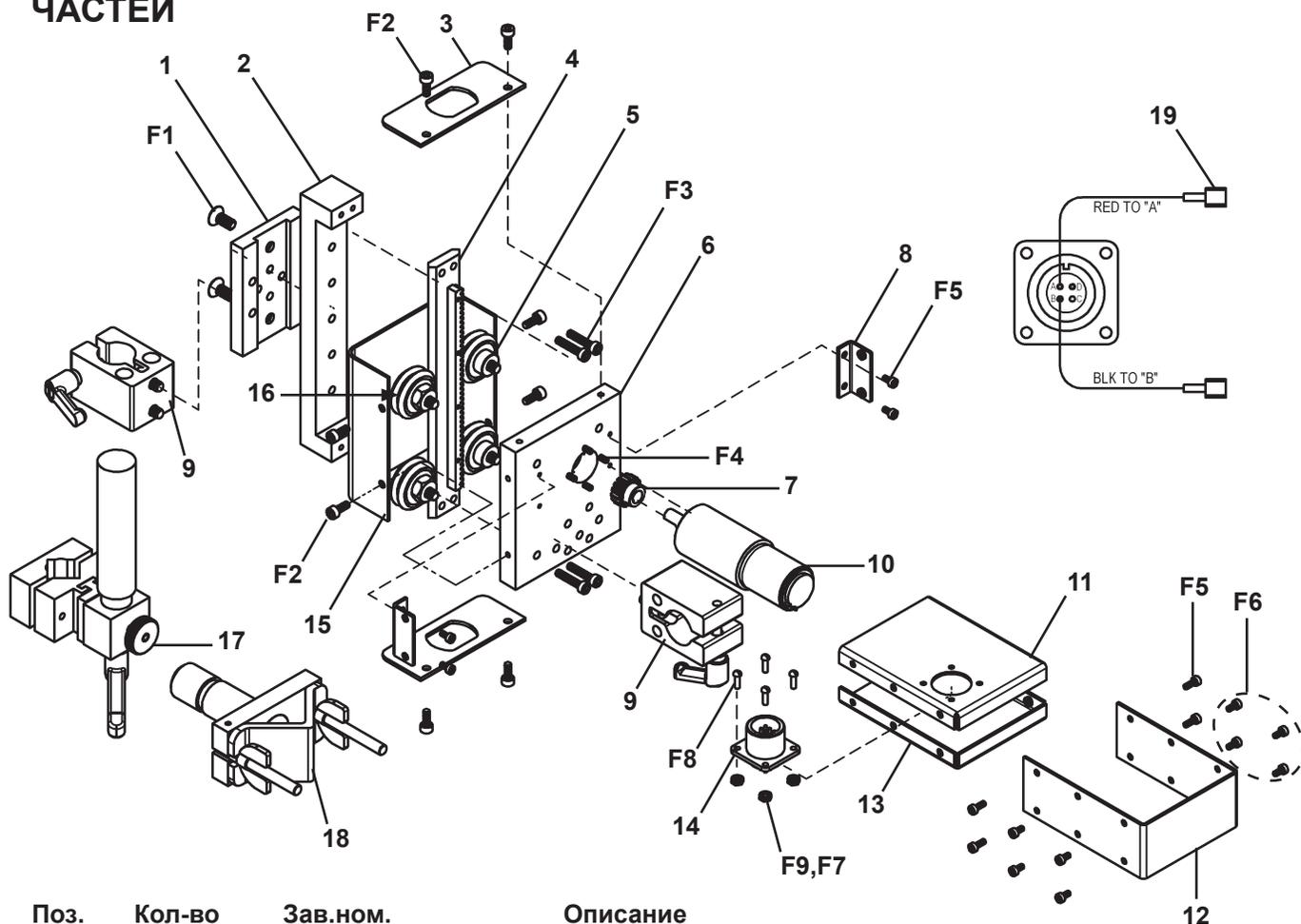
<u>Поз.</u>	<u>Кол-во</u>	<u>Зав.ном.</u>	<u>Описание</u>
1	1	CAS-1500	Узел ползунка
2	1	CAS-1550	Датчик Холла
3	1	CAS-1558	Маятниковый адаптер для CAS-1500
4	1	CAS-2051-10	MDS АНС 10' (3.0 м) Пульт дист. управления
5	1	CAS-2055	MDS АНС Панель управления

