

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

СВ-1PR ПЛАЗМЕННАЯ КРУГОВАЯ ГОРЕЛКА

С ДИСТАНЦИОННЫМ УПРАВЛЕНИЕМ И ИСТОЧНИКОМ ПИТАНИЯ А-80

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-CB-1PR-A80-IPM-0616

Bug-O Systems 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
ТЕЛ: 412-331-1776 <http://www.bugo.com> ФАКС: 412-331-0383



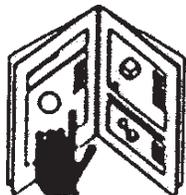
МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

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).
- 5) Никогда не отсоединяйте заземление кабеля питания оборудования. Убедитесь, что оборудование заземлено в соответствии со всеми применимыми местными и национальными электрическими стандартами безопасности. В противном случае, используйте код 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) Перед подачей напряжения всегда проверяйте сцепление шестерни и колес, иначе может произойти повреждение оборудования.
- 3) Не оставляйте оборудование без присмотра.
- 4) Убирайте оборудование с рабочей площадки и храните его безопасном месте, в тех случаях, когда оно не используется.



**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 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.

СВ-1PR ПЛАЗМЕННАЯ КРУГОВАЯ ГОРЕЛКА С ДИСТАНЦИОННЫМ УПРАВЛЕНИЕМ И ИСТОЧНИКОМ ПИТАНИЯ А-80

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ Содержание

Стр.

5 Введение / Особенности
6 Настройка и эксплуатация
8 Пульт управления СВР-2000
9 Источник питания
10 Технические данные / Размеры
11 Электрические характеристики источника питания
11 Электропитание источника питания
12 СВР-2020 СВ-1PR Аппарат плазменной резки / Список запасных частей
13 СВР-2020 СВ-1PR Аппарат плазменной резки / В разобранном виде
14 СВР-2020 СВ-1PR Аппарат плазменной резки / Схема подключения
15 СВО-1670 Система подачи / В разобранном виде / Список запасных частей
15 СВО-1685 Малый горизонтальный захват / В разобранном виде / Список деталей
16 СВО-3004 Кулачковый вал и узел распорки / В разобранном виде / Список запчастей
16 СВО-3005 5 “ Кулачковый узел / В разобранном виде / Список деталей
17 СВО-3035 Клеммная коробка / Список деталей / Схема подключения
18 СВО-3199 Корпус / В разобранном виде / Список запасных частей
19 СВО-3418 Передача / В разобранном виде / Список запасных частей
19 СВО-3422 Двигатель / В разобранном виде / Список деталей
20 СВО-3483 Узел вала СВ-1PR / В разобранном виде / Список деталей
20 СВО-3516 СВ-1PR Узел указателя / В разобранном виде / Список запасных частей
21 СВО-3922 Коллектор и фиксатор / В разобранном виде / Список деталей
21 СВО-3923 СВ-1PR Узел большого щеткодержателя / В разобранном виде / Список запасных частей
22 СВО-3941 Высокочастотная щетка / В разобранном виде / Список деталей
22 СВО-3945 СВ-1PR Узел малого щеткодержателя / В разобранном виде / Список запасных частей
23 СВР-2005 Кабель блок управления - аппарат
23 Кабель датчика СВЕ-1020 / Схема подключения
23 Кронштейн СВР-2010
24 СВР-2000 Блок управления, дистанционный СВ-1P В разобранном виде / Список деталей
25 СВР-2000 Блок управления / Схема подключения
27 СВР-2000 Блок управления / Диаграмма электрических компонентов
28 Общая схема подключения
29 Блок питания СВО-1050 120 В / Схема подключения
30 Компоненты блока питания СВР-2025
31 Каретки
32 Инструкции по настройке для CW-5 / СВ-1PR, Изготовление спринклеров
34 Диаграмма настройки для CW-5 / СВ-1PR, Изготовление спринклеров
35 Профилактическое обслуживание горелки СВ-1PR
38 Гарантия

ВВЕДЕНИЕ:

Аппарат плазменной резки CB-1PR (CBP-2020) с дистанционным управлением разработан для плазменной конической резки отверстий диаметром от одного до двенадцати дюймов и резки конических отверстий в тонкостенных трубах и сосудах с толщиной стенки до 5/16 "(7 мм) Автоматический подъемный механизм управляет положением резака при резке седловидных отверстий до 2/3 рабочего диаметра. Кабели и воздушные шланги, проходят через подающее устройство, и кольца, что позволяет машине работать непрерывно в любом направлении без пережимания кабеля и шлангов. Аппарат плазменной резки CB-1PR (CBP-2020) поставляется с источником питания Victor / Thermal Dynamics (CutMaster A80), плазменной горелкой на 180 градусов и 50 ф. / (15 м) кабелем управления. Плазменной круговой горелке CB-1PR (CBP-2020) необходимо для работы 120 В/ 50-60 Гц/ 1 см. требования к источнику питания на стр. 11. Устройство должно быть установлено на каретке или крепежном устройстве.

ОСОБЕННОСТИ:

- Двигатель 1/12 л.с. с управляемой скоростью вращения
- 180-градусная плазменная горелка
- 50 футов (15 м) управляющий кабель / кабель питания
- Регулируемая система позиционирования по горизонтали и вертикали
- Подъемный узел с диапазоном 5 "(125 мм)
- Щетки и коллекторные кольца для тока плазмы, рассчитанные на 200 AMPS
- Щетки и кольца коллектора для всех элементов управления, исключают заземление кабеля и шланга
- Электропитание плазменной резки, CutMaster A80 с рабочими циклом 80% при 80 А и 100% при 70 А
- Управление скоростью вращения и направлением
- Переключатель управления Ручной / Выкл. / Автоматический
- Пульт дистанционного управления

Настройка и эксплуатация:

** Все номера страниц, упомянутые в этом разделе, относятся к данному руководству, если не указано иначе **.

ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ:

Аппарат плазменной резки СВ-1PR поставляется с блоком питания Victor / Thermal Dynamics CutMaster A80 и силовым шкафом CWO-1050 120 В. Шкаф CWO-1050 обеспечивает питание горелки СВ-1PR, переключателей, регулятора скорости и привода вращения. Обратитесь к руководству по эксплуатации блока питания Victor / Thermal Dynamics CutMaster A80, поставляемому с этим аппаратом, для общей информации о эксплуатации и настройке.

ПЛАЗМЕННАЯ ГОРЕЛКА:

Аппарат плазменной резки СВ-1PR оснащен горелкой Victor / Thermal Dynamics SL100. Обратитесь к руководству по эксплуатации горелки Victor / Thermal Dynamics, прилагаемому к этой машине, для общей информации по эксплуатации и настройке.

УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ:

Все аппараты плазменной резки должны крепиться к верхней части вала. Это может быть реализовано с помощью: колонны, стрелы, манипулятора или каретки и монорельса.

КАБЕЛЬНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ:

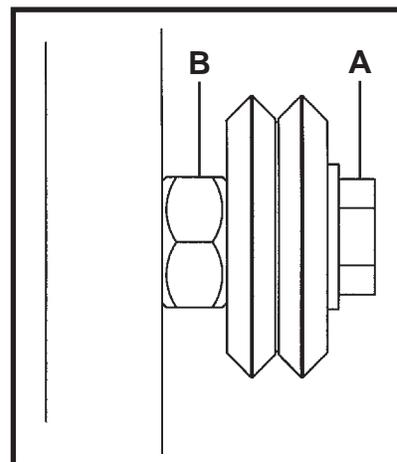
Аппарат плазменной резки СВ-1PR оснащен распределительной коробкой (CWO-3035) стр. 17. Распределительная коробка поставляется с пятью проводами, которые необходимо подключить, как описано ниже.

Подключение:

- Кабельный ввод плазменного блока (1) на стр. 17 к дистанционному пульту (СВР-2000)
- Кабельный узел СВР-2005 от дистанционного пульта к клеммному разъему главной передачи в верхней части аппарата
- Кабель датчика (CWE-1020) от дистанционного пульта к верхней передаче аппарата
- Воздушный шланг (2) на стр. 17 к фитингу для шланга в верхней части узла вала СВ-1PR (11) на стр. 13
- Низкочастотный силовой кабель? элемент (4) на стр. 17 к низкочастотному элементу силового кабеля (2) на стр. 14
- Высокочастотный кабель элемент (5) на стр. 17 к высокочастотному элементу силового кабеля (3) на стр. 14
- Провод источника питания горелки, как показано на стр. 17 (воздух, кабель управления, высокая частота)
- Установите узел клеммной коробки в верхнюю часть каретки или манипулятора

РЕГУЛИРОВКА КОЛЕС:

Стойка СВ-1PR (CWO-1670) и малая вертикальная стойка (CWO-1685) оснащены регулируемыми колесами. Всегда проверяйте эти компоненты на правильность регулировки колес перед использованием аппарата. Колеса нуждаются в регулировке, если вы можете кручением или покачиванием вывести их из выровненного состояния. Колеса должны сидеть плотно, но не препятствовать движению по пути следования. Колеса оборудованные шестигранной стойкой регулировки. Для регулировки колес ослабляйте шестигранный болт (А) до тех пор, когда можно повернуть регулируемую втулку (В). Отрегулируйте выравнивание колес, вращая регулируемую втулку (В). После регулировки удерживайте регулируемую втулку (В), затягивая шестигранный болт (А). Повторно проверьте выравнивание.



ПОДЪЕМ И ОПУСКАНИЕ КУЛАЧКОВОГО МЕХАНИЗМА:

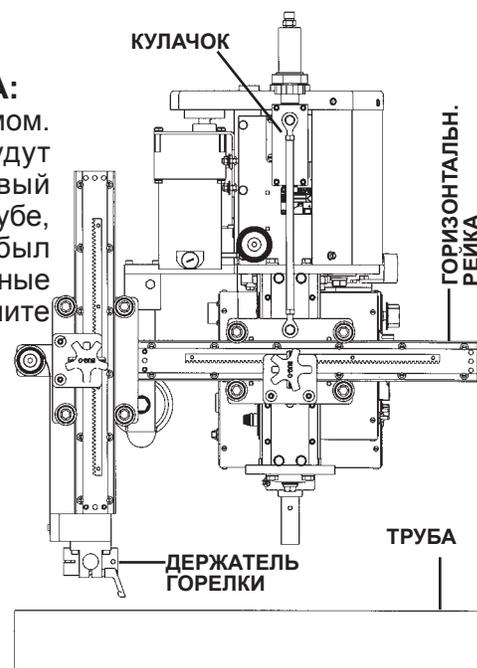
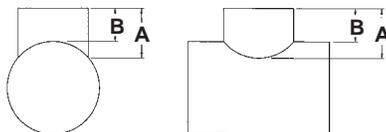
Все аппараты круговой резки оснащены кулачковым механизмом. Кулачковый механизм следует выровнять до того, как будут выполнены другие настройки. Чтобы выровнять кулачковый механизм, выровняйте горизонтальную стойку параллельно трубе, затем отрегулируйте держатель пистолета так, чтобы он был перпендикулярен горизонтальной стойке. Ослабьте установочные винты латунного блока на кулачковом механизме и поверните кулачок в вертикальное положение, как показано на рисунке.

НАСТРОЙКА КУЛАЧКОВОГО МЕХАНИЗМА:

Настройка кулачка равна расстоянию «В», вычитаемому из расстояния «А».

ПРИМЕР:

$A=3, B=2, 3-2=1,$
Настройка кулачка
= 1



УПРАВЛЕНИЕ АППАРАТОМ:

Рабочие параметры могут быть установлены с помощью пульта дистанционного управления, поставляемого вместе с аппаратом, а также с помощью элементов управления, расположенных на блоке питания. См. Разделы данного руководства.

- СВР-2000 Управление, на стр. 8, для описания функций управления скоростью, направлением и плазмой
- Элементы управления питанием, на стр. 10, для описания элементов управления

ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЗКИ

1. Установите горелку в исходное положение с помощью стойки (CWO-1670). Убедитесь, что горелка находится в соответствующем положении, расстоянии и под должным углом.
2. Подключите кабель заземления к заготовке. Кабель заземления должен обеспечивать хороший электрический контакт с заготовкой.
3. С переключателем «MANUAL / AUTO» в положении «MANUAL» установите направление вращения и скорость.
4. Когда переключатель «MANUAL / AUTO» находится в положении «AUTO», процесс резки и вращение запускается нажатием кнопки «CYCLE START».
5. Чтобы остановить процессы резки и вращение, нажмите кнопку быстрого останова.
6. Машина автоматически остановится по завершении одного поворота плюс перехлест.

ВНИМАНИЕ: ЭТОТ АППАРАТ ПРОИЗВОДИТ ПЛАЗМЕННОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ, НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ГЛАЗ, ГОЛОВЫ И ТЕЛА.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ СВР-2000

СВР-2020 оснащен пультом дистанционного управления. Ниже приводится краткое описание каждой функции управления.

1. SPEED DISPLAY / Индикация скорости:
Отображает значение скорости вращения.
2. SPEED CONTROL / Управление скоростью:
Управляет скоростью вращения .
3. TRAVEL DIRECTION / Направление движения:
Управляет направлением вращения аппарата, когда находится в режиме «MANUAL».
Выберите стрелку влево для вращения по часовой стрелке, Тормоз для остановки или стрелку вправо для вращения против часовой стрелки.

4. OVERLAP TIMER / Таймер перехлеста:
Управляет временем, в течении которого аппарат продолжает вращаться и резать сверх одного оборота.
Максимальное время перехлеста составляет 2,5 секунды.

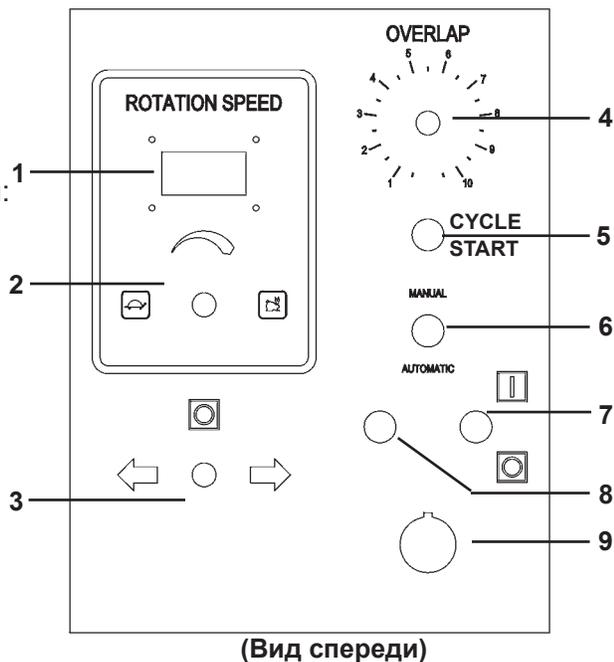
5. CYCLE START / Начало цикла:
Запускает вращение и резку, когда элементы управления находятся в «AUTO».

6. Переключатель MANUAL / AUTO:
«MANUAL» позволяет оператору устанавливать скорость и направление вращения без включения резака. Машина должна находиться в положении «AUTO» для включения резака.

7. Переключатель ON / OFF - включение / выключение:
Включает / отключает питание блока управления.

8. Лампа индикации:
показывает, находится ли аппарат в положение «ВКЛ / ВЫКЛ», как это устанавливается переключателем «Вкл. / Выкл.».

9. QUICK STOP / Быстрый останов:
Нажатие кнопки быстрого останова мгновенно останавливает вращение и резку.



Все соединения пульта управления расположены в верхней части пульта.

A. CN1:

Подключается к верхней части аппарата через СВР-2005.

B. Фиксатор предохранителя:

Каждый фиксирует предохранитель на 2А.

C. CN2:

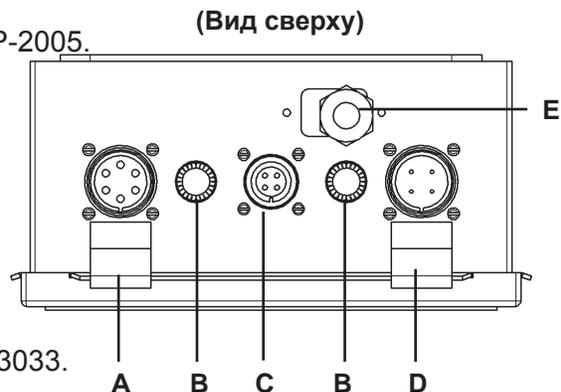
Подключается к верхней части аппарата через CWE-1020.

D. CN3:

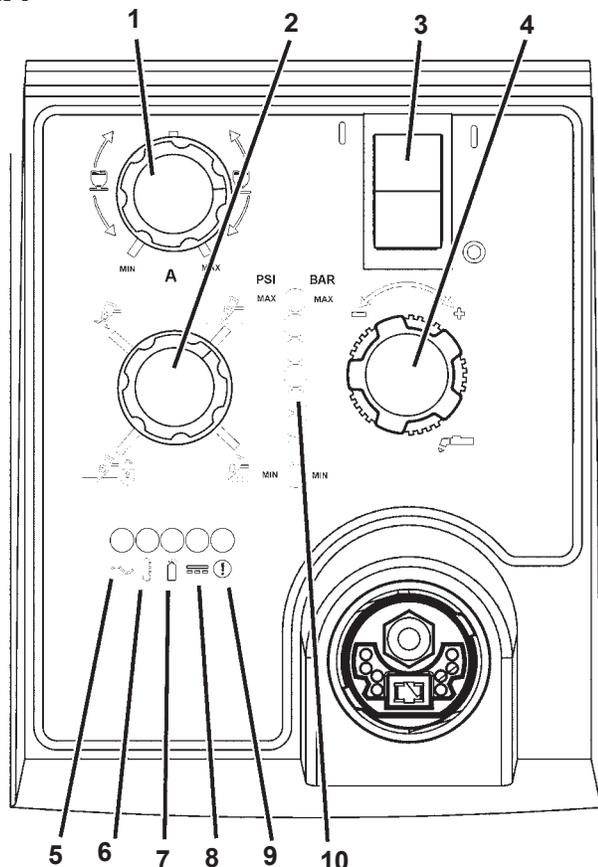
Подключается к распределит. коробке через CWO-3033.

E. Кабель питания:

Обеспечивает питание 120 В переменного тока для пульта управления.



ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ



Victor / Thermal Dynamics, Art# A-07886

1. Output Current Control / Контроль выходного тока

Регулятор тока используется для установки желаемого выходного тока, ток может быть отрегулирован от 15-60 ампер. Для отстающей резки ток не должен превышать 60 ампер.

2. Function Control / Управление функциями

используется для выбора между четырьмя рабочими режимами - Set, Run, Rapid Auto Restart и Latch. SET используется для установки давления газа и продувки линий. RUN используется для работы горелки. RAPID AUTO RESTART позволяет быстрый перезапуск пилотной дуги для непрерывной резки. LATCH используется для специальных применений, обычно ручной резки.

3. ON / OFF - Включение / выключение питания:

Контролирует входную мощность источника питания. Вверх включен, вниз выключен.

4. AIR / GAS PRESSURE CONTROL - Контроль давления воздуха / газа:

Используется в режиме SET для регулировки давления воздуха / газа. Вытяните ручку, чтобы отрегулировать, затем нажмите, чтобы заблокировать.

5. Индикатор AC:

Постоянное свечение указывает на то, что источник питания готов к работе. Мигающий свет указывает на режим блокировки. Дополнительную информацию см. в руководстве по эксплуатации источника питания.

6. Индикатор TEMP:

Индикатор загорается, когда внутренняя температура источника питания выше нормальных рабочих пределов. Перед продолжением работы необходимо дать аппарату остыть.

7. Индикатор GAS:

Индикатор загорается, когда присутствует минимальное давление входного газа для работы источника питания. Оно может оказаться недостаточным для работы горелки.

8. Индикатор DC:

Индикатор загорается при нажатии на выключатель горелки.

9. Индикатор FAULT ERROR:

Индикатор загорается, в случае неисправности цепи. Дополнительную информацию см. В руководстве по эксплуатации источника питания.

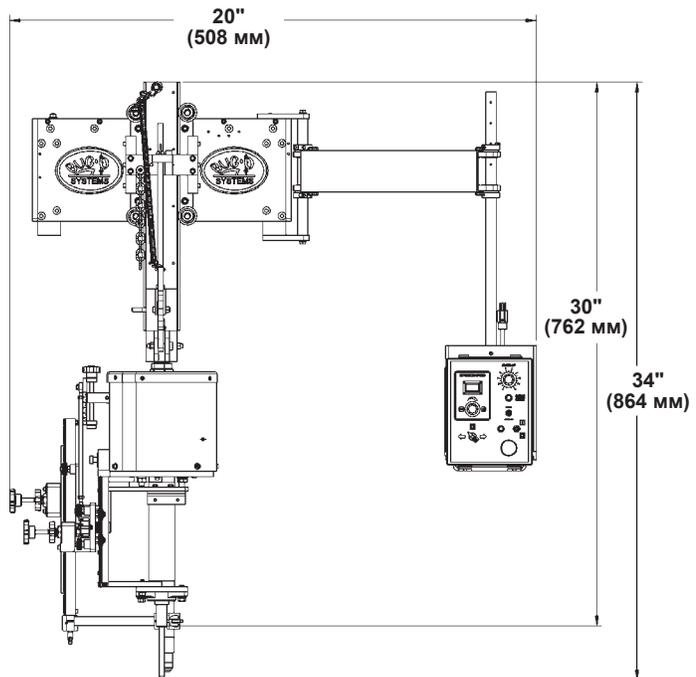
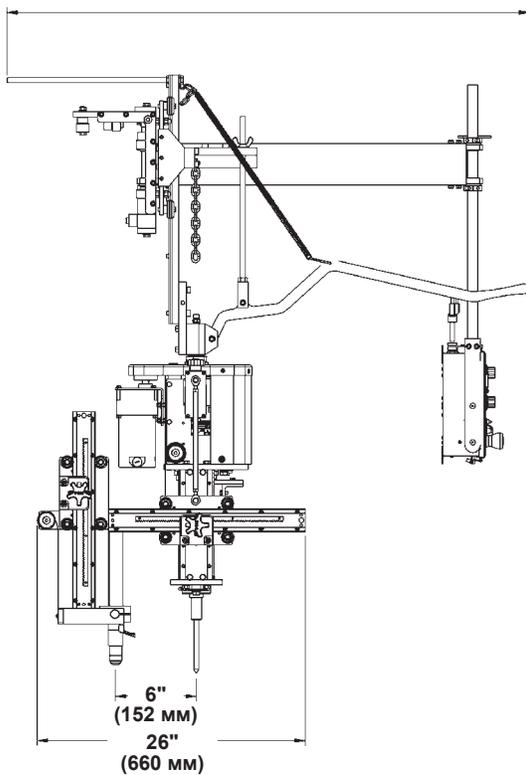
10. Индикаторы давления:

Индикатор загорится в соответствии с давлением, которое было установлено с помощью ручки управления давлением.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Ток:	30-80 А, 100 А Макс. регулируемый
Вход. напряжение:	Блок питания, см. стр. 11 120 В АС 50/60 Гц одно фазное
Скорость вращения:	0.2-11 об/мин
Диапазон кулачка:	5" (125 мм)
Диаметр резки:	1-12" (25-300 мм)
Вес аппарата:	170 ф. (77 кг)
Вес блока питания:	73.5 ф. (33 кг)
Транспортный вес:	283.5 ф. (129 кг)

РАЗМЕРЫ:



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

Паспортная мощность	80 А
Выходной диапазон	30 - 80 А, 100 А Макс. регулируемая
Режущая способность	1/2" (12мм)
Макс. Реж.способность	3/4" (20мм)
Макс. край	1 1/4" (30мм)
Вход. напряж.	208-230/460 В, 1/3 ф, 50/60 Гц, 380/400 В, 3 ф, 50/60 Гц, 600 В, 3 ф, 60 Гц
Вход. ток при Макс. выходе	99 (208 В, 1 ф) 49 (208 В, 3 ф) 95 (230 В, 1 ф) 45 (230 В, 3 ф) 28 (380 В, 3 ф) 27 (400 В, 3 ф) 60 (460 В, 1 ф) 29 (460 В, 3 ф)
Вых. мощность	12 кВт
Раб. цикл	80% при 80 А 100% при 70 А
Макс. ОСВ	260 В DC
Параметры газа	Воздух при 75 psi (5.2 бар) при 6.7cfm (189 lpm)
Пилот	Стартовый картридж
Вес	63 ф. (28.6кг) - Аппарат, Силовые кабели, (Горелка и провода)
Размеры	H 13.5" (343мм) x W 9.75" (248мм) x L 26.0" (660мм)
Рабочий кабель	50' (6.1м)
Управление	CNC разъем задн. панели, Start/Stop и ОК
Вход. силовой кабель	10' (3м) с вилкой (208/230 В) 6' (2м) без вилки (400 В)
Гарантия	4 года Блок питания и 1 год Горелка - Америка 3 года Блок питания и 1 год Горелка - Междунар.
Сертификация	IP-23C, CSA, NRTL/C, CE, CCC
Конфигурация горелки	
Горелка	SL100®SV с ATC®, 180° автоматикой

СВР-2020 СВ-1PR АППАРАТ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ / СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

<u>ПОЗ.</u>	<u>КОЛ-ВО</u>	<u>ЗАВ.НОМ.</u>	<u>ОПИСАНИЕ</u>
1	1	CBO-1670	Модуль стойки
2	1	CWO-1685	Малый горизонтальный захват
3	1	CWO-3004	Кулачковый вал и узел распорки
4	1	CWO-3005	5" Кулачковый модуль
5	1	CWO-3199	Корпус в сборе
6	1	CWO-3399	Узел пружины
7	1	CWO-3417	Двигатель с трансмиссией
8	1	CWO-3418	Трансмиссия
9	1	CWO-3422	Двигатель 157
10	1	CWO-3466	Модуль направляющей
11	1	CWO-3483	Модуль вала СВ-1PR
12	1	CWO-3484	СВ-1PR Модуль подающих колец
13	1	CWO-3516	СВ-1PR Узел указателя
14	1	CWO-3922	Узел коллектора с держателем
15	1	CWO-3923	СВ-1PR Модуль большой щетки
16	1	CWO-3933	26" Воздушный шланг
17	1	CWO-3955	Блок контактов
18	1	CWO-3941	Высокочастотная щетка
19	1	CWO-3945	СВ-1PR Фиксатор малой щетки
20	1	CWO-4050	1" Подшипник с креплением
21	1	CWO-4060	1-1/4" Подшипник с креплением
22	1	CWO-5075	1-1/4" ID Транторк
23	1	CWO-5220	Отражатель
24	1	CWO-9037	СВ-1PR 7-1/8" передача
25	1	CWO-9482	Центрующий инструмент
26	1	CWO-4849	Изоляция двигателя
27	1	CWO-4848	Изолятор распредел. шестерней
28	1	CWO-3035	Клеммная коробка
29	1	CWO-3939	Силовой кабель коллектора
30	1	CWO-3957	Низкочастотный силовой кабель
31	1	CWO-3958	Высокочастотный силовой кабель
32	1	CWE-1026	Монтажная скоба датчика
33	1	СВР-2000	Пульт управления
34	1	СВР-2010	Монтажный стержень

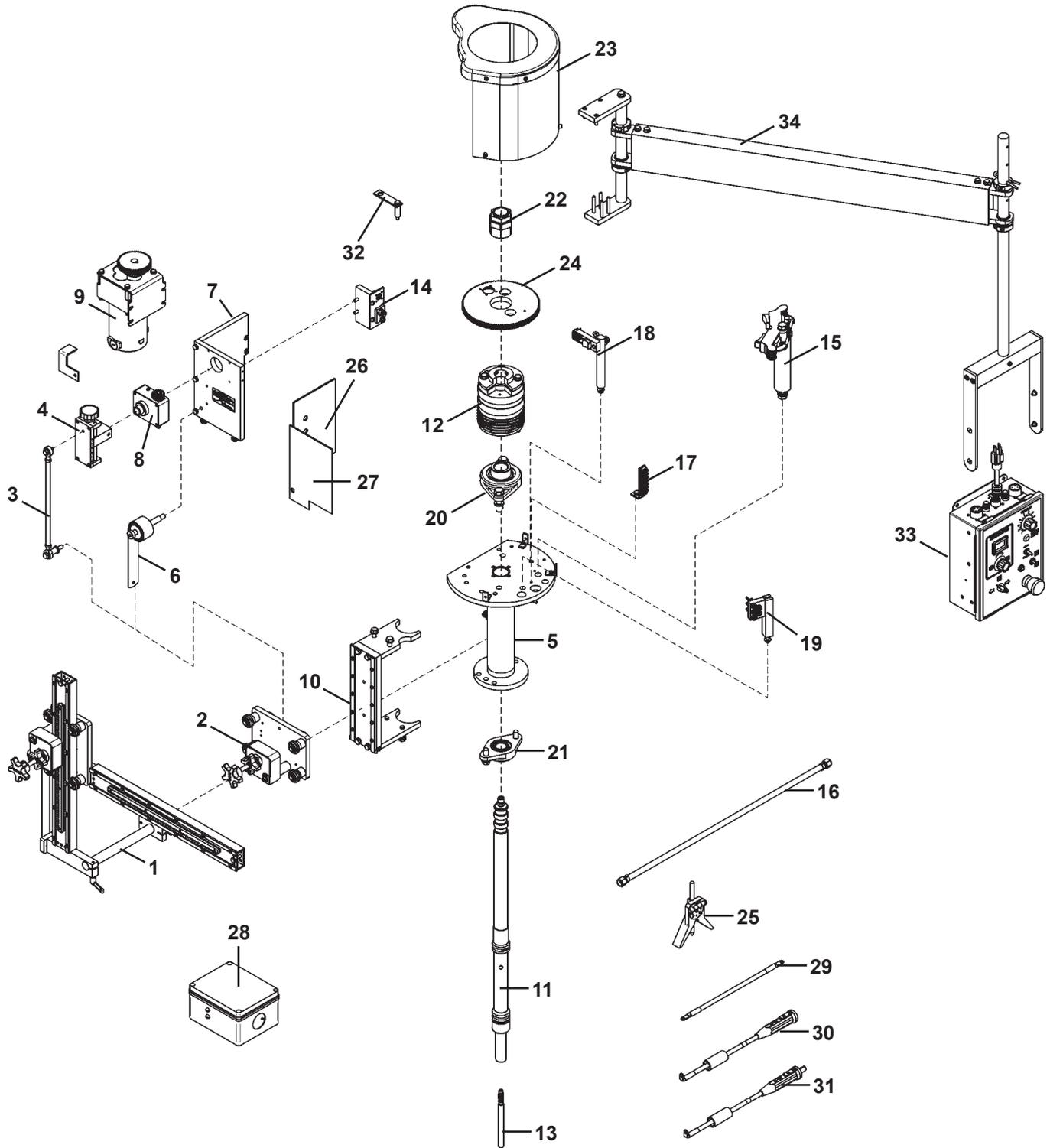
Не показанные позиции

<u>КОЛ-ВО</u>	<u>ЗАВ.НОМ.</u>	<u>ОПИСАНИЕ</u>
1	CWE-1020	Кабель датчика
1	СВР-2005	Кабель управления к аппарату
1	CWE-1028	Метка датчика

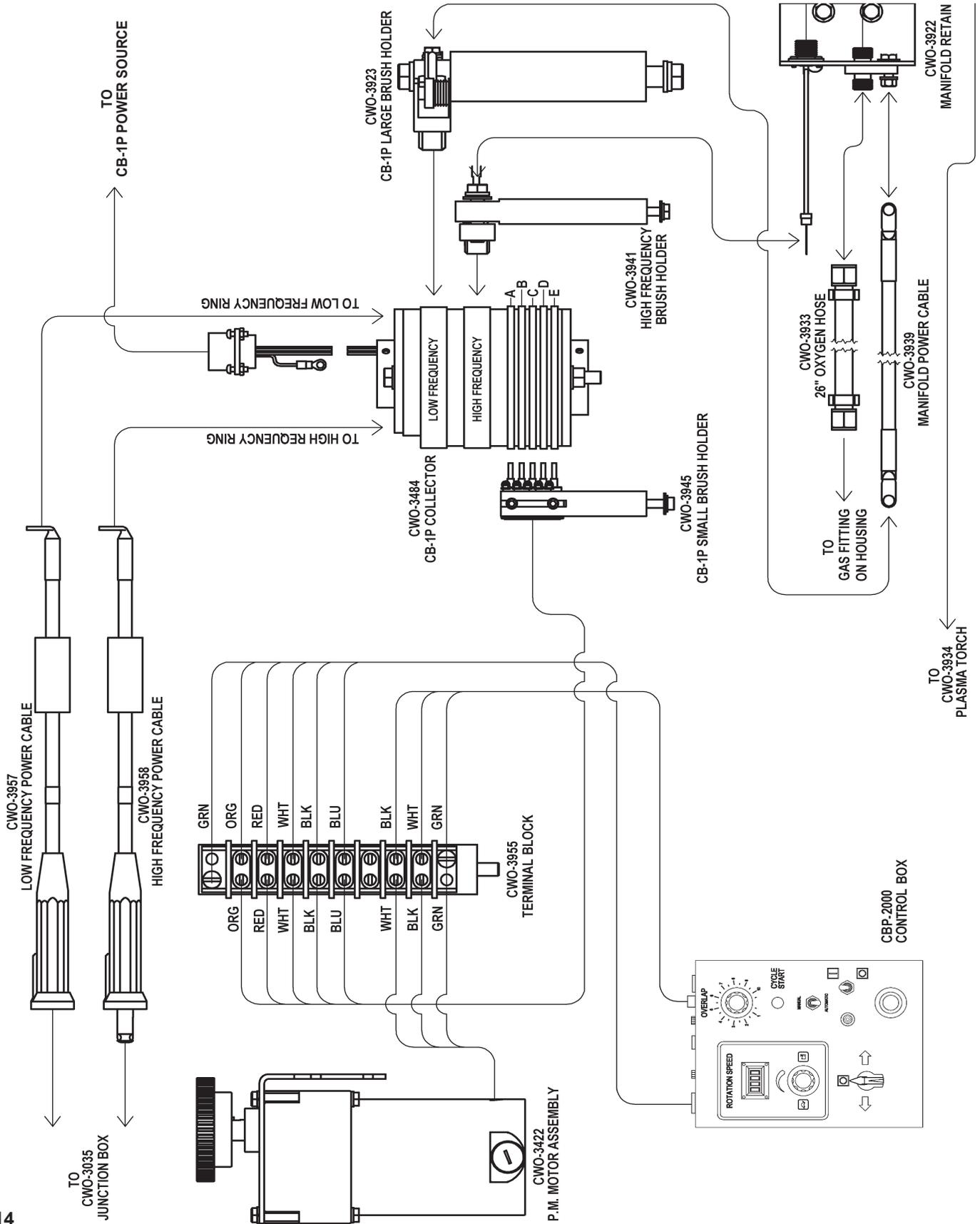
Примечание:

- 1.См. стр. 14 с информацией о подключении кабелей СВР-2020
- 2.CWO-7658 плазменная горелка. (стр 29)

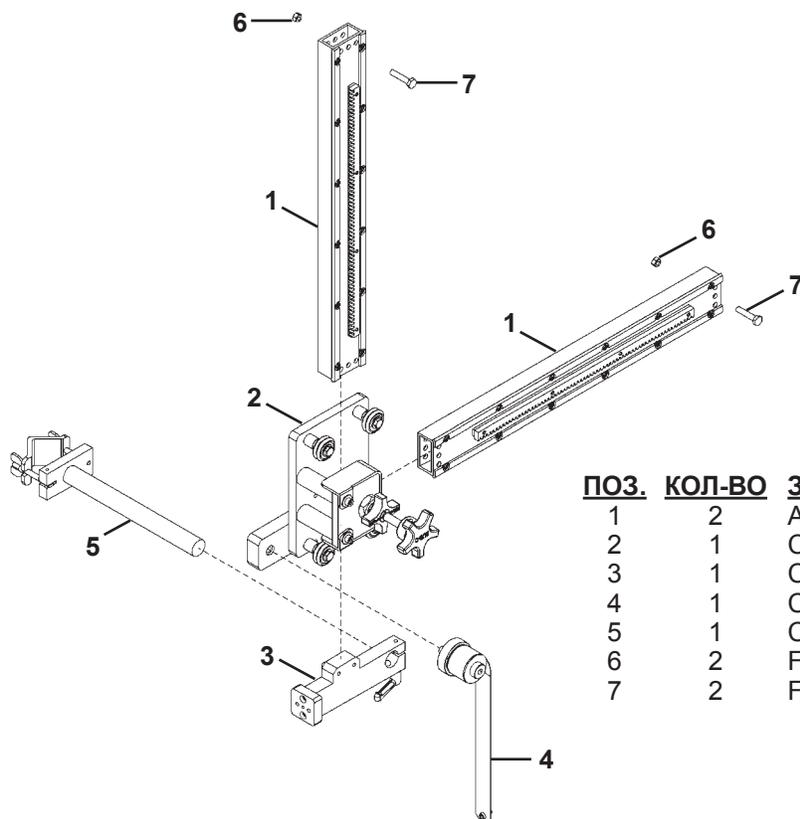
13 СВР-2020 СВ-1PR АППАРАТ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ



СВР-2020 СВ-1PR АППАРАТ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ

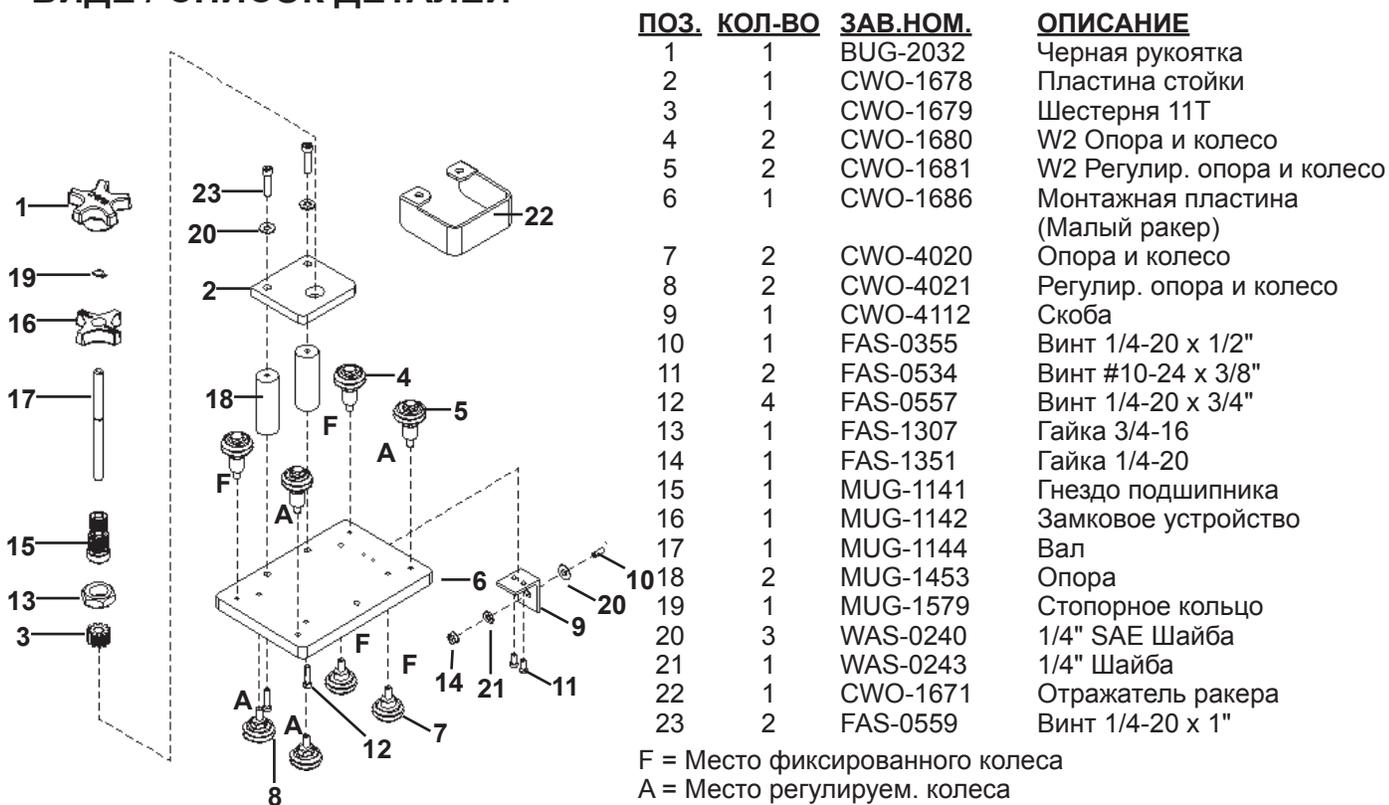


СВО-1670 СИСТЕМА ПОДАЧИ / В РАЗОБР. ВИДЕ / СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ



ПОЗ.	КОЛ-ВО	ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ
1	2	ABR-1070	Направляющие 19"
2	1	CWO-1675	Вертикальная стойка
3	1	CWO-1695	Блок крепления
4	1	CWO-3450	10.6# Узел пружины
5	1	CBO-1675	Фиксатор горелки
6	2	FAS-1351	Гайка 1/4-20
7	2	FAS-2351	Винт 1/4-20 x 1-1/4"

СВО-1685 МАЛЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАХВАТ / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

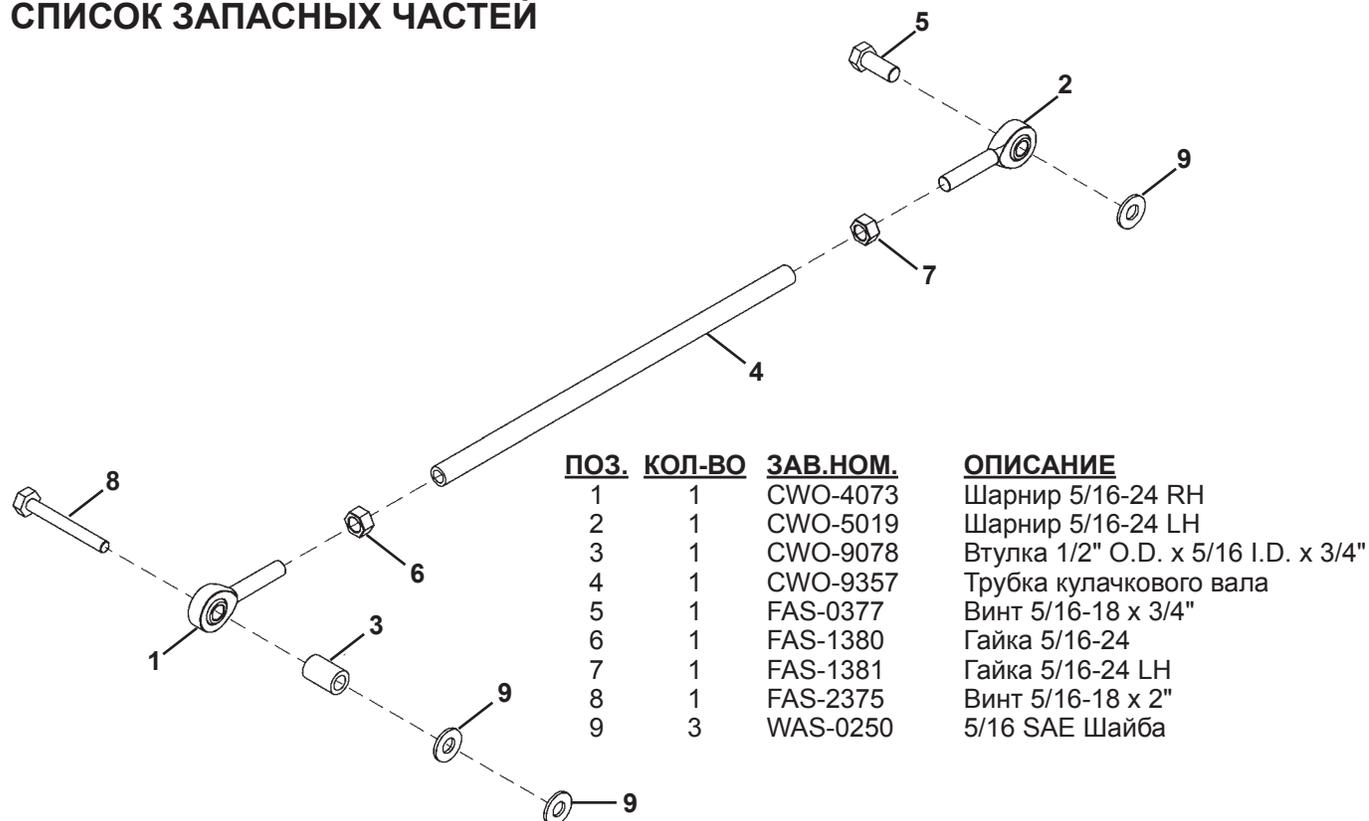


ПОЗ.	КОЛ-ВО	ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ
1	1	BUG-2032	Черная рукоятка
2	1	CWO-1678	Пластина стойки
3	1	CWO-1679	Шестерня 11Т
4	2	CWO-1680	W2 Опора и колесо
5	2	CWO-1681	W2 Регулир. опора и колесо
6	1	CWO-1686	Монтажная пластина (Малый ракер)
7	2	CWO-4020	Опора и колесо
8	2	CWO-4021	Регулир. опора и колесо
9	1	CWO-4112	Скоба
10	1	FAS-0355	Винт 1/4-20 x 1/2"
11	2	FAS-0534	Винт #10-24 x 3/8"
12	4	FAS-0557	Винт 1/4-20 x 3/4"
13	1	FAS-1307	Гайка 3/4-16
14	1	FAS-1351	Гайка 1/4-20
15	1	MUG-1141	Гнездо подшипника
16	1	MUG-1142	Замковое устройство
17	1	MUG-1144	Вал
18	2	MUG-1453	Опора
19	1	MUG-1579	Стопорное кольцо
20	3	WAS-0240	1/4" SAE Шайба
21	1	WAS-0243	1/4" Шайба
22	1	CWO-1671	Отражатель ракера
23	2	FAS-0559	Винт 1/4-20 x 1"

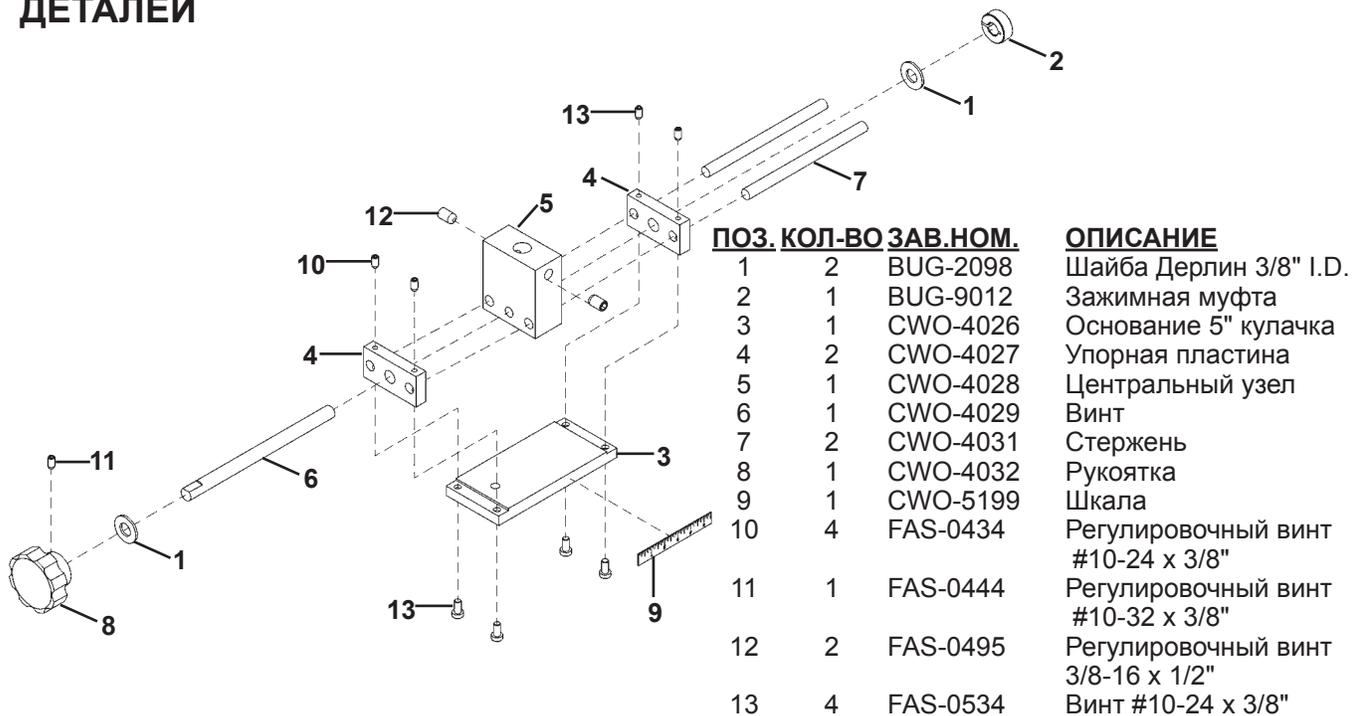
F = Место фиксированного колеса

A = Место регулируем. колеса

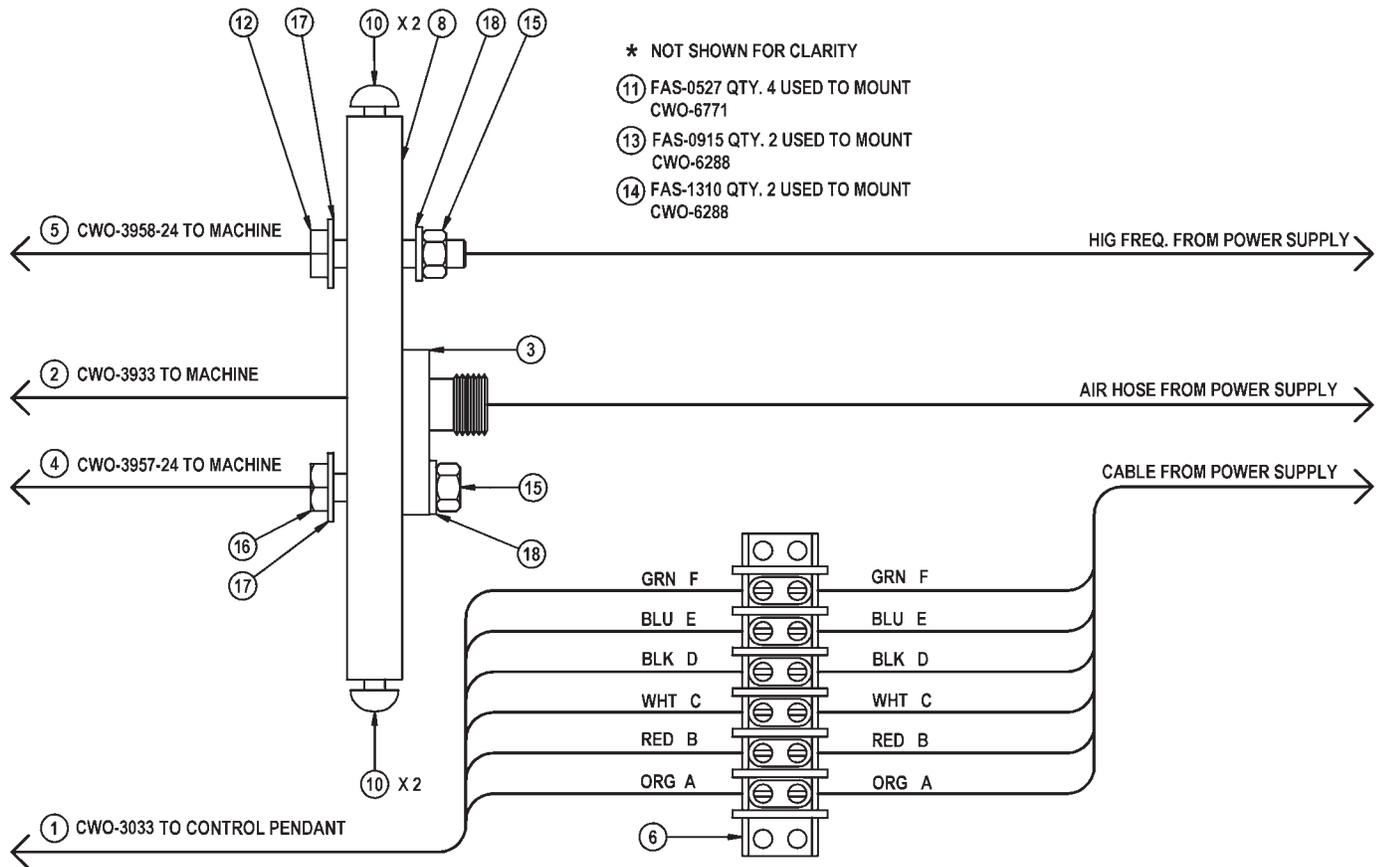
СВО-3004 КУЛАЧКОВЫЙ ВАЛ И УЗЕЛ РАСПОРКИ / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