# CAS-2051-10 MDS АНС 10' (3.0 М) ПУЛЬТ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



<u>Поз.</u>	<u>Кол-во</u>	<u>Зав.ном.</u>	<u>Описание</u>
1	1	CWO-6335	DPDT переключатель
2	1	PLT-1001	Плата Авто/Ручн.
3	1	BUG-1572	Потенциометр
4	1	BUG-9676	Счетчик
5	1	MUG-1199	DPDT переключатель
6	1	PLT-2002	Плата Вверх/Вниз
7	1	CAS-2052	Защитная крышка

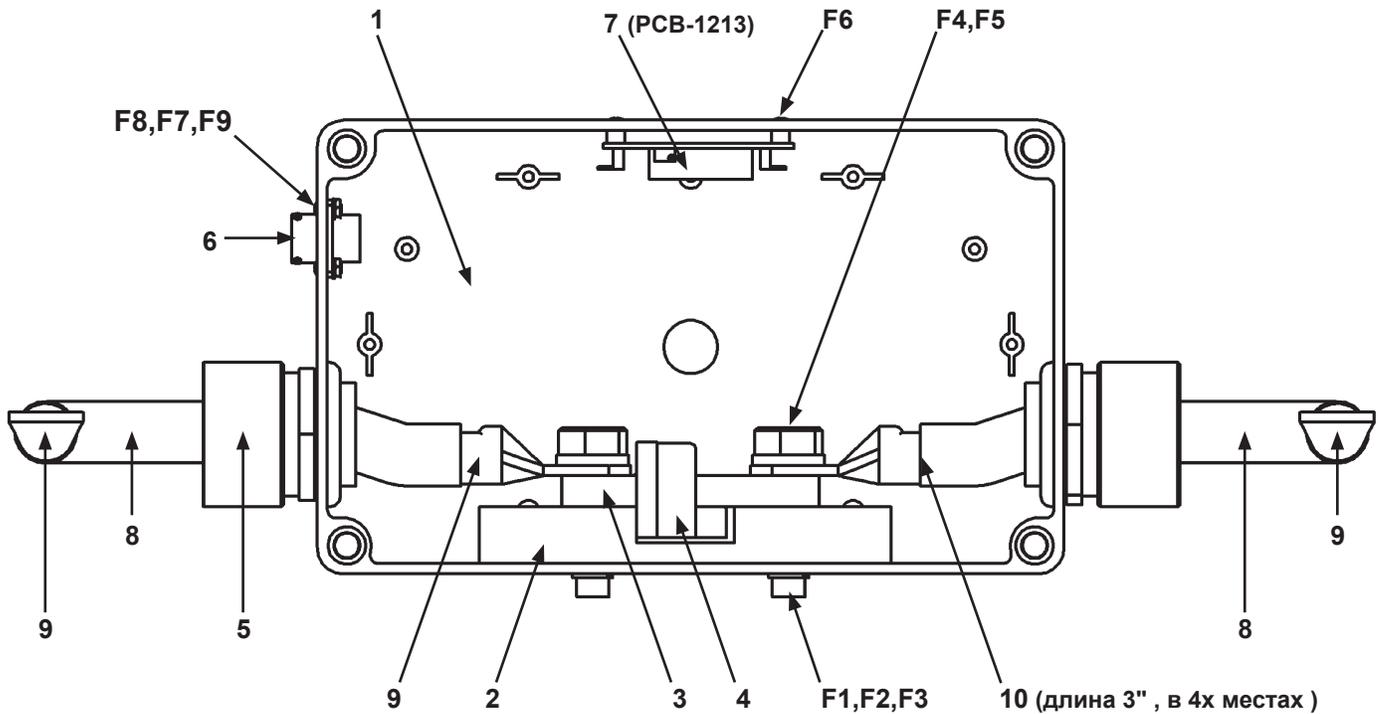
# CAS-1500 УЗЕЛ ПОЛЗУНКА / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ЗАП. ЧАСТЕЙ