СВО-3005 5 " КУЛАЧКОВЫЙ УЗЕЛ / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ДЕТАЛЕЙ



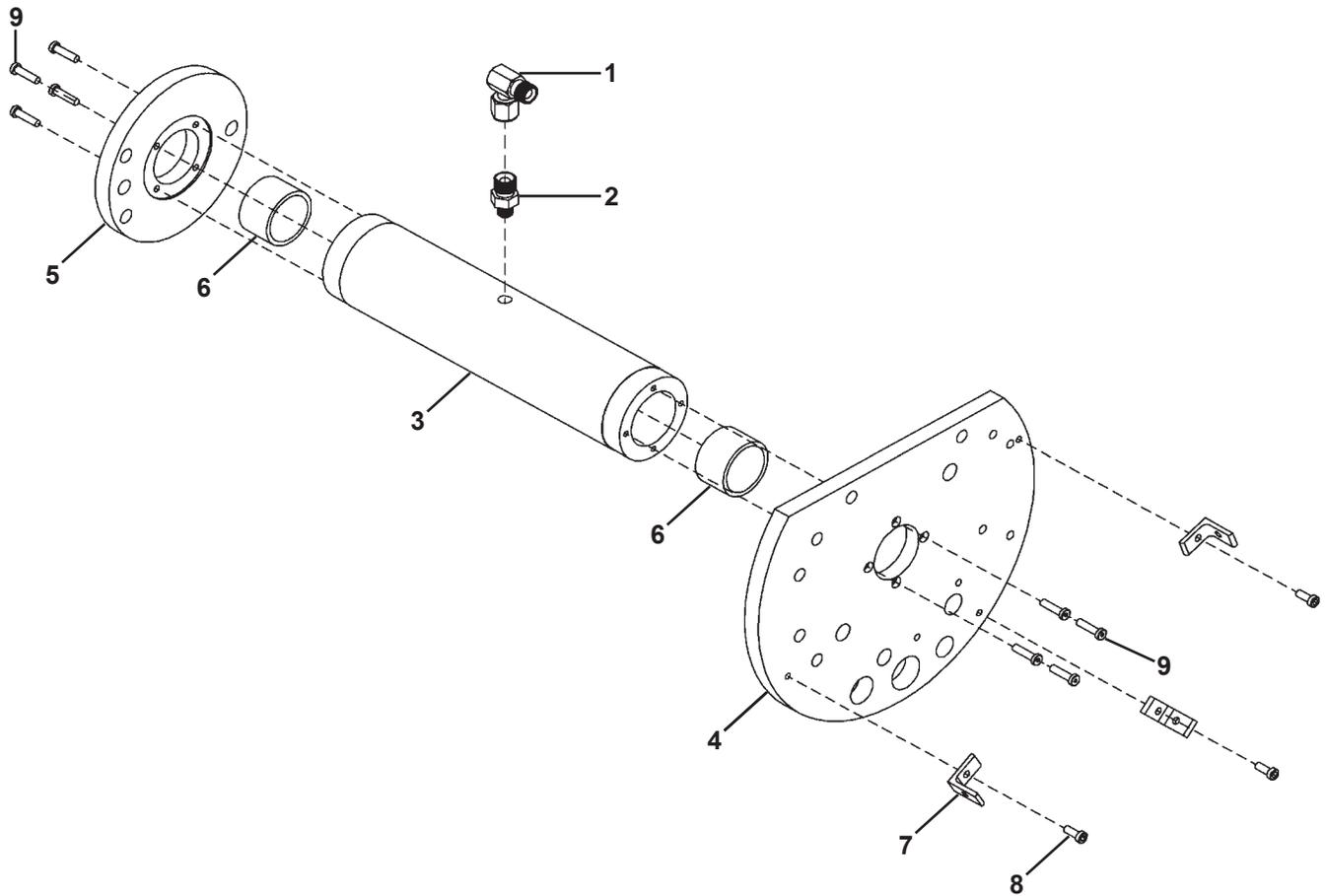
СВО-3035 КЛЕММНАЯ КОРОБКА / СПИСОК ДЕТАЛЕЙ / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ



ПОЗ.	КОЛ-ВО	ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ
1	1	CWO-3033	Кабель
2	1	CWO-3933	20" Кислородный шланг
3	1	CWO-3938	Фиттинг шланга
4	1	CWO-3957-24	24" Низкочастотный силовой кабель
5	1	CWO-3958-24	24" Высокочастотный силовой кабель
6	1	CWO-6288	Клеммная коробка (6)
7*	1	CWO-6771	Корпус и крышка
8	1	CWO-6772	Блок клеммной коробки
9*	2	CWO-6767	Уплотнение кабеля для 1-1/4 провода
10	4	FAS-0235	Винт #10-24 x 1/2"
11*	4	FAS-0527	Винт #8-32 x 3/4"
12	1	FAS-0359	Винт 1/4-20 x 1"
13*	2	FAS-0915	Винт #6-32 x 1/2"
14*	2	FAS-1310	Гайка #6-32
15	2	FAS-1351	Гайка 1/4-20
16	1	FAS-2351	Винт 1/4-20 x 1-1/4"
17	2	WAS-0240	1/4" SAE Шайба
18	2	WAS-0243	1/4" Шайба

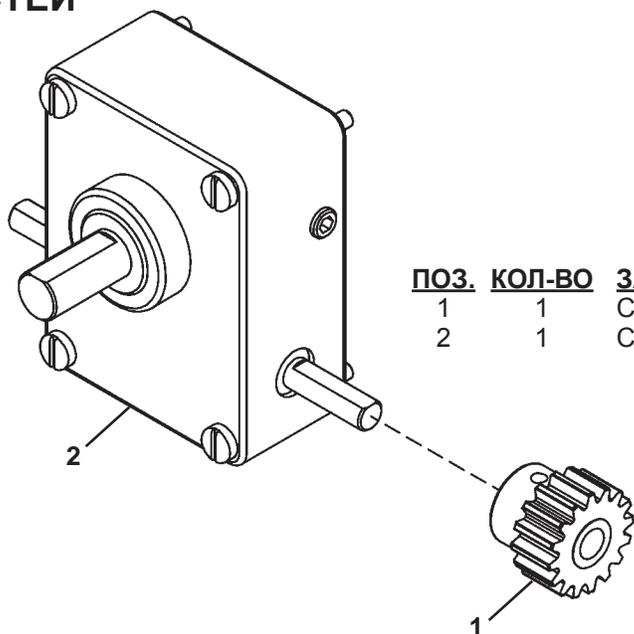
* Не показаны

CWO-3199 КОРПУС / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



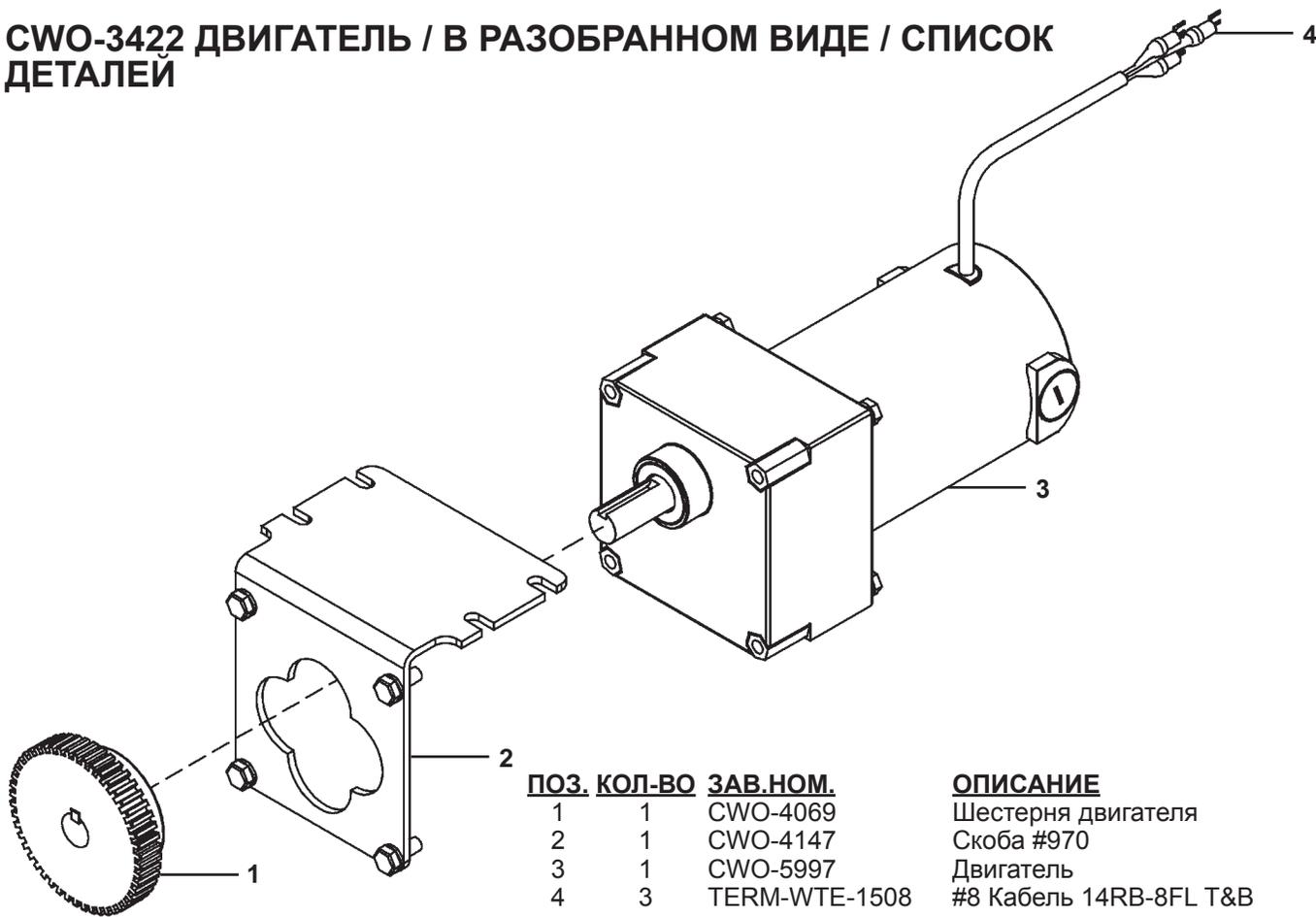
<u>ПОЗ.</u>	<u>КОЛ-ВО</u>	<u>ЗАВ.НОМ.</u>	<u>ОПИСАНИЕ</u>
1	1	BUG-1296	Адаптер шланга
2	1	CWO-4226	Вкладыш
3	1	CWO-5837	Кожух
4	1	CWO-5843	Верхняя пластина корпуса CW-5
5	1	CWO-5846	Нижняя пластина корпуса CW-5
6	2	CWO-5975	Вставка 1-5/8" O.D. x 1.376" I.D. x 1"
7	3	CWO-9339	Уголок
8	3	FAS-0535	Винт #10-24 x 1/2"
9	8	FAS-0548	Винт #10-32 x 3/8"

CWO-3418 ПЕРЕДАЧА / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



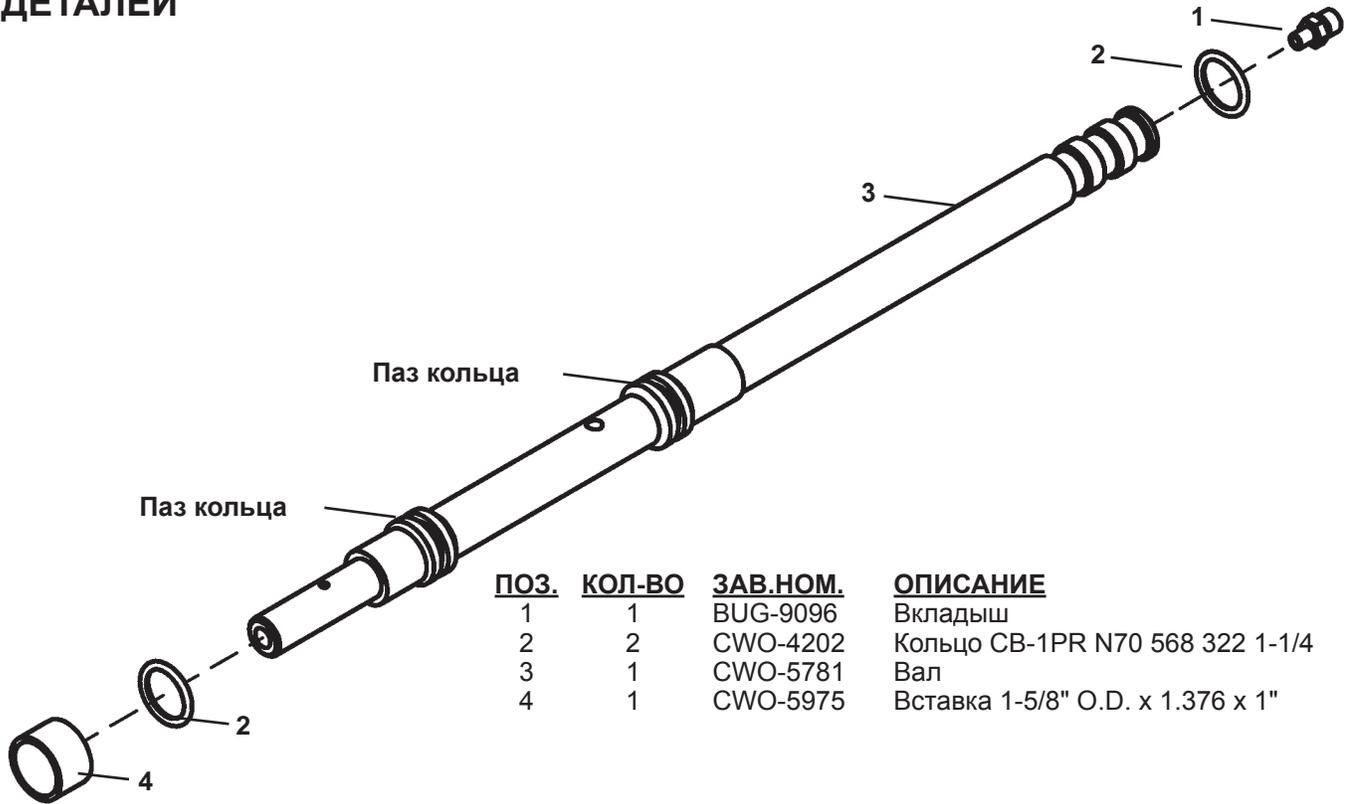
<u>ПОЗ.</u>	<u>КОЛ-ВО</u>	<u>ЗАВ.НОМ.</u>	<u>ОПИСАНИЕ</u>
1	1	CWO-3276	Шестерня
2	1	CWO-4068	Трансмиссия SW 3.5:1

CWO-3422 ДВИГАТЕЛЬ / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ДЕТАЛЕЙ



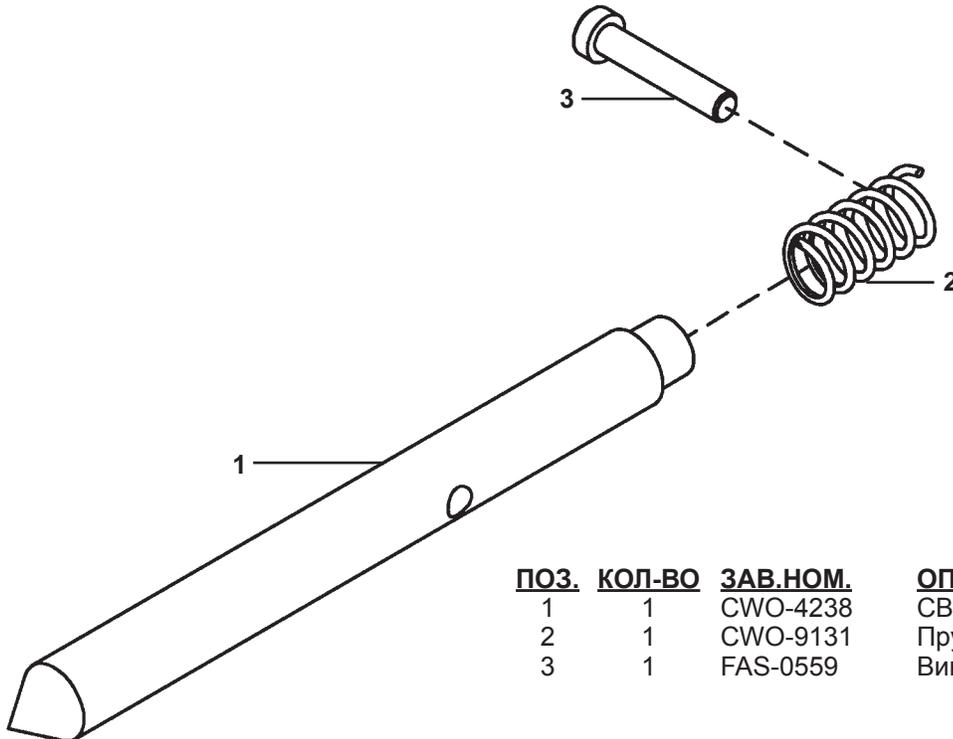
<u>ПОЗ.</u>	<u>КОЛ-ВО</u>	<u>ЗАВ.НОМ.</u>	<u>ОПИСАНИЕ</u>
1	1	CWO-4069	Шестерня двигателя
2	1	CWO-4147	Скоба #970
3	1	CWO-5997	Двигатель
4	3	TERM-WTE-1508	#8 Кабель 14RB-8FL T&B