Поз.	Кол-во	Зав.ном.	Описание
1	1	CAS-1512	Монтажная пластина
2	1	CAS-1509	Монтажный брус ползунка
3	2	CAS-1523	Крышка
4	1	CAS-1505	Рычаг ползунка
5	2	PWS-1028	Колесо и опора
6	1	CAS-1522	Монтажная пластина
7	1	CAS-1511	Стальная шестерня
8	2	CAS-1517	Монтажный уголок привода CAS
9	2	CAS-1510	Двухпозиционный зажим
10	1	PRS-1025	Двигатель
11	1	CAS-1518	CAS Панель А крышки двигателя
12	1	CAS-1521	CAS внешняя крышка двигателя
13	1	CAS-1519	CAS Панель В крышки двигателя
14	1	BUG-1034	Фиксатор панели, 4-Т, М
15	1	CAS-1503-P	Ограждение рычага
16	2	PWS-1029	Регулируемое колесо и опора
17	1	UCW-0261-03-02-00-0	Узел расцепления хомута
18	1	BUG-2708	Хомут
19	2	GOF-3036	Qd Мама, Изолированный
F1	2	MET-0975-SS	Винт М6 х 14
F2	8	MET-0553-SS	Винт М4 х 10
F3	4	MET-0559-SS	Винт М4 х 20
F4	4	MET-0147-SS	Винт М3 х 16
F5	8	MET-0542-SS	Винт М3 х 8
F6	8	MET-0541-SS	Винт М3 х 6
F7	4	FAS-1305	Гайка #4-40
F8	4	FAS-1204	Винт #4-40 х 3/8
F9	4	WAS-0201	Шайба, #4 Звездочка
*	1	CAS-1557	Кабель ползункна 3 ф.

\* Не показан

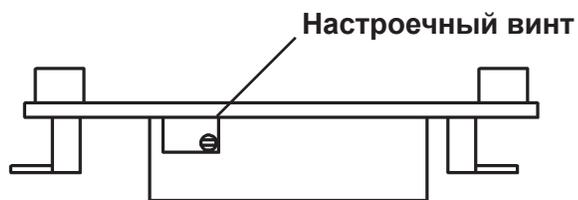
## CAS-1550 УЗЕЛ ДАТЧИКА ХОЛЛА / СПИСОК ЗАП. ЧАСТЕЙ



<u>Поз.</u>	<u>Кол-во</u>	<u>Зав.ном.</u>	<u>Описание</u>
1	1	CAS-1552	Датчик Холла в сборе
2	1	PWS-0303	Изолирующий блок
3	1	PWS-0304	Латунный брус
4	1	CAS-1551	500А Датчик тока
5	2	PWS-0307	Уплотнение кабеля
6	1	PWS-0305	Оплетка датчика тока
*	1	PWS-0306	Оплетка
7	1	PCB-1213	Интерфейсная плата Холла
8	2 x 20"	CWO-6001	2/0 Сварочный кабель
9	4	CWO-8061	Наконечник, 1/0-2/0 сварочный
10	12"	CWO-6029	Термоусадочная трубка
F1	2	MET-0574-SS	Винт М6 x 12
F2	2	WAS-0243	1/4" Стопорная шайба
F3	2	WAS-0240	1/4" Прокладка
F4	2	FAS-2301	Винт 1/2-13 x 1-1/4"
F5	2	WAS-0281	1/2" Стопорная шайба
F6	4	MET-0141-SS	Винт М3 x 6
F7	4	WAS-5541-SS	М3 Стопорная шайба
F8	4	MET-1340-SS	М3 Гайка
F9	4	MET-0143-SS	Винт М3 x 10

\* Не показан

## PCB-1213 НАСТРОЕЧНЫЙ УЗЕЛ



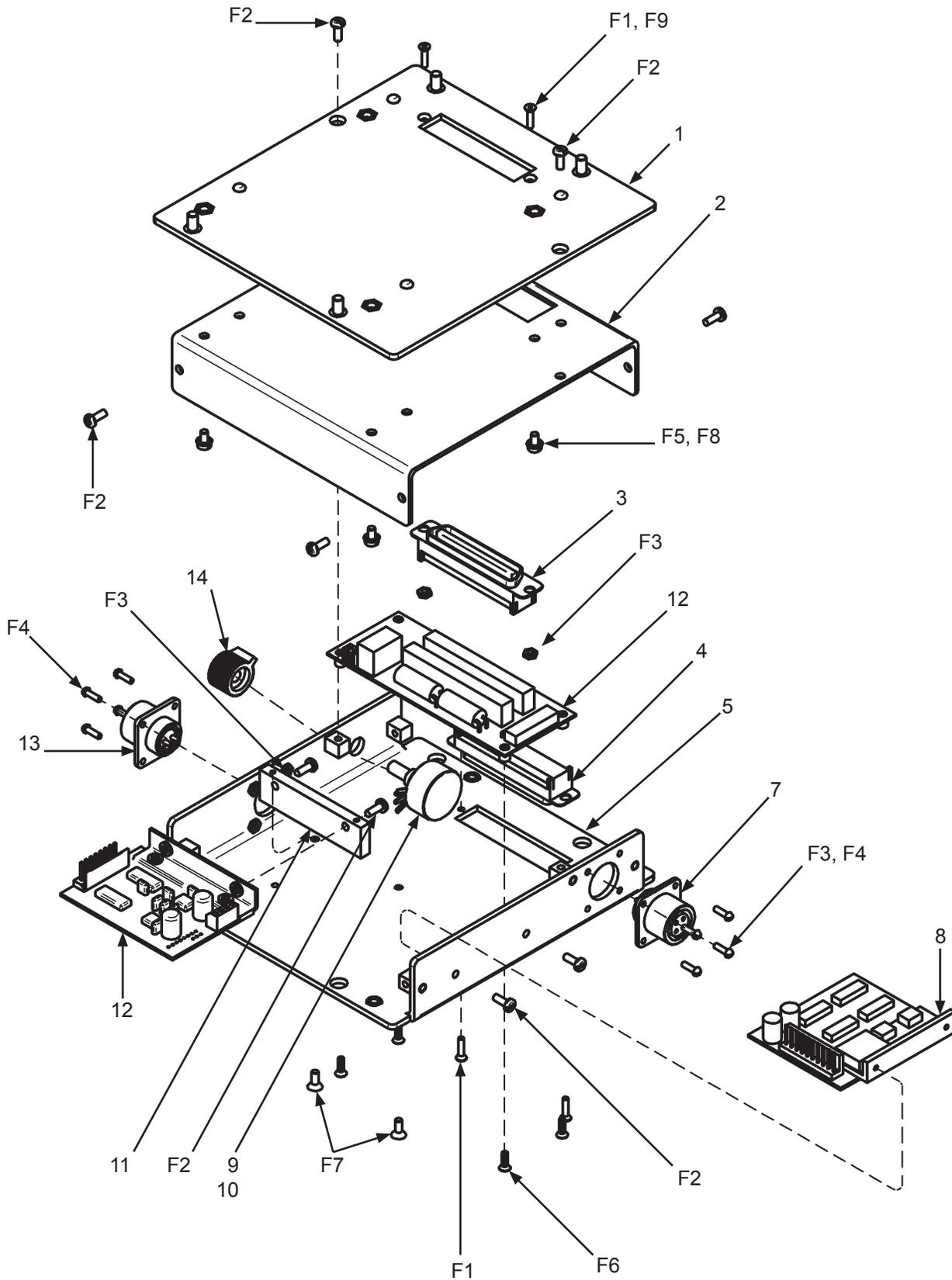
Настройка **Amp Dial** на пульте дист. управления **MDS АНС (CAS-2051-10)** может не в точности соответствовать **Amp Dial** на источнике питания. Если важно точное соответствие, можно откалибровать систему с помощью настроечного узла (**PCB-1213**), находящегося внутри узла датчика Холла (**CAS-1550**).

Во время сварки, и когда автоматический регулятор высоты в работе, поверните регулировочный винт с помощью маленькой отвертки.

По мере того, как этот винт поворачивается, **Amp Dial** на источнике питания будет менять значение. Когда показания дисплея на источнике сварочного тока соответствуют настройке **Amp Dial**, система откалибрована.