CWO-3483 УЗЕЛ ВАЛА СВ-1PR / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ДЕТАЛЕЙ



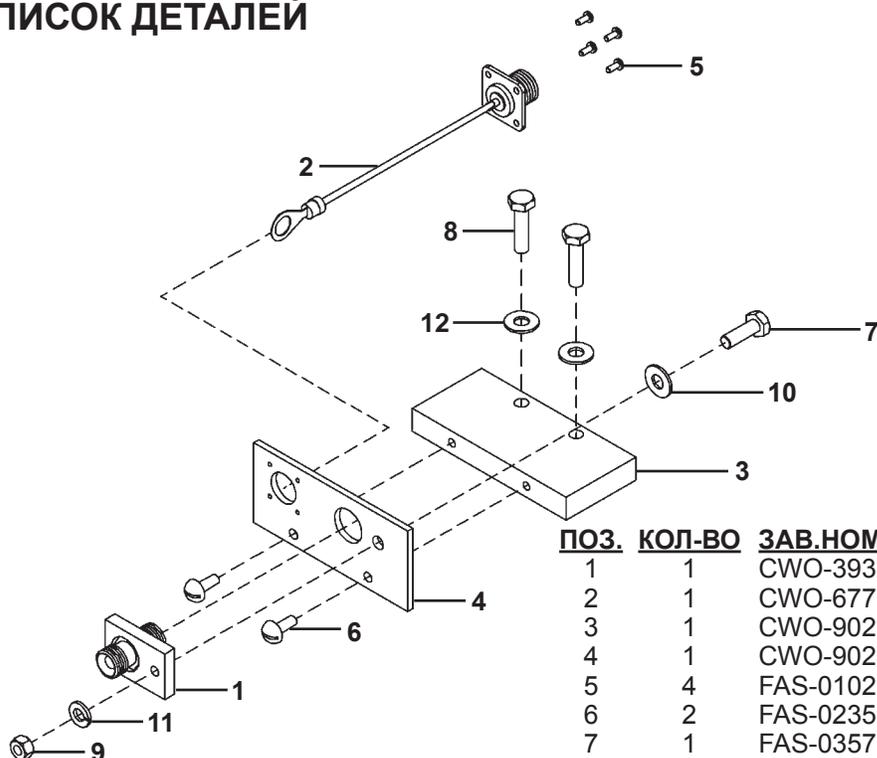
<u>ПОЗ.</u>	<u>КОЛ-ВО</u>	<u>ЗАВ.НОМ.</u>	<u>ОПИСАНИЕ</u>
1	1	BUG-9096	Вкладыш
2	2	CWO-4202	Кольцо СВ-1PR N70 568 322 1-1/4
3	1	CWO-5781	Вал
4	1	CWO-5975	Вставка 1-5/8" O.D. x 1.376 x 1"

CWO-3516 СВ-1PR УЗЕЛ УКАЗАТЕЛЯ / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



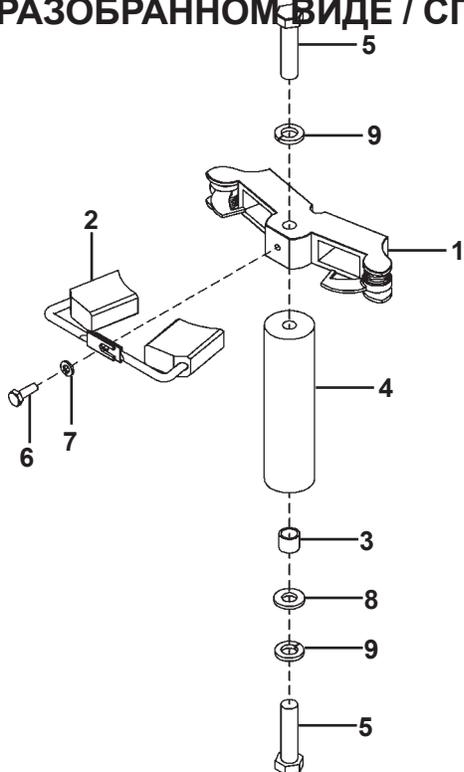
<u>ПОЗ.</u>	<u>КОЛ-ВО</u>	<u>ЗАВ.НОМ.</u>	<u>ОПИСАНИЕ</u>
1	1	CWO-4238	СВ-1PR Шпилька
2	1	CWO-9131	Пружина
3	1	FAS-0559	Винт 1/4-20 x 1"

CWO-3922 КОЛЛЕКТОР И ФИКСАТОР / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ДЕТАЛЕЙ



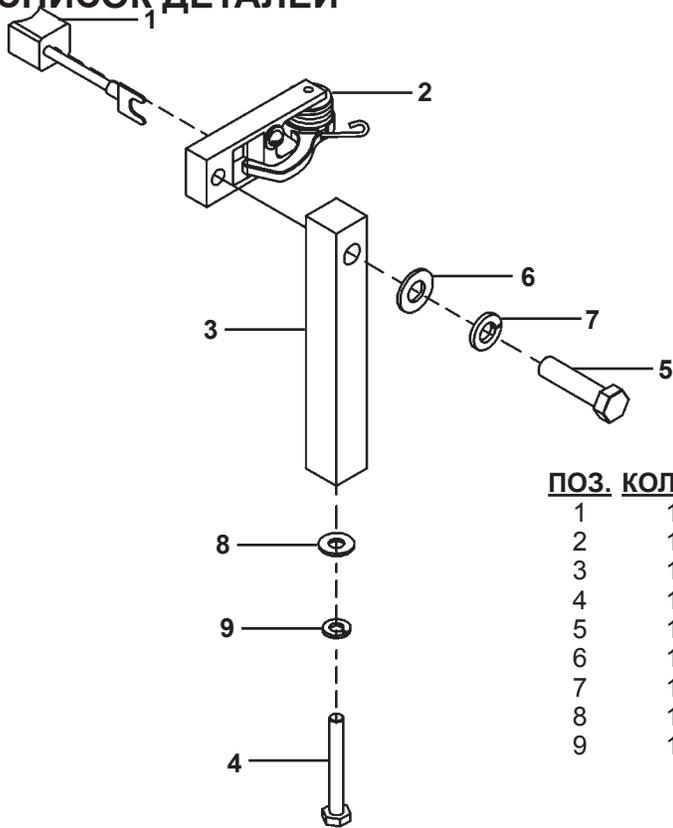
ПОЗ.	КОЛ-ВО	ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ
1	1	CWO-3938	Фиттинг шланга
2	1	CWO-6777	Коаксиальный разъем
3	1	CWO-9027	1/2" Пластина
4	1	CWO-9028	1/8" Пластина
5	4	FAS-0102	Винт 4-40 x 1/4"
6	2	FAS-0235	Винт #10-24 x 1/2"
7	1	FAS-0357	Винт 1/4-20 x 3/4"
8	2	FAS-0359-N	Винт 1/4-20 x 1"
9	1	FAS-1351	1/4-20 Гайка
10	1	WAS-0240	1/4" SAE Шайба
11	1	WAS-0243	1/4" Шайба
12	2	BUG-2063	1/4" Шайба Дерлин

CWO-3923 СВ-1PR УЗЕЛ БОЛЬШОГО ЩЕТКОДЕРЖАТЕЛЯ / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



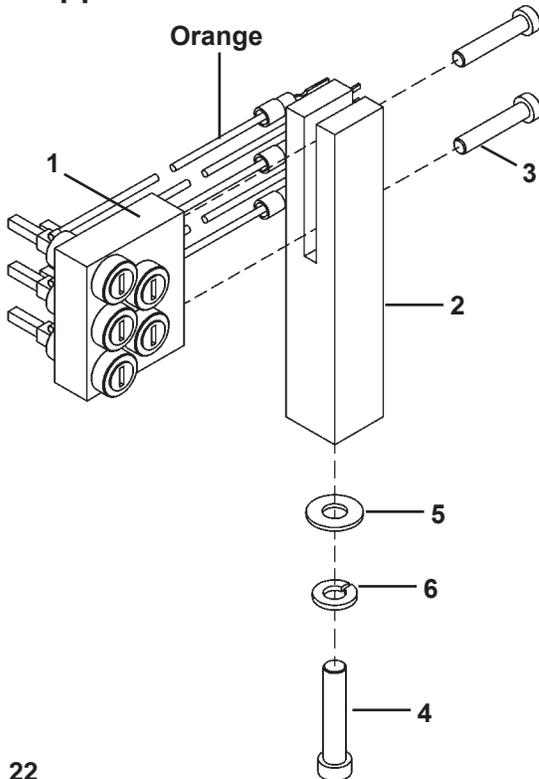
ПОЗ.	КОЛ-ВО	ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ
1	1	CWO-4046	Держатель большой щетки
2	2	CWO-4337	Большая щетка
3	1	CWO-5550	Вставка
4	1	CWO-7624	СВ-1PR Опора
5	2	FAS-0305	Винт 1/2-13 x 2"
6	1	FAS-0357	Винт 1/4-20 x 3/4"
7	1	WAS-0243	1/4" Шайба
8	1	WAS-0280	1/2" Шайба
9	2	WAS-0281	1/2" Шайба

CWO-3941 ВЫСОКОЧАСТОТНАЯ ЩЕТКА / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

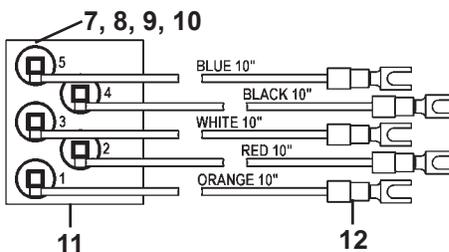


ПОЗ.	КОЛ-ВО	ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ
1	1	CWO-5833	Щетка 3/4" Sq. x 3/4" LG.
2	1	CWO-5849	Щеткодержатель, 3/4"
3	1	CWO-7625	Опора
4	1	FAS-2355	Винт 1/4-20 UNC x 2"
5	1	FAS-2393	Винт 3/8-16 x 1-1/2"
6	1	WAS-0260	3/8" Шайба
7	1	WAS-0262	3/8" Шайба
8	1	WAS-0240	1/4" Шайба
9	1	WAS-0243	1/4" Шайба

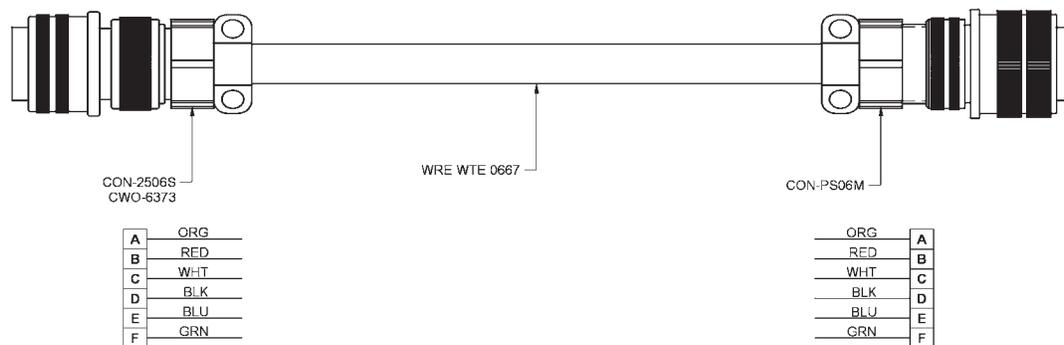
CWO-3945 СВ-1PR УЗЕЛ МАЛОГО ЩЕТКОДЕРЖАТЕЛЯ / В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



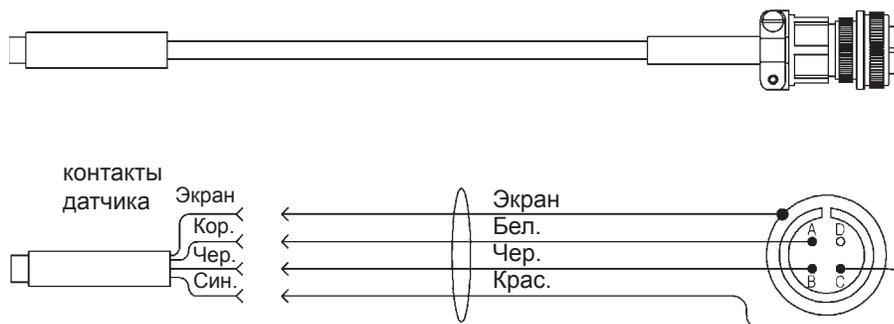
ПОЗ.	КОЛ-ВО	ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ
1	1	CWO-3464	Малый СВ-1PR модуль фиксатора
2	1	CWO-9076	Опора (Малая)
3	2	FAS-0539	Винт #10-24 x 1" LG
4	1	FAS-2551	Винт 1/4-20 x 1-1/4" LG
5	1	WAS-0240	1/4" SAE Шайба
6	1	WAS-0243	1/4" Шайба
7	5	CWO-5831	1/8" x 1/8" x 7/8" LG Щетка
8	5	CWO-5874	1/8" Щеткодержатель
9	5	CWO-5875	Наконечник
10	5	CWO-5876	Зажим
11	1	CWO-7609	СВ-1PR Фиксатор малой щетки
12	5	TERM WTE 0602	#6 Голубой провод



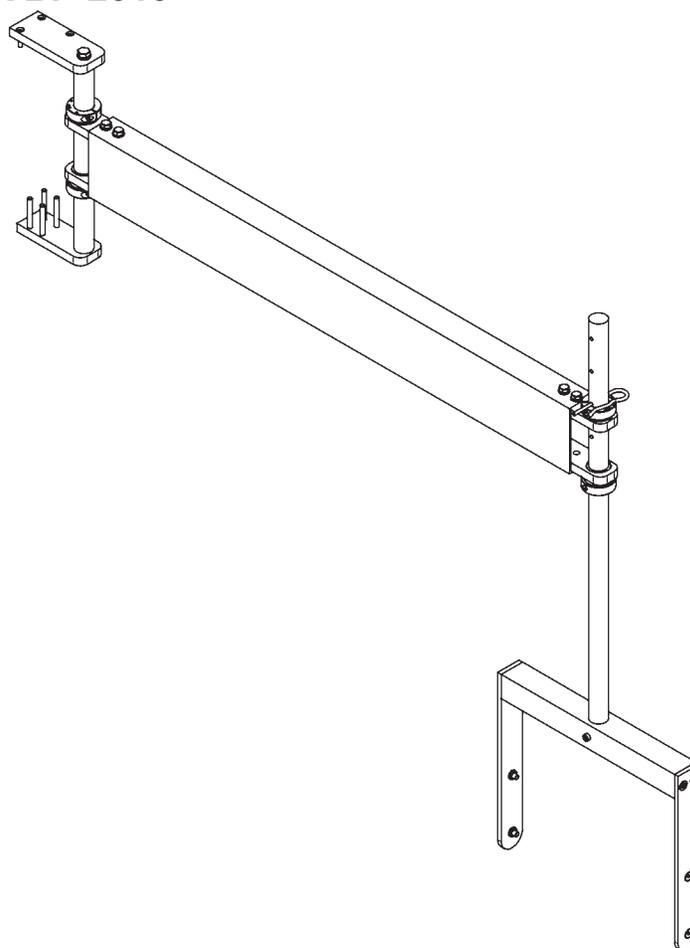
СВР-2005 КАБЕЛЬ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ - АППАРАТ



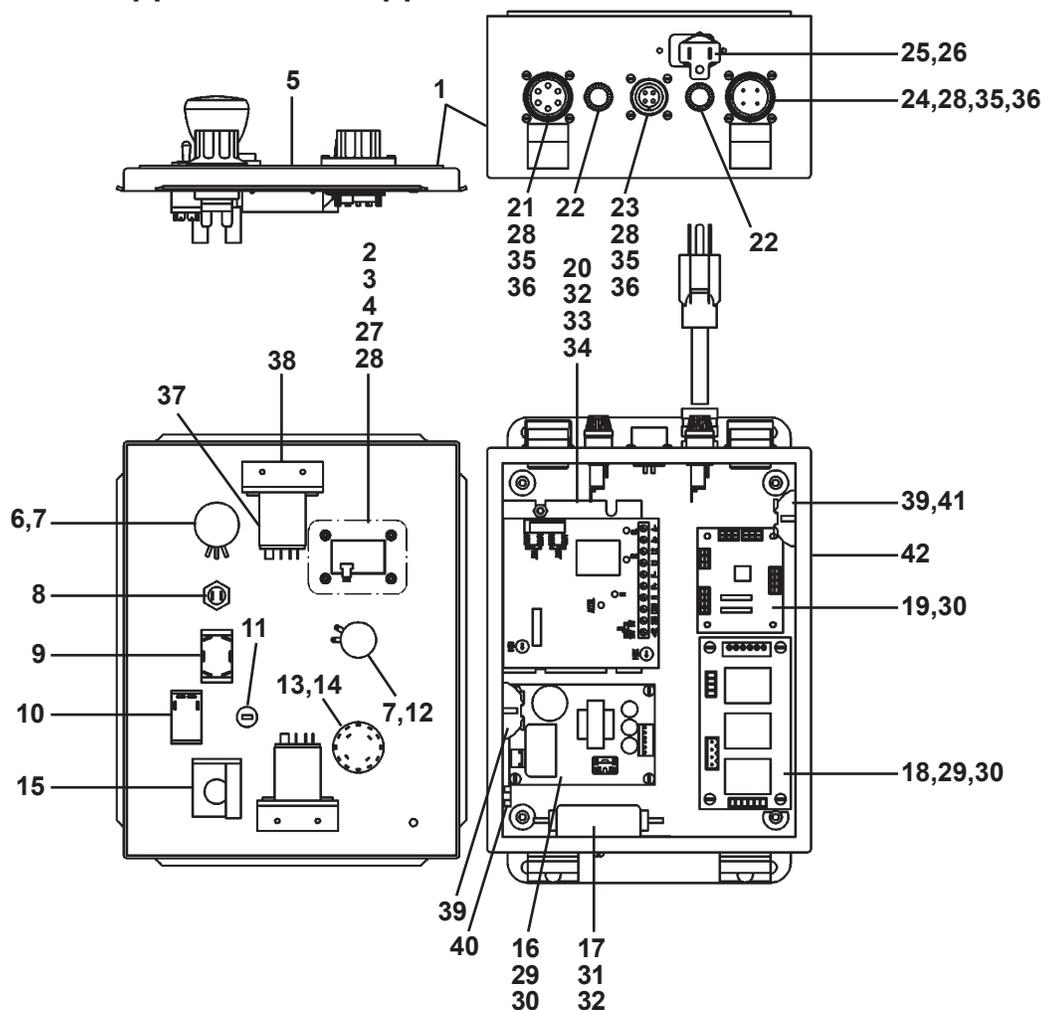
КАБЕЛЬ ДАТЧИКА СВЕ-1020 / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ



КРОНШТЕЙН СВР-2010

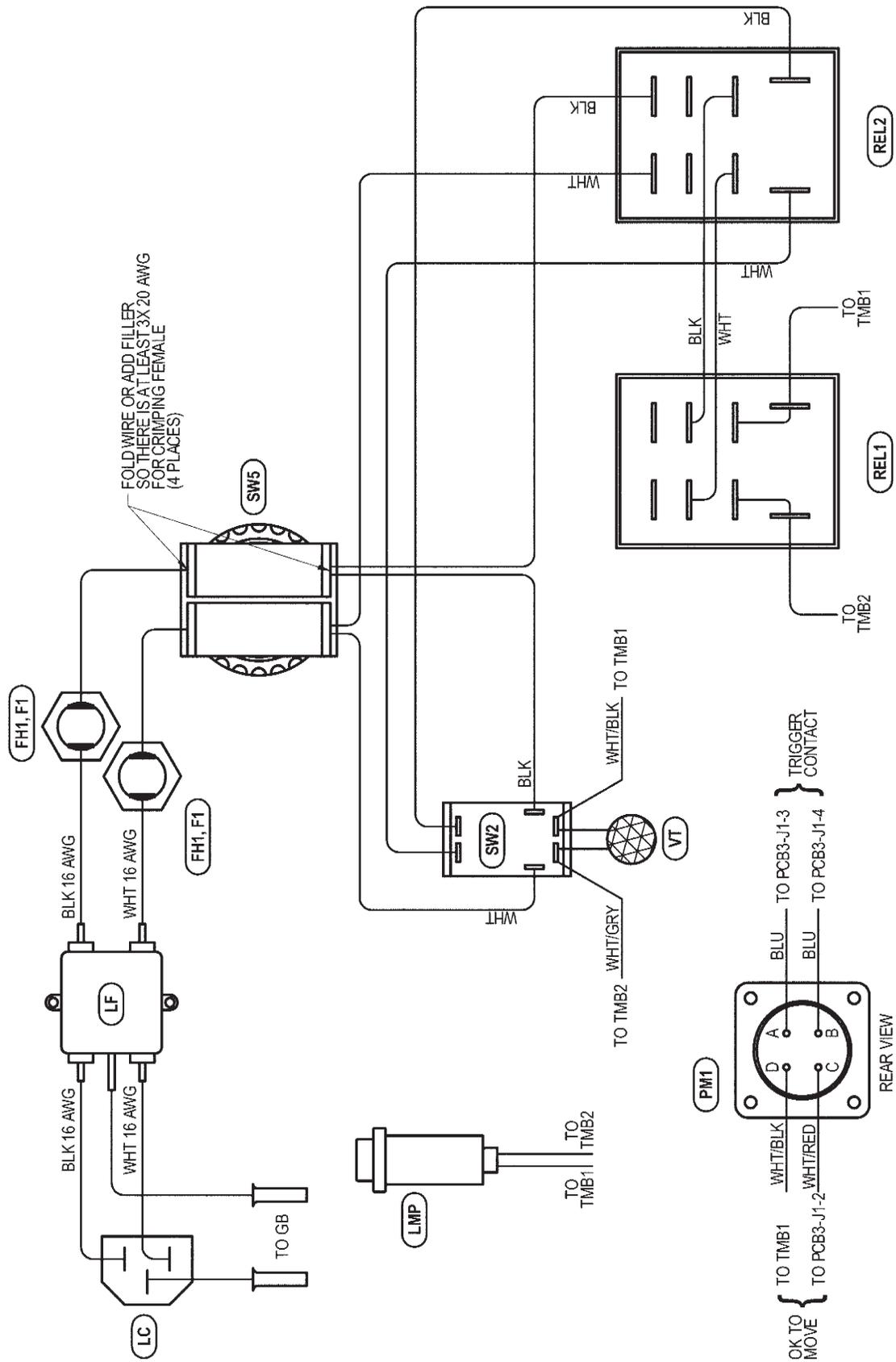


СВР-2000 БЛОК УПРАВЛЕНИЯ , ДИСТАНЦИОННЫЙ СВ-1Р В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ / СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

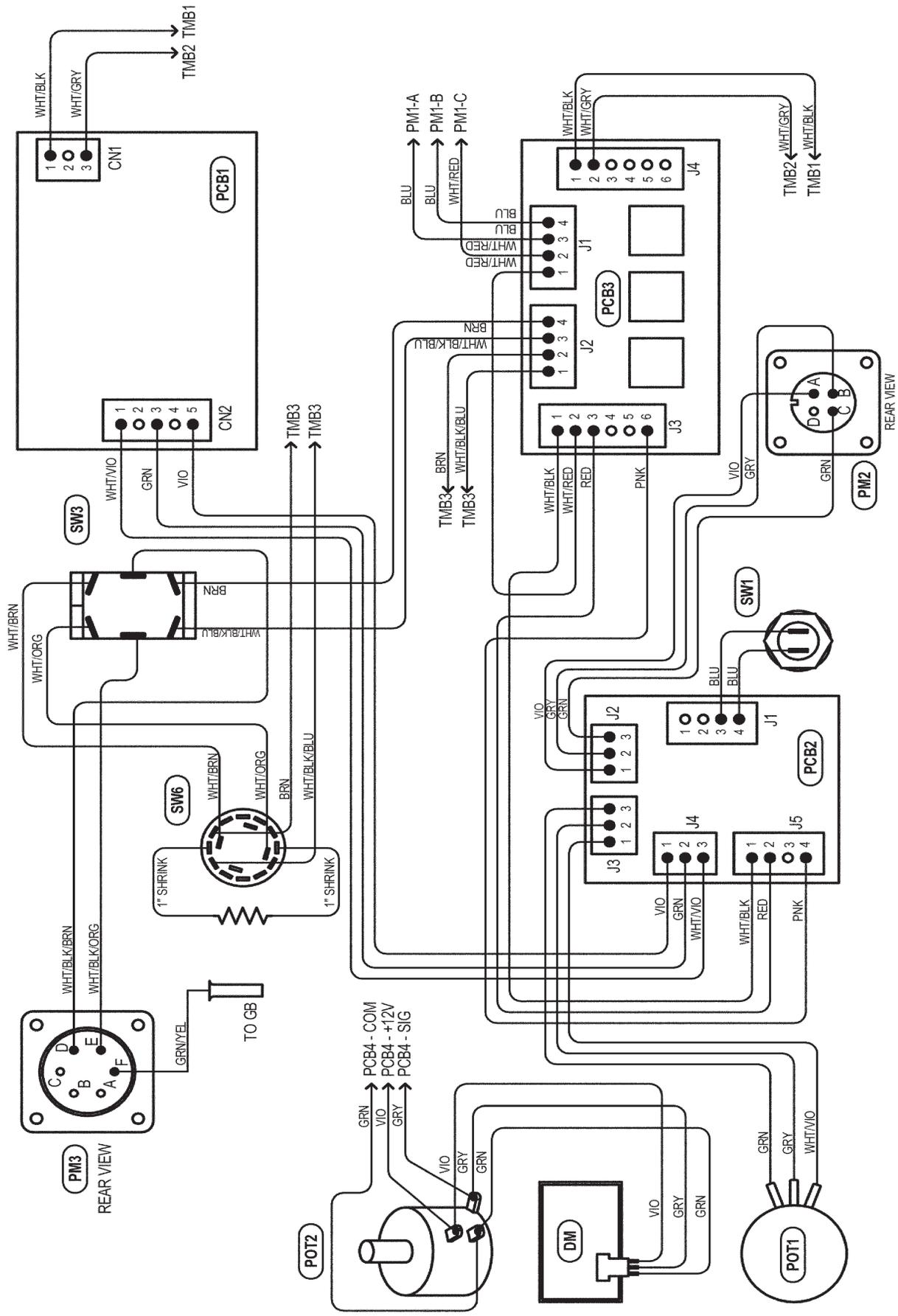


ПОЗ.	КОЛ-ВО	ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ	ПОЗ.	КОЛ-ВО	ЗАВ.НОМ.	ОПИСАНИЕ
1	1	СВР-2002	СВР-2000 Корпус	22	2	FHO-0188	Предохранитель
2	1	BUG-1764	Плата дисплея	23	1	MUG-1156	Разъем, 4-T, F
3	1	MDS-1011	Лицевая панель	24	1	CON-06RP04F	Крепление 4 Pin F
4	1	MDS-1013	Фильтр	25	1	BUG-9446	Уплотнение кабеля
5	1	СВР-2001	СВР-2000 упорная пластина	26	1	BUG-9445	Силовой кабель, 18"x .410"
6	1	BUG-9677	Потенциометр 10к Ом				Мах
7	2	BUG-9687	Рукоятка	27	4	SCF-1001	#4-40 Гайка
8	1	SWT-1111	Кнопка, черная	28	4	FAS-0104	4-40 x 3/8 плоск. головка
9	1	BUG-2255	Переключатель DPDT, ON-OFF-ON	29	8	STOF-Q404	Винт 6-32
10	1	ARM-2279	Переключатель DPST, ON-NONE-OFF	30	20	FAS-0112	Винт 6-32 x 1/4
11	1	CWO-6206	Красная лампа, 125 В, 6"	31	2	FAS-0214	#6-32 x 3/8 Винт
12	1	BUG-1562	Потенциометр 10к	32	4	FAS-1310	Гайка 6-32
13	1	MUG-1258-1	Роторный переключатель	33	2	FAS-0115	6-32 x 1/2 Винт
14	1	BUG-9694	Рукоятка	34	2	WAS-0211	#6 Шайба
15	1	SWT-FNC2	Авар. останов	35	12	WAS-0201	#4 Шайба
16	1	PCB-5800	Блок питания 12 В +5 В	36	12	FAS-1305	Гайка 4-40
17	1	CWO-6089	Фильтр	37	2	СВР-2006	Реле DPDT 10А 110/120 В АС
18	1	PCB-2231	Плата реле	38	2	СВР-2007	Скоба реле
19	1	PCB-5801	Плата	39	3	PWS-0147	Клеммная коробка
20	1	CWO-6527	0-90 В плата	40	1	PWS-0259	Заземление
21	1	CON-06RP06F	Разъем, 6-T, F	41	3	FAS-0119	Винт 6-32 x 1
				42	4	SCF-1023	Гайка 1/4-20

СВР-2000 БЛОК УПРАВЛЕНИЯ / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ 1 ИЗ 3



СВР-2000 БЛОК УПРАВЛЕНИЯ / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ 2 ИЗ 3



СВР-2000 БЛОК УПРАВЛЕНИЯ / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ 3 ИЗ 3

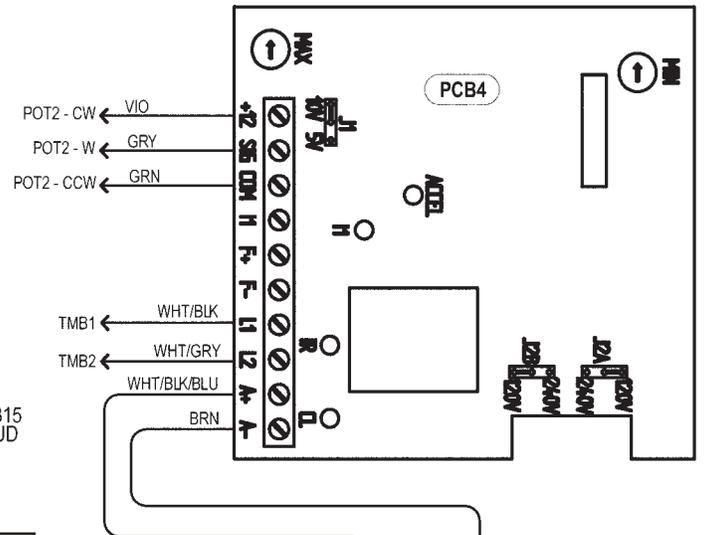
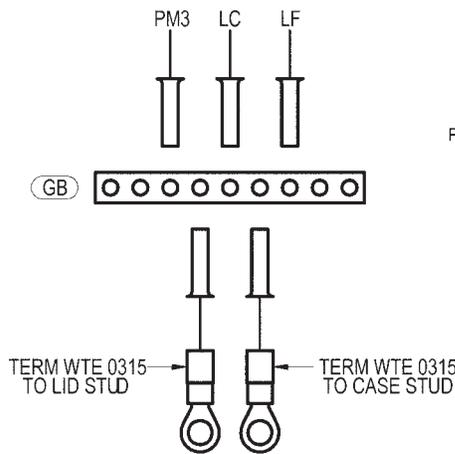
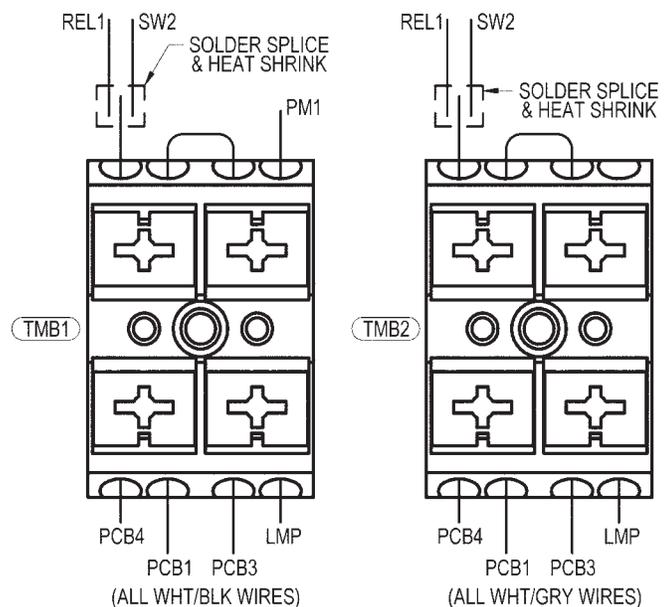
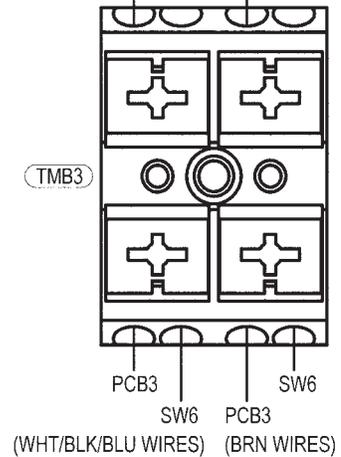
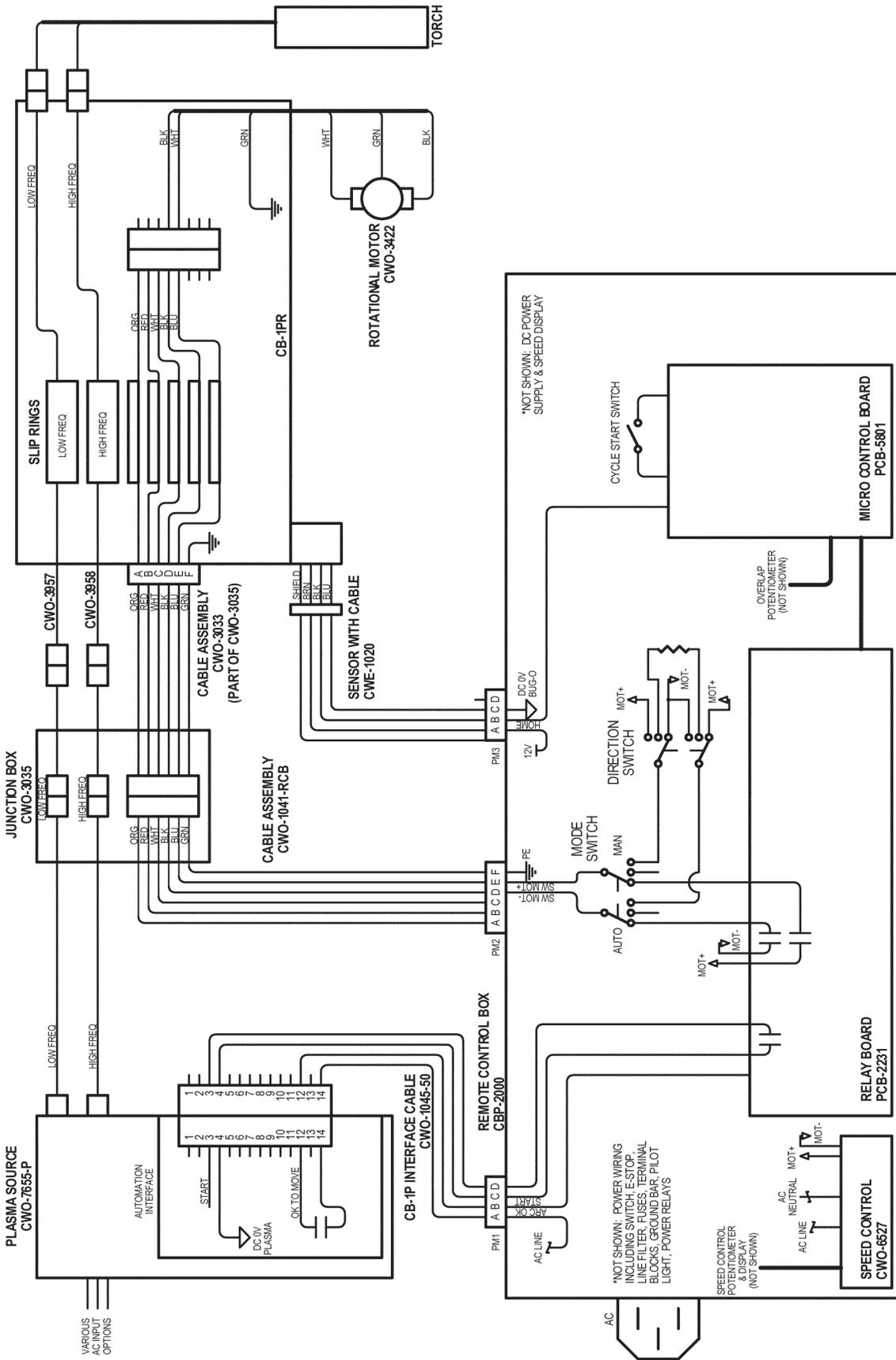