**ПРИМЕЧАНИЕ. Эти настройки обычно не требуются.**

# CAS-2055 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ

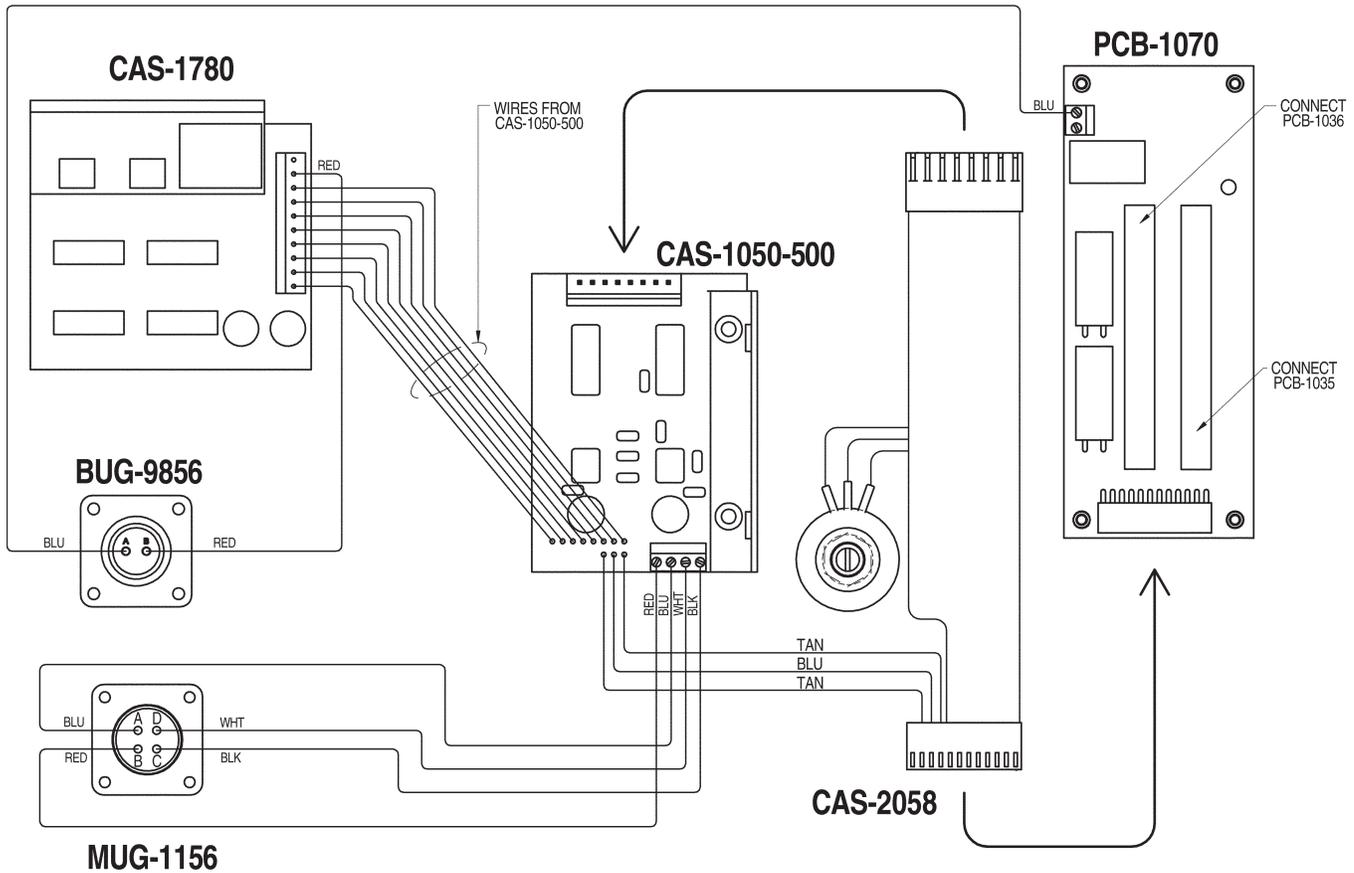


## CAS-2055 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ / СПИСОК ЗАП. ЧАСТЕЙ

<u>Поз.</u>	<u>Кол-во</u>	<u>Зав.ном.</u>	<u>Описание</u>
1	1	MDS-1058	Монтажная панель
2	1	MDS-1057	Задняя панель
3	1	PCB-1036	50-ти штырьковый разъем (M)
4	1	PCB-1070	MDS АНС Комутационная плата
5	1	PCB-1035	50-ти штырьковый разъем (F)
6	1	CAS-2056	Передняя панель MDS АНС Панели управления
7	1	MUG-1156	Фиксатор панели, 4-Т, F
8	1	CAS-1780	DC плата скорости W 1770
9	1	BUG-9677	10K OHMS Потенциометр (Part of CAS-2058)
10	1	BUG-5759	Уплотнение 1/4"
11	1	CAS-2057	CAS-1050-500 Монтажная скоба
12	1	CAS-1050-500	Плата датчика дуги
13	1	BUG-9856	Фиксатор панели, 2-Т, F
14	1	MDS-1044	Желтая рукоятка
*	1	BUG-2005	Ярлык / BUG-O
F1	4	FAS-0905	Винт #4-40 x 1/2"
F2	12	FAS-0114	Винт #6-32 X 3/8
F3	10	FAS-1305	Гайка #4-40
F4	8	FAS-0204	Винт #4-40 x 3/8
F5	2	WAS-0221	Шайба, #8 Звездочка
F6	4	MET-0943	Гнездо M3 X 10
F7	2	FAS-0914	#6-32 x 3/8" Гнездо
F8	4	FAS-0722	Винт #8-32 x 1/4
F9	4	WAS-0201	Шайба, #4 Звездочка

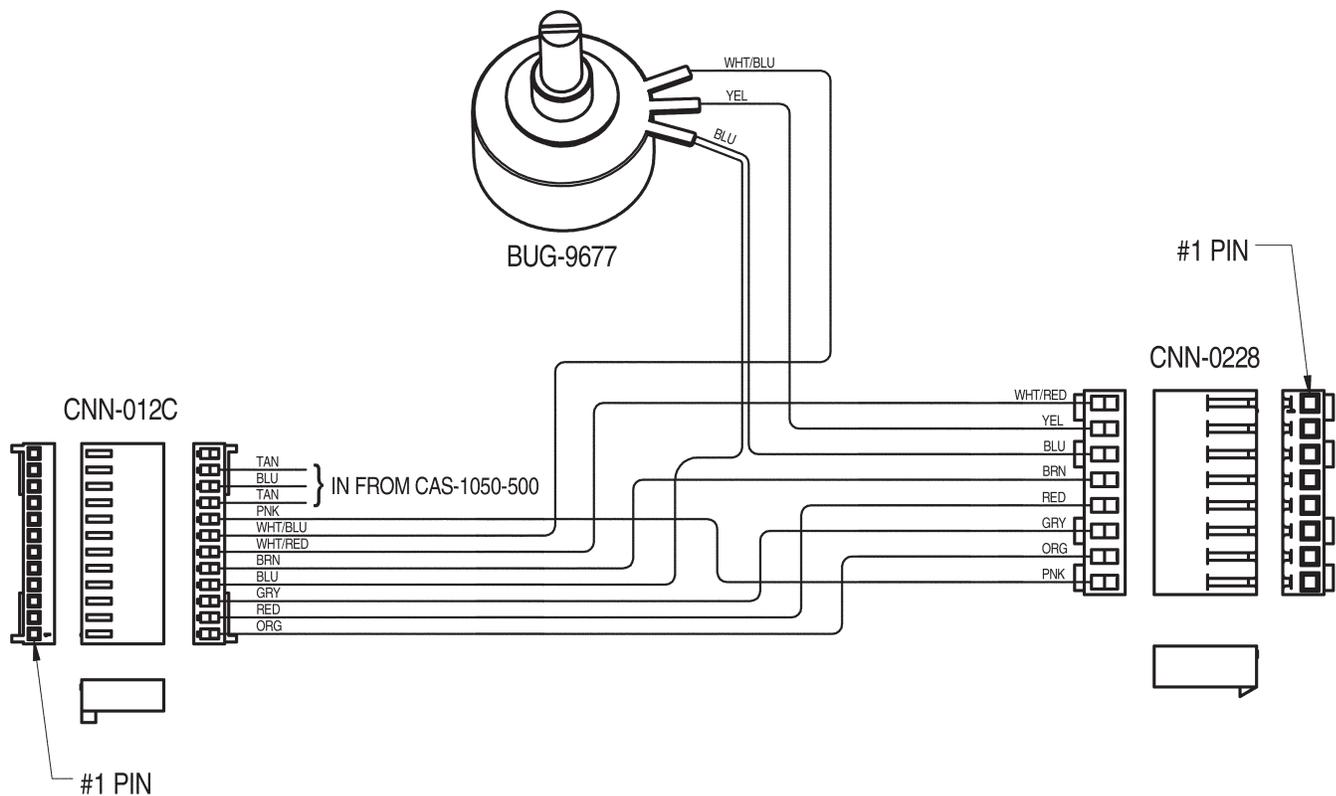
\* Не показан

# CAS-2055 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ / СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ



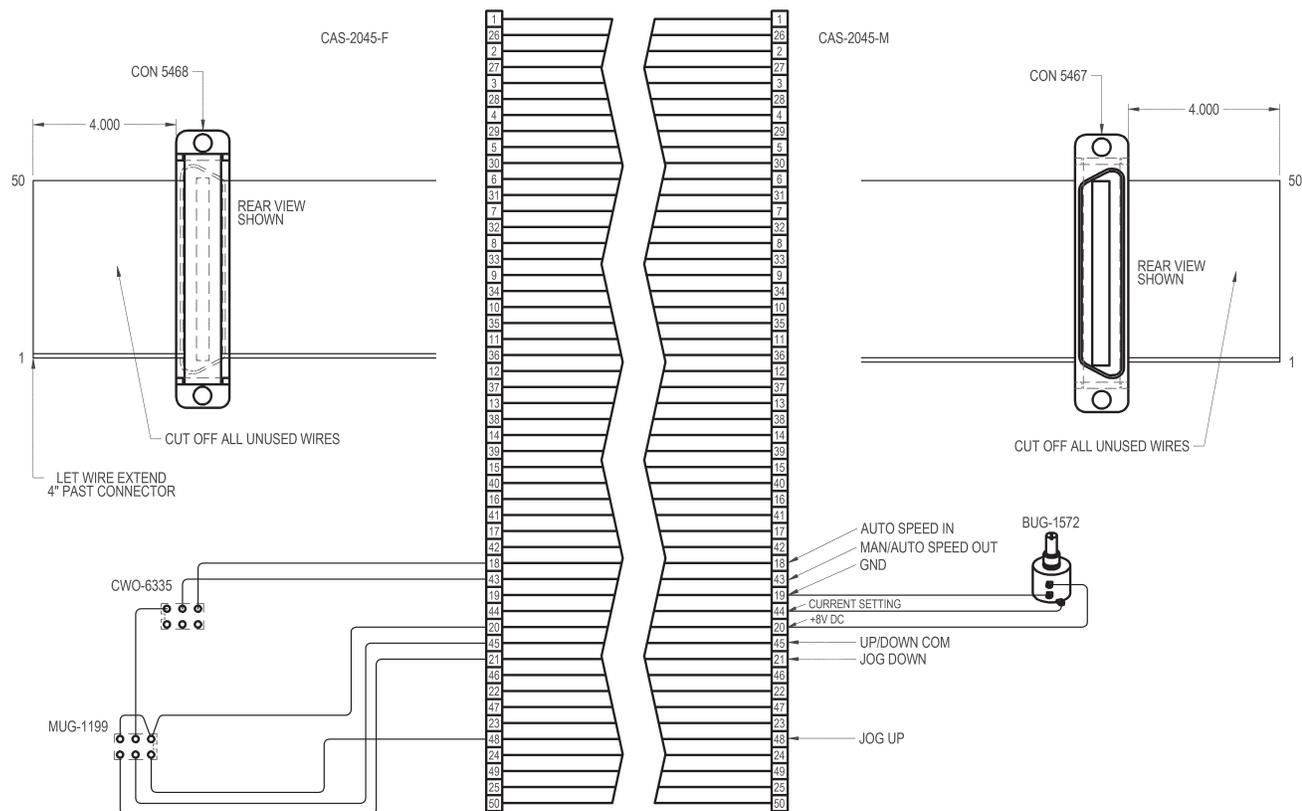
ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ
CAS-1780	DC плата скорости CAS-1770
BUG-9856	Фиксатор панели, 2-Т, F
MUG-1156	Фиксатор панели, 4-Т, F
CAS-1050-500	Плата датчика дуги для CAS-1550
CAS-2058	MDS АНС Кабельный жгут
PCB-1070	MDS АНС Коммутационная плата
PCB-1036	50 штырьковый разъем (М)
PCB-1035	50 штырьковый разъем (F)

# CAS-2058 MDS АНС КАБЕЛЬНЫЙ ЖГУТ / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ / СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ



ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ
CNN-012C	Корпус с 12 шпильками
BUG-9677	Потенциометр, 10K OHMS
CNN-0228	Корпус с 8 шпильками

# CAS-2051-10 MDS АНС 10' (3.0 М) ПУЛЬТ ДИСТ. УПРАВЛЕНИЯ / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ / СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ



ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ
CWO-6335	Переключатель. DPDT. ON-NONE- ON
BUG-1572	Потенциометр
MUG-1199	Переключатель, DPDT, (ON)-OFF-(ON)
5468	50 поз. разъем D-Ribbon, Мама

## ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Если параметры настройки ниже, чем у фактического сварочного тока, регулятор высоты будет удаляться от соединения.

Если параметры настройки выше, чем у фактического сварочного тока, регулятор высоты будет углубляться в соединение.

Чтобы проверить настройку 100 А (не менее 100, чтобы избежать минимума) и близкий контакт проволоки, регулятор высоты должен отработать назад. Установите 500 А и большой выпад проволоки, и регулятор высоты должен начать углубляться.

Если вы не можете отрегулировать регулятор высоты с помощью вышеуказанной информации, обратитесь в Bug-O и укажите следующую информацию:

1. Сколько лет системе?
2. Работала ли она правильно?
3. Продвигается ли ползунок вверх и вниз в правильных направлениях при работе в ручном режиме?
4. Подключен ли датчик Холла CAS-1550 на отрицательной жиле рабочего кабеля (кабель заземления)?
5. Является ли источник сварочной энергии - источником CV - постоянного напряжения ?
6. Опишите сбои в отработке вышеуказанных процедур.

**ПРИМЕЧАНИЕ. НЕКОТОРЫЕ РАБОТЫ ТРЕБУЮТ, ЧТОБЫ ПОЛЗУНОК CAS-1500 РАСПОЛАГАЛСЯ НАПРОТИВ НЕОБХОДИМОГО ПОЛОЖЕНИЯ. ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТОМУ, ЧТО ПОЛЗУНОК БУДЕТ ОТРАБАТЫВАТЬ В ПРОТИВОПОЛОЖНОМ НАПРАВЛЕНИИ. В ЭТОМ СЛУЧАЕ СЛЕДУЕТ ПОМЕНЯТЬ МЕСТАМИ КАБЕЛИ ДВИГАТЕЛЯ.**

# Гарантия

**ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ ТРИ (3)  
ГОДА\***

МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_  
СЕР. НОМЕР. \_\_\_\_\_  
ДАТА ПОКУПКИ: \_\_\_\_\_  
МЕСТО ПОКУПКИ: \_\_\_\_\_

В течении одного (1) года с момента выставления счета, производитель гарантирует, что любое новое оборудование или его части не имеют дефектов материала и изготовления. Производитель выполнит замену или ремонт любой дефектной части оборудования. Если заказчик зарегистрирует гарантию путем заполнения гарантийной регистрационной карты в течении 90 дней с даты выставления инвойса, или регистрации на сайте [www.bugo.com](http://www.bugo.com), Производитель продлит гарантийный срок на дополнительные два года, что будет равняться трем полным годам с даты выставления инвойса. Данная гарантия не распространяется на аппараты, которые Производитель признал дефектными или поврежденными по вине или халатности заказчика, при перегрузке, несчастном случае или неправильном использовании оборудования. Все расходы по доставке и администрированию оплачиваются заказчиком.

Вышеуказанная экспресс-гарантия является исключительной, и производитель не делает никаких заявлений или гарантий (явных или подразумеваемых), за исключением случаев, которые в точности совпадают с указанными в предыдущем параграфе. В частности, производитель не предоставляет явных или подразумеваемых гарантий для любых возможных целей и в отношении любых товаров. Производитель не несет каких-либо других обязательств в отношении машин или деталей.

Производитель не несет ответственности перед дистрибьютором или любым другим клиентом за потерю прибыли, случайный, косвенный ущерб или особый ущерб любого рода. Дистрибьюторы или клиенты имеют исключительное право предъявить претензии к производителю в случае любых нарушений гарантии, халатности или любых других факторов, касающиеся товаров, поставленных в соответствии с настоящим документом, товар должен быть отремонтирован или заменен. На усмотрение изготовителя машин или деталей, в которых обнаружены нарушения.

## **Гарантия дистрибьютора:**

Производитель ни при каких обстоятельствах не несет ответственности перед дистрибьютором или любым его клиентом за любые гарантии, представления или обещания, выраженные или подразумеваемые, которые были даны дистрибьютором без предварительного письменного разрешения или согласия изготовителя, включая любые гарантии сохранности товара или пригодности его для конкретной цели, представленные или обещанные, которые превышают или отличаются от ограниченной гарантии, изложенной выше. Дистрибьютор соглашается оградить от ответственности производителя, а также гарантирует возмещение ущерба по любым требованиям клиента на основании любой явной или подразумеваемой гарантии данной Дистрибьютором, которая превышает или отличается от ограниченной гарантии производителя, изложенной выше.

## **КАК ПОЛУЧИТЬ СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ:**

**ЕСЛИ ПО ВАШЕМУ МНЕНИЮ, АППАРАТ РАБОТАЕТ НЕ ДОЛЖНЫМ ОБРАЗОМ, ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЕЙ, ЗАТЕМ СВЯЖИТЕСЬ СО СВОИМ АВТОРИЗОВАННЫМ ДИЛЕРОМ ИЛИ ДИСТРИБЬЮТОРОМ BUG-O. ЕСЛИ ОНИ НЕ МОГУТ ОКАЗАТЬ ВАМ НЕОБХОДИМУЮ ПОДДЕРЖКУ, НАПИШИТЕ ИЛИ ПОЗВОНИТЕ НАМ, И СООБЩИТЕ С КАКИМИ ИМЕННО ТРУДНОСТЯМИ ВЫ СТОЛКНУЛИСЬ. ОБЯЗАТЕЛЬНО УКАЖИТЕ ТИП, МОДЕЛЬ И СЕРИЙНЫЙ НОМЕР.**

\*Bug-O гарантия распространяется только на компоненты Bug-O. При использовании источников энергии других марок, устройств подачи проволоки или других компонентов, являющихся частью оборудования Bug-O, пожалуйста, обращайтесь к руководствам изготовителя и их гарантиям на данные компоненты.