Таблица электрических компонентов

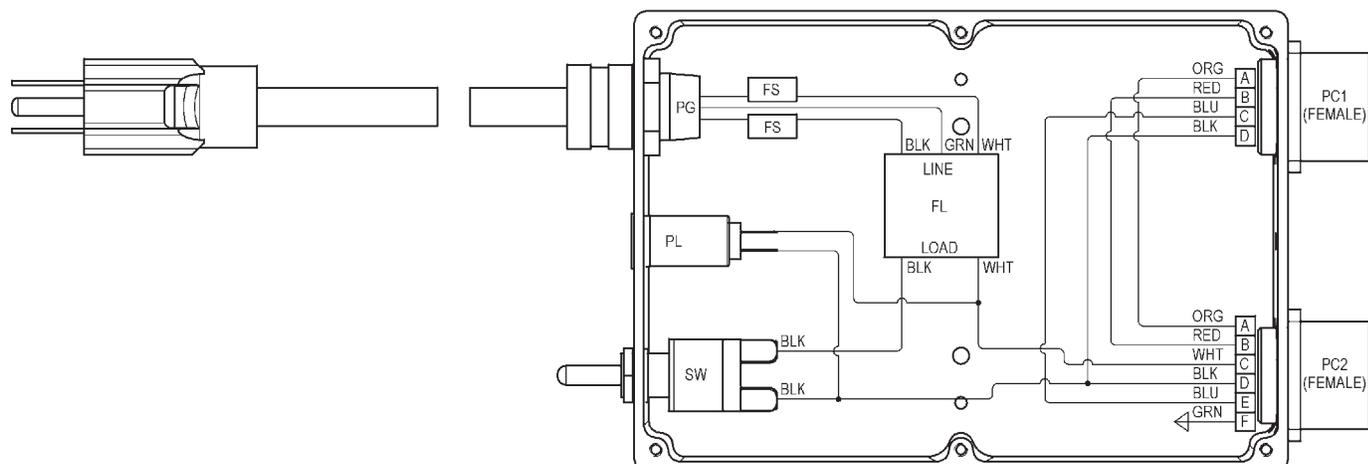
Поз.	Описание	Зав.ном.
PCB1	Плата питания	PCB-5800
PCB2	Плата управления	PCB-5801
PCB3	Плата реле	PCB-2231
PCB4	0-90 В Упр. скоростью	CWO-6527
SW1	Кнопка	SWT-1111
SW2	Перекл. питания	ARM-2279
SW3	Переключатель	BUG-2255
SW5	Авар. останов	SWT-EPFH
SW6	Ротор. переключ.	MUG-1258-1
POT1	Потенциометр	BUG-9677
POT2	Много поз. потенциометр	BUG-1562
DM	Цифр. счетчик	BUG-1764
PM1	Разъем, 4-Т, F	CON-06RP04F
PM2	Разъем, 4-Т, F	MUG-1156
PM3	Разъем, 6-Т, F	CON-06RP06F
LC	Линейный провод	BUG-9445
LF	RFI фильтр	CWO-6089
LMP	Лампа индикации	CWO-6206
FH1	Предохранитель	FHO-0188
F1	Предохранитель, 2А	MPD-1028
VT	Фильтр напряж., 120 ВАС	BUG-1393



ОБЩАЯ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ

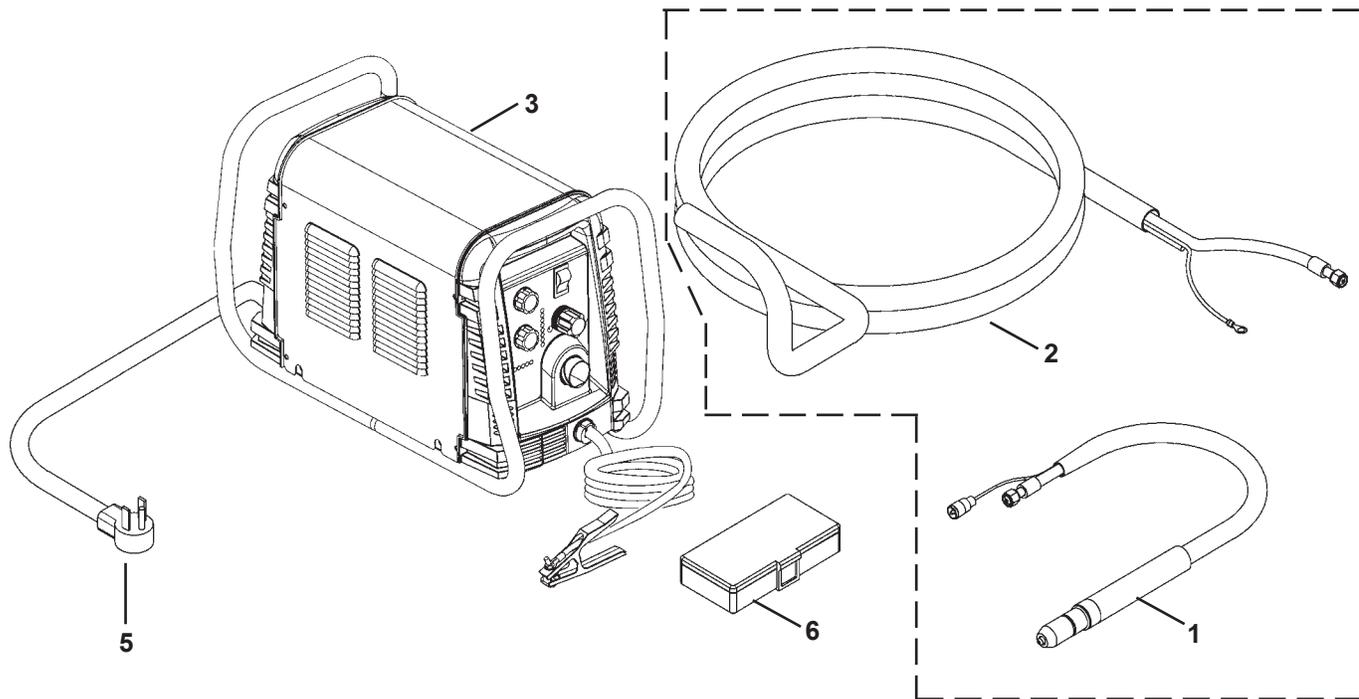


БЛОК ПИТАНИЯ СВО-1050 120 В / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ



Поз.	Описание	Зав.ном.
PCB1	Плата питания	PCB-5800
PCB2	Плата управления	PCB-5801
PCB3	Плата реле	PCB-2231
PCB4	0-90V Упр. скоростью	CWO-6527
SW1	Кнопка	SWT-1111
SW2	Переключ. питания	ARM-2279
SW3	Переключатель	BUG-2255
SW5	Авар. останов	SWT-EPFH
SW6	Ротор. переключ.	MUG-1258-1
POT1	Потенциометр	BUG-9677
POT2	Много поз. потенциометр	BUG-1562
DM	Цифр. счетчик	BUG-1764
PM1	Разъем. 4-Т, F	CON-06RP04F
PM2	Разъем. 4-Т, F	MUG-1156
PM3	Разъем. 6-Т, F	CON-06RP06F
LC	Линейный провод	BUG-9445
LF	RFI фильтр	CWO-6089
LMP	Лампа индикации	CWO-6206
FH1	Предохранитель	FHO-0188
F1	Предохранитель 2А	MPD-1028
VT	Фильтр напряж., 120 ВАС	BUG-1393

КОМПОНЕНТЫ БЛОКА ПИТАНИЯ СВР-2025



ПОЗ.	КОЛ-ВО	ЗАВ.НОМ.
1	1	CWO-7658
2	1	CWO-7658-C1
3	1	СВР-2025
4	1	СВР-2026
5	1	CWO-1050
*6	1	SPK-CBP-2025

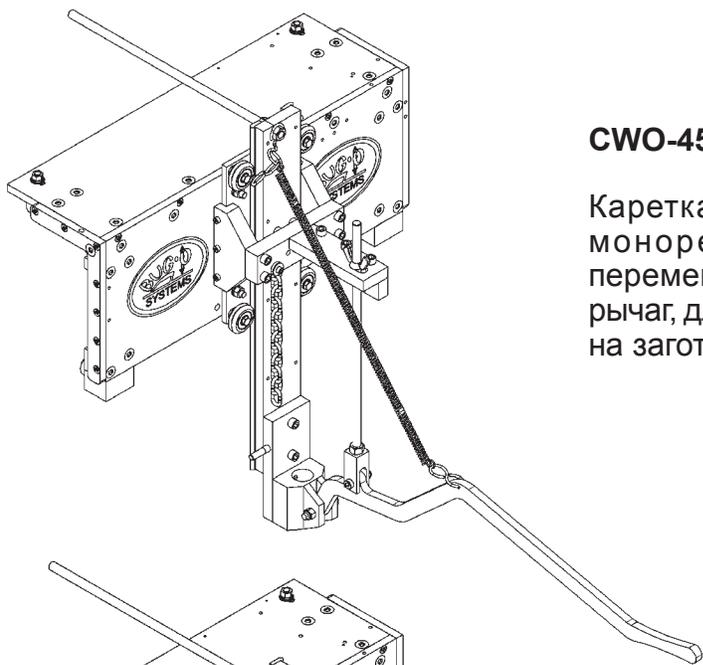
ОПИСАНИЕ

СВ-1PR Горелка
 50' Кабель
 СВ-1PR CM82, Источник питания
 Горелка Precut & Term 50' Mach
 120 В Блок питания
 Набор зап. частей

* CWO-7655-SPK Набор зап. частей содержит:
 5 Стержень
 10 Наконечник, Режущий, Возд., 80 А
 1 Стартовый картридж

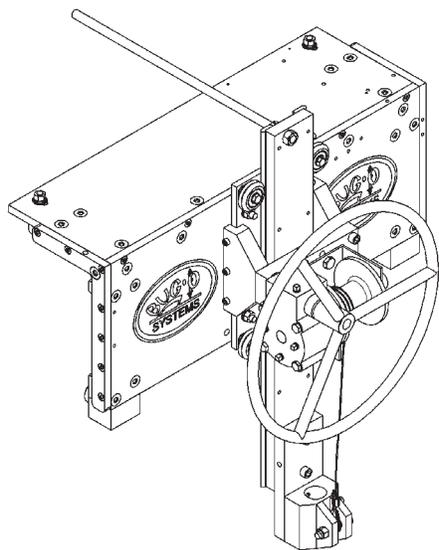


КАРЕТКИ



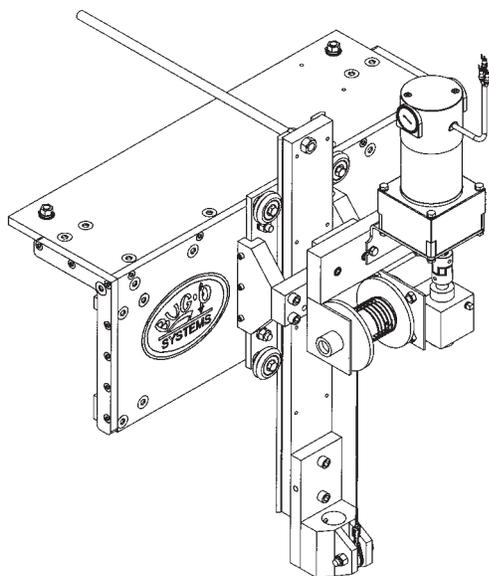
CWO-4530 151 Каретка

Каретка 151 устанавливается на стандартный монорельс. Каретка позволяет оператору перемещать аппарат по длине трубы, используя рычаг, для позиционирования аппарата вертикально на заготовке.



CWO-4540 151P Каретка

151P устанавливается на стандартный монорельс. Каретка позволяет оператору перемещать аппарат по длине трубы, используя рычаг, для позиционирования аппарата вертикально на заготовке.



CWO-4550 151M Каретка

151M устанавливается на стандартный монорельс, либо «мостовой кран». Каретка позволяет оператору перемещать аппарат по длине трубы, используя электрический двигатель, для позиционирования аппарата вертикально на заготовке.

ИНСТРУКЦИИ ПО НАСТРОЙКЕ ДЛЯ CW-5 / CB-1PR, ИЗГОТОВЛЕНИЕ СПРИНКЛЕРОВ

ОПОРНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

Первоочередное внимание следует уделить тому, где должно быть установлено оборудование. Резка отверстий и сварка должны быть последними операциями при обработке трубы. Важно, чтобы по схеме обработки после снятия трубы с крепления, она уже была бы готова к транспортировке.

Монорельс состоит из четырехгранной трубы 4" x 8" x 1/4" дюйма (102 x 203 x 6 мм) с плоской штангой 3/8 "x 3", (10 x 76 мм) приваренной к трубе (см. Стр. 33). Плоский стержень должен на 1 дюйм выступать над верхней частью трубы. Зажимы используются для крепления плоского стержня к трубе без зазоров. Зажим может передвигаться по трубе, при точечной сварке. Если балка изогнута, выполните следующее:

1. Определите, где находится центр изгиба. Это можно сделать поместив веревку вдоль лицевой стороны монорельса. Расположите 1/2 " гайки между веревкой и монорельсом и измерьте зазор между веревкой и монорельсом. Всегда измеряйте на одной и той же стороне.
2. После того, как вы определили, где находится центр изгиба, возьмите ручную горелку и нагрейте внешнюю сторону изгиба. Внешняя сторона изгиба должна быть стороной, к которой приварен плоский стержень. Возьмите кусок мела и нарисуйте треугольник с 2-дюймовым основанием (51 мм) под нижней частью плоского стержня с вершиной треугольника, направленной вниз. Сделайте то же самое на верхней части монорельса напротив плоского стержня, с вершиной указывающей на лицевую часть монорельса. Нагрейте две эти области, до вишнево-красного цвета. После подачи тепла, возьмите большую тряпку и ведро с водой и остудите нагретую область. После того, как область охладится, снова проверьте балку. При необходимости повторите.

ТРУБНЫЕ СТОЙКИ

Трубные стойки состоят из 3-дюймовой трубы с нижними фланцами и углом 2-1 / 2 "или 3", приваренным к верхней части трубы, и они должны быть разнесены и выровнены, как показано на стр. 33). Две стойки должны иметь зажимное устройство для удержания трубы на месте. Зажимное устройство может быть любым, начиная от тисков и заканчивая цепью и стрелой. Зажимные устройства должны располагаться в шахматном порядке.

После того как стойки труб и поддерживающие колонны установлены на месте, следует установить монорельс на опорные колонны. Подставки трубы и опорные колонны должны быть ровными и отвесными. Возможно, эти элементы необходимо выровнять при помощи клиньев. Когда эти элементы выровнены монорельс можно установить на опорные колонны и закрепить двумя скобами. Поместите уровень на лицевую часть вертикальной балки и в нижней части для горизонтального положения. Балка должна быть выровнена в обоих направлениях, если нет, то балку нужно подогнать при помощи клиньев. Если монорельс изогнут, выровняйте один конец конец, так чтобы другой конец можно было оттянуть назад.

Затем поместите кусок 8-дюймовой трубы в стойки и зажмите его. Возьмите центрирующую головку и найдите центр трубы на каждом конце и в центре. Теперь вы можете использовать два метода, для проверки, выравнивания монорельса с трубой под ним:

1. Используйте отвес в передней части монорельса и измерьте расстояние от центра трубы до отвеса. Расстояние должно быть 5-11 / 16 "во всех трех местах.
2. Второй способ - поставить одну каретку на монорельс и прикрепить к ней CB-1PR. С центральным штифтом в аппарате проверьте все три положения. При использовании этого метода аппарат должен располагаться вертикально на каретке.

ИНСТРУКЦИИ ПО НАСТРОЙКЕ ДЛЯ CW-5 / СВ-1PR, ИЗГОТОВЛЕНИЕ СПРИНКЛЕРОВ

УСТАНОВКА КАРЕТКИ И ИНСТРУМЕНТА НА МОНОРЕЛЬС

Соберите каретки и установите их на рельс.

Сварочный аппарат CW-5 надевается на каретку, ближайшую к сварочному источнику питания, а резак СВ-1PR, на ближайшую к источнику питания плазмы.

Поместите режущий аппарат СВ-1PR на 8-дюймовую трубу на стойках и переведите каретку к аппарату. Опустите муфту вала поверх основного вала резака. Убедитесь, что вал полностью вставлен в муфту вала. Поверните аппарат так, чтобы выходы плазмы располагались спереди и параллельно каретке, затяните болты муфты вала, для фиксации основного вала на вертикальном направляющем модуле.

Затем поместите сварочный аппарат CW-5 на 8-дюймовую трубу и переведите к нему каретку. Опустите муфту вала поверх основного вала. Поверните аппарат так, чтобы сварочный провод в верхней части аппарата находился слева, электрический разъем при этом будет справа. Затяните болты муфты вала, для фиксации основного вала на вертикальном направляющем модуле.

Аппараты должны находиться в вертикальном положении. Регулировка слева направо производится путем ослабления двух болтов, которые соединяют вал муфты с вертикальной направляющей. Регулировка спереди назад осуществляется путем регулировки положения пластины вертикальной направляющей. Переместите пластину, регулируя восемь гаек на четырех шпильках.

Примечание. После того, как аппараты вертикально выровнены, убедитесь, что аппараты центрированы к трубным опорам.

УСТАНОВКА КАРЕТКИ:

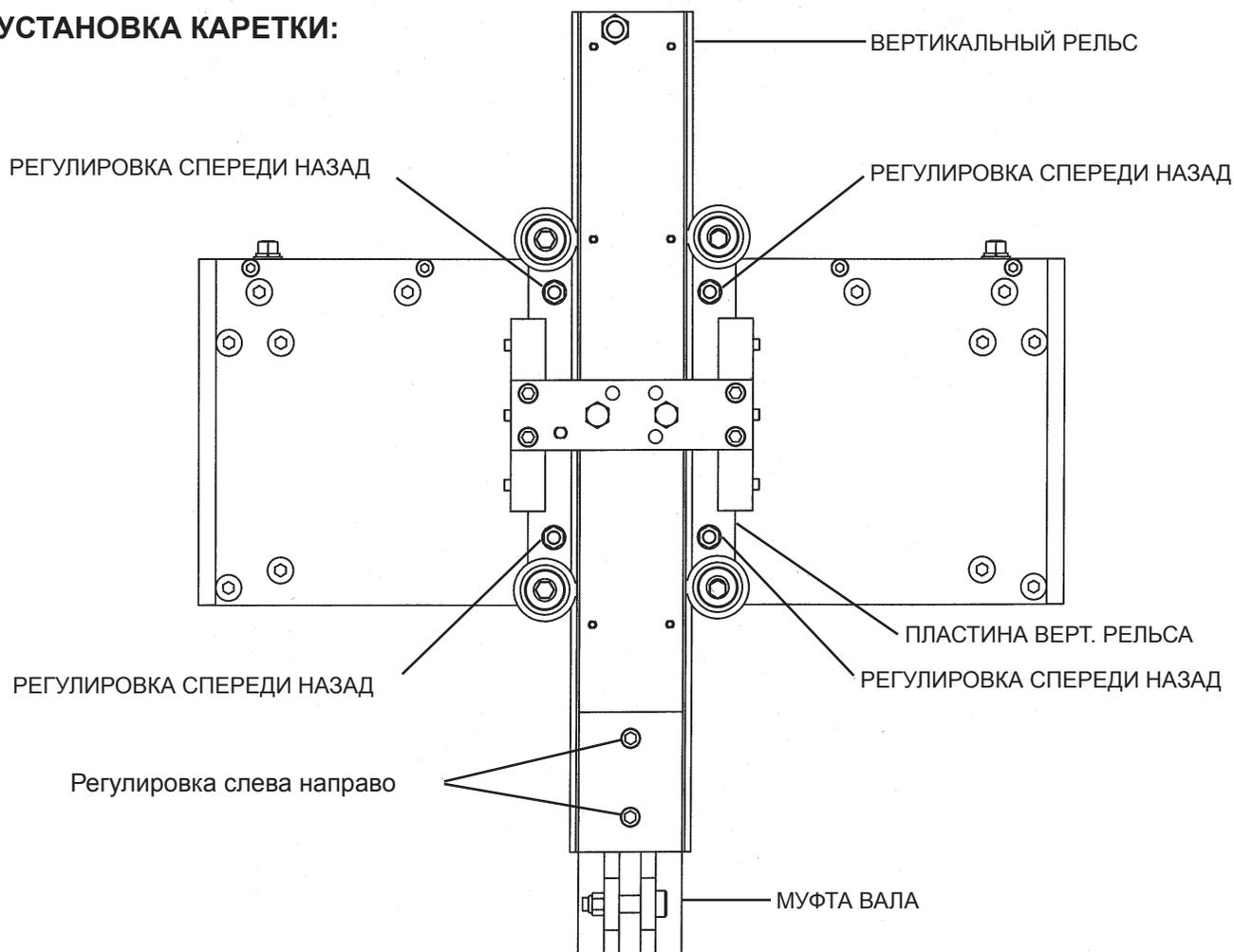
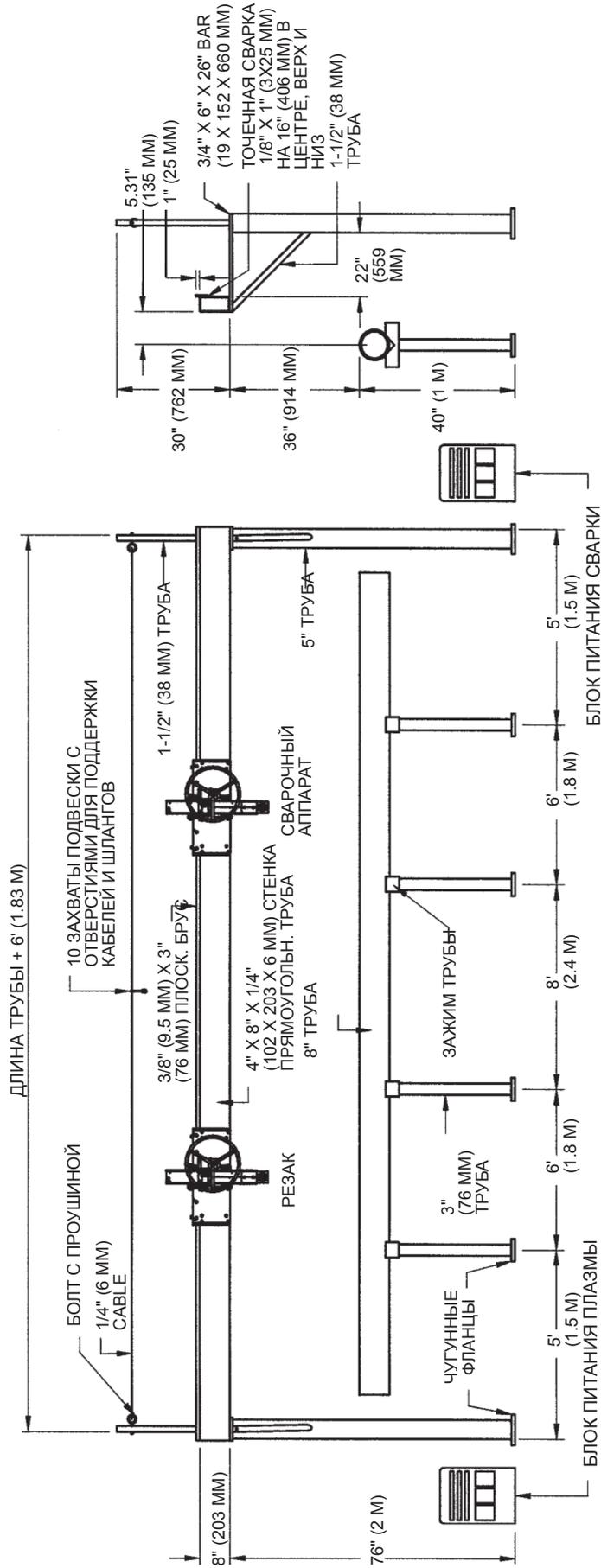


ДИАГРАММА НАСТРОЙКИ ДЛЯ SW-5 / СВ-1PR, ИЗГОТОВЛЕНИЕ СПРИНКЛЕРОВ



ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ГОРЕЛКИ СВ-1PR

ВНИМАНИЕ: Перед проведением работ убедитесь, что напряжение на источнике питания отключено, а высокий и низкочастотный силовой кабели, и 50 футовый контактный кабель управления (элементы № 2, 3, 10 на электрической схеме подключения СВ-1PR на стр. 14) отсоединены от аппарата.

ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ: Обратитесь к руководству по эксплуатации плазменной резки Victor / Thermal Dynamics CutMaster A80 # 0-4979, поставляемому с этим аппаратом, по общим процедурам обслуживания и запасным частям.

ПЛАЗМЕННАЯ ГОРЕЛКА: см. Инструкцию по эксплуатации горелки SL100 Victor / Thermal Dynamics # 0-2962, поставляемой с этим аппаратом, по общим процедурам обслуживания и запасным частям.

ПОСЛЕ ЕЖЕДНЕВНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

См. Список деталей СВ-1PR в разобранном виде. (Стр. 12)

Модуль стойки Поз. 1: осмотрите зубчатую рейку; пути и колеса (удалите грязь, смазку и ржавчину). Проверьте пути на наличие заусенций и при необходимости замените. Смажьте спреем для сухой смазки. Отрегулируйте колеса для плотного прилегания и плавного хода. Смажьте зубчатую рейку сухим тефлоновым или графитовым смазочным спреем.

Малая вертикальная стойка. Поз. 2: осмотрите колеса и удалите всю грязь, смазку и ржавчину. Отрегулируйте колеса для плотного прилегания и плавного хода. Смажьте зубчатую шестерню и колеса с помощью сухой тефлоновой или графитовой смазки.

Модуль направляющей Поз 10: Осмотрите пути (удалите всю грязь, смазку и ржавчину). Проверьте пути на наличие заусенций и при необходимости замените.

См. Схему электропроводки СВ-1PR. (Страница 14)

Кабель управления Поз. 10: Проверьте разъем кабеля, чтобы убедиться, что провода не отсоединены а разъем не имеет трещин. Проверьте кабель на порезы, повреждение изоляции и оплавления при необходимости замените.

Кольцо коллектора СВ-1PR Поз. 9: Проверьте разъем кабеля, чтобы убедиться, что провода не отсоединены а разъем не имеет трещин. Убедитесь, что разъем правильно закреплен на большой алюминиевой передаче (позиция № 30) в списке деталей СВ-1PR в разобранном виде.

КАЖДЫЕ ШЕСТЬ МЕСЯЦЕВ:

См. Список деталей СВ-1PR в разобранном виде. (Стр. 12)

Алюминиевая шестерня Поз. 30: Не смазывайте эту шестерню. Осмотрите зубья (удалите всю грязь и смазку). Смажьте сухой тефлоновой или графитовой смазкой - спреем. При чрезмерном износе замените шестерню.

Модуль двигателя Поз. 9: Не смазывайте эту шестерню. Осмотрите приводную шестерню (удалите всю грязь, смазку и ржавчину). Смажьте сухой тефлоновой или графитовой смазкой-спреем. Замените шестерню, если она сильно изношена. Проверьте настроечный винт и при необходимости затяните его. Отрегулируйте узел двигателя с помощью четырех регулируемых крепежных элементов, чтобы обеспечить нормальную передачу между алюминиевой шестерней (позиция № 30) и ведущей шестерней двигателя.

5 “Кулачковый модуль. Поз 4: Осмотрите направляющие и кулачковые шестерни (удалите всю грязь, смазку и ржавчину). Не смазывайте направляющие скольжения или кулачковые шестерни. Смажьте сухой тефлоновой или графитовой смазкой-спреем. Замените кулачковый модуль если он чрезмерно изношен. При необходимости затяните все крепежные детали.

См. Таблицу электрических компонентов СВ-1PR (стр. 14)

Модуль управления: Откройте блок управления (используйте воздушный шланг для продувки от пыли и грязи). Проверьте все провода на наличие разрывов и при необходимости замените их. Проверьте все электрические разъемы и штепсельные вилки, если электрический модуль не исправен, см. Таблицу электрических компонентов СВО-2000 для замены запасных частей или возврата для обслуживания.

Держатель большой щетки и опоры: Осмотрите щеткодержатель. Убедитесь, что на щетках присутствует постоянное натяжение. Щетки должны свободно перемещаться внутри щеткодержателя. Проверьте щетки на появление дуги. Если щетки выпуклые, они нуждаются в замене. Удалите щетки и прочистите их, чтобы обеспечить гладкую поверхность контакта. Убедитесь, что все крепежные детали плотно затянуты.

Высокочастотный щеткодержатель: Осмотрите щеткодержатель. Убедитесь, что на щетках присутствует постоянное натяжение. Щетки должны свободно перемещаться внутри щеткодержателя. Проверьте щетки на появление дуги. Если щетки выпуклые, они нуждаются в замене. Снимите щетки и прочистите их, чтобы обеспечить гладкую поверхность контакта. Убедитесь, что все крепежные детали плотно затянуты.

Узел держателя малой щетки: Осмотрите черные щеткодержатели на наличие трещин и при необходимости замените их. Проверьте и убедитесь, что все провода надежно припаяны к держателям. Замените щетки, если их длина меньше ½ дюйма. Снимите щетки и прочистите их, чтобы обеспечить гладкую поверхность контакта. Убедитесь, что все крепежные детали плотно затянуты.

Клеммная коробка: Проверьте пластиковую клеммную колодку, убедитесь, что нет трещин, при необходимости замените ее. Убедитесь, что все клеммные соединения плотно затянуты. Убедитесь, что все провода заземления подключены к монтажным винтам клеммной колодки.

КАЖДЫЕ ДВЕНАДЦАТЬ МЕСЯЦЕВ:

См. Список деталей СВ-1PR в разобранном виде. (Стр. 12)

1" Подшипник с крепежными деталями Поз. 21: Не смазывайте подшипник, он смазывается один раз производителем. Если смазочный фитинг не был удален и заглушен, мы предлагаем вам сделать это сейчас. Возможно, более ранние модели не были заглушены во время сборки.

1-1/4" Подшипник с крепежными деталями Поз. 22: Не смазывайте подшипник, он смазывается один раз производителем. Если смазочный фитинг не был удален и заглушен, мы предлагаем вам сделать это сейчас. Возможно, более ранние модели не были заглушены во время сборки.

Модуль двигателя Поз. 9: Смазка моторным маслом. Заправьте мотор-редуктор до индикатора уровня, маслом для червячных редукторов соответствующим AGMA № 5EP (SAE # 90) или # LO-23. Не переливайте масло.

Трансмиссия 3.5: 1 Поз. 8: Осмотрите на наличие износа. Содержите узел трансмиссии в чистоте и смазываемым Lubriplate # 630-AA.

См. Схему подключения СВ-1PR. (Страница 14)

СВ-1PR Коллектор: Кольцо коллектора следует санировать один раз в год. Если кольцо коллектора слишком вытянуто, его следует заменить. Осмотрите все провода, протертые сквозь кольца коллектора, на порезы или отсутствие изоляции. Все провода должны крепиться к центральному валу с помощью нейлоновой кабельной стяжки. При необходимости подтяните четыре настроечных винта.

Силовой кабель коллектора: Убедитесь, что кабель плотно прикручен к большому щеткодержателю и фиксатору коллектора. Осмотрите кабель на порезы или отсутствие изоляции. При необходимости замените кабель.

Фиксатор коллектора: Осмотрите на наличие повреждений. Убедитесь, что все кабели и кислородный шланг плотно закреплены. Проверьте кабели и кислородный шланг на порезы или отсутствие изоляции. При необходимости замените.

Распределительная коробка: проверять кабели на наличие порезов или отсутствие изоляции. Убедитесь, что все клеммы и соединения плотно затянуты. При необходимости замените.

Низкочастотный силовой кабель: Осмотрите кабель на наличие порезов или отсутствие изоляции. Убедитесь, что изолятор находится в хорошем состоянии. При необходимости замените.

Высокочастотный силовой кабель: Осмотрите кабель на наличие порезов или отсутствие изоляции. Убедитесь, что изолятор находится в хорошем состоянии. При необходимости замените.

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 регистрирует гарантию путем заполнения гарантийной регистрационной карты в течении 90 дней с даты выставления инвойса, или регистрации на сайте 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.

ЗАМЕТКИ: