

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ АППАРАТА ДЛЯ СВАРКИ ПРОВОЛОКОЙ Cebora MONO STAR MIG 1620/M SYNERGIC

Запасные части и электрическая схема



3.300.330/D

10.10.2016

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ АВТОМАТА ДЛЯ СВАРКИ ПРОВОЛОКОЙ

ВАЖНО: ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ НЕОБХОДИМО ПРОЧИТАТЬ СОДЕРЖИМОЕ ЭТОГО РУКОВОДСТВА, КОТОРОЕ ДОЛЖНО ХРАНИТЬСЯ В ЛЕГКОДОСТУПНОМ МЕСТЕ ДЛЯ ВСЕХ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ НА ПРОТЯЖЕНИИ ВСЕГО СРОКА СЛУЖБЫ АВТОМАТА. ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДОЛЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ.

1 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И ДУГОВАЯ РЕЗКА МОГУТ БЫТЬ ВРЕДНЫМИ ДЛЯ ВАС И ОКРУЖАЮЩИХ. Поэтому пользователь должен быть предупрежден об опасностях, приведенных ниже, связанных со сварочными работами. Для получения более детальной информации обратитесь к руководству с кодом 3.300.758.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ — могут быть опасны.



• Электрический ток, проходящий через любые проводники, вызывает локальные электрические и магнитные поля (ЭМП). Сварочный/резочный ток создает ЭМП вокруг кабелей и источников питания.

• Магнитные поля, создаваемые высокими токами, могут влиять на работу кардиостимуляторов. Носители электронного оборудования жизнеобеспечения (кардиостимуляторов) должны проконсультироваться со своим врачом перед началом любых работ, связанных с дуговой сваркой, резкой, строжкой или точечной сваркой.

• Воздействие ЭМП во время сварки/резки может иметь и другие последствия для здоровья, которые в настоящее время не известны.

• Все операторы должны использовать следующие процедуры, чтобы свести к минимуму воздействие ЭМП от сварки/резки:

- Установите электрод и рабочие кабели вместе — Закрепите их лентой, если это возможно.

- Не допускайте обмотку катушки электрода/резака вокруг вашего тела.

- Не допускайте расположение вашего тела между электродом/резаком и рабочими кабелями. Если кабель электрода/резака находится справа от вас, то рабочий кабель должен также располагаться с правой стороны от вас.

- Подключайте рабочий кабель к обрабатываемой детали как можно ближе к зоне сварки/резки.

- Не работайте рядом с источником питания для сварки/резки.

ВЗРЫВЫ



• Запрещается производить сварку в непосредственной близости от контейнеров под давлением или в присутствии взрывоопасной пыли, газов или пара. • Со всеми баллонами и редукционными клапанами, используемыми в сварочных работах, следует обращаться с осторожностью.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ

Данный автомат изготовлен в соответствии с инструкциями, содержащимися в стандарте IEC 60974-10 (класс A), и должен эксплуатироваться исключительно для профессиональных целей в промышленной среде. В непромышленных условиях могут быть потенциальные трудности в обеспечении электромагнитной совместимости.

ВЫСОКАЯ ЧАСТОТА



• Высокая частота (ВЧ) может создавать помехи для радионавигации, систем безопасности, компьютеров и коммуникационного оборудования.

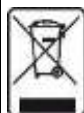
• Данную установку должны производить только квалифицированные лица, которые знакомы с электрооборудованием.

• Пользователь несет ответственность за то, чтобы квалифицированный электротехник незамедлительно устранял любые помехи, связанные с установкой.

• В случае уведомления Федеральной комиссией связи о наличии помех, следует сразу же прекратить эксплуатацию оборудования.

• Обеспечить регулярное проведение проверок и технического обслуживания установки.

• Держать двери и панели высокочастотного источника плотно закрытыми, сохранять правильную установку пробивного расстояния и использовать заземление и экранирование для сведения вероятности возникновения помех к минимуму.



УТИЛИЗАЦИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО И ЭЛЕКТРОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными отходами! В соответствии с Европейской директивой 2002/96/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования и его применению в соответствии с национальным законодательством, электрическое оборудование, выработавшее свой ресурс, должно собираться отдельно и отправляться на экологически приемлемые установки для утилизации. Как владелец оборудования, вы должны получить информацию по утвержденным системам сбора от нашего местного представителя. Применяя данную Европейскую директиву, вы улучшаете окружающую среду и здоровье человека!

В СЛУЧАЕ НЕИСПРАВНОСТИ, ОБРАТИТЕСЬ ЗА ПОМОЩЬЮ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ ПЕРСОНАЛУ.

1.1 ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ НАДПИСИ

Нижеследующий текст относится к пронумерованным условным обозначениям.

В. Приводные валки могут повредить пальцы.

С. Электродная проволока и приводные части во время эксплуатации находятся под сварочным напряжением — держите руки и металлические предметы вдали от них.

1 Удар электрическим током от сварочного электрода или электропроводки может убить.

1.1 Одевайте сухие изолирующие перчатки. Запрещается прикасаться к электроду голый рукой. Не носите влажные или поврежденные перчатки.

1.2 Защитите себя от поражения электрическим током, изолировав себя от рабочего инструмента и земли.

1.3 Отключите входной разъем или питание, прежде чем приступить к работе с автоматом.

2 Вдыхание сварочных газов может быть опасным для здоровья.

2.1 Держите голову подальше от газов.

2.2 Используйте принудительную вентиляцию или местную вытяжку для удаления газов.

2.3 Используйте вентилятор для удаления газов.

3 Искры в процессе сварки могут привести к взрыву или пожару.

3.1 Храните горючие материалы вдали от места сварки.

3.2 Искры в процессе сварки могут привести к пожару. Держите рядом огнетушитель и человека, который будет готов его применить.

3.3 Запрещается производить сварочные работы на емкостях или любом закрытом контейнере.

4 Излучение дуги может повредить глаза и кожу.

4.1 Носите каску и защитные очки. Используйте средства защиты органов слуха и застегните пуговицу на воротнике. Используйте сварочный шлем с правильным оттенком фильтра. Носите средства для полной индивидуальной защиты.

5 Вы должны пройти инструктаж и прочитать инструкции, перед тем как приступить к работе с автоматом или сварочным работам.

6 Не удаляйте и не закрашивайте (не перекрывайте) надписи.



| | |
|--------------|---|
| IP23S | Степень защиты корпуса. Степень 3 в качестве второй цифры означает, что данный автомат может храниться, но не подходит для использования на открытом воздухе под дождем, если оно не будет защищено. |
| S | Подходит для использования в средах с высоким уровнем риска. |

ПРИМЕЧАНИЕ:
Оборудование также было разработано для использования в средах со степенью загрязнения 3. (см. IEC 60664).

2.2. ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА

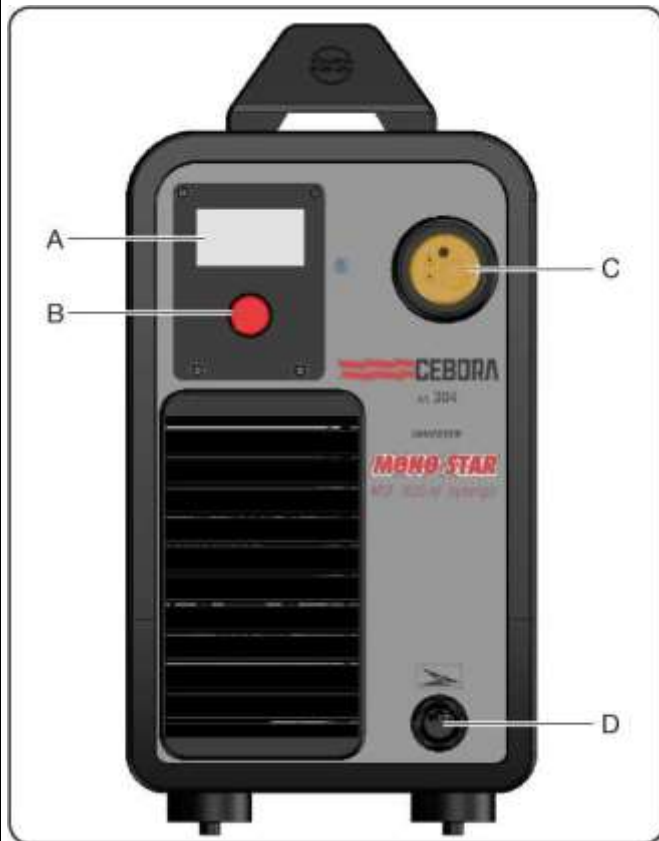
2.2.1 Защита блока

В случае неисправности сварочного автомата экран монитора **A** покажет сообщение **WARNING** (ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ) для идентификации типа отказа. Если это сообщение не исчезнет, когда автомат выключится и снова включится, свяжитесь с отделом послепродажного технического обслуживания.

2.2.2 Предохранительное устройство от перегрева

Данное устройство защищено термостатом, который предотвращает работу автомата при превышении допустимых температур. В данных условиях вентилятор продолжает работать, а экран монитора **A** показывает сообщение **WARNING tH** (ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ, высокая температура) в мигающем режиме.

3 СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ



A - ЭКРАН ДИСПЛЕЯ.

На нем отображаются как параметры сварки, так и все функции сварки.

2 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Данный сварочный автомат является источником питания, разработанным с применением инверторной технологии, подходящим для осуществления сварки металлическим электродом в инертном газе, аргонно-дуговой сварки и ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом. Данный сварочный автомат не подлежит использованию для размораживания труб.

2.1 ПОЯСНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ

Данный автомат изготовлен в соответствии со следующими международными стандартами:
IEC 60974-1 / IEC 60974-10 (Кл. А) / IEC 61000-3-11 / IEC 61000-3-12.

| | |
|-------------------|---|
| No. | Серийный номер, который должен указываться по любому запросу касательно сварочного автомата. |
| | Однофазный статический частотный преобразователь трансформаторного выпрямителя. |
| | Пригодный для сварки металлическим электродом в инертном газе/металлическим электродом в среде активного газа. |
| U0. | Вторичное напряжение в разомкнутой цепи. |
| X. | Процент рабочего цикла. Рабочий цикл, выраженный в процентах, исходя из 10-минутной работы сварочного автомата при определенном токе без перегрева. |
| I2. | Сварочный ток |
| U2. | Вторичное напряжение с током I2. |
| U1. | Номинальное питающее напряжение. |
| 1- 50/60Hz | Однофазное электропитание 50 или 60 Гц. |
| I1 Max | Максимальное значение потребляемого тока при соответствующем токе I2 и напряжении U2. |
| I1 eff | Это максимальное значение фактического тока, потребляемого с учетом рабочего цикла. Это значение, как правило, соответствует номинальному току предохранителя (замедленного типа), используемого в качестве защиты оборудования. |

В - РУЧКА

Выбирает и устанавливает как функции сварки, так и параметры.

С - РАСПОЛОЖЕННОЕ ПО ЦЕНТРУ СОЕДИНЕНИЕ

К которому должна подсоединяться сварочная горелка.

D - ПРОВОД ЗАЗЕМЛЕНИЯ

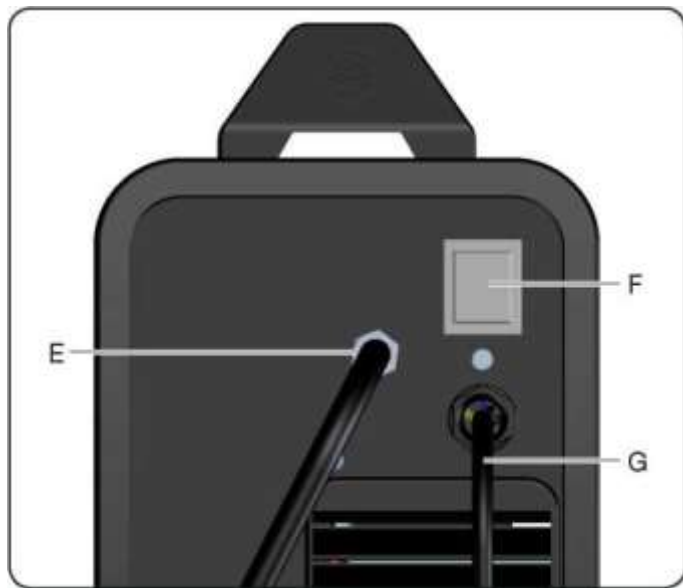
4 СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ НА ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ

E - ПОДСОЕДИНЕНИЕ ГАЗОВОЙ ТРУБЫ

F - ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ.

Включает и выключает автомат

G - КАБЕЛЬ СЕТЕВОГО ПИТАНИЯ



5 УСТАНОВКА И ЗАПУСК ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ

Расположите сварочный автомат таким образом, чтобы обеспечить свободную циркуляцию воздуха внутри, и насколько это возможно, предотвратить попадание металлической или иной пыли.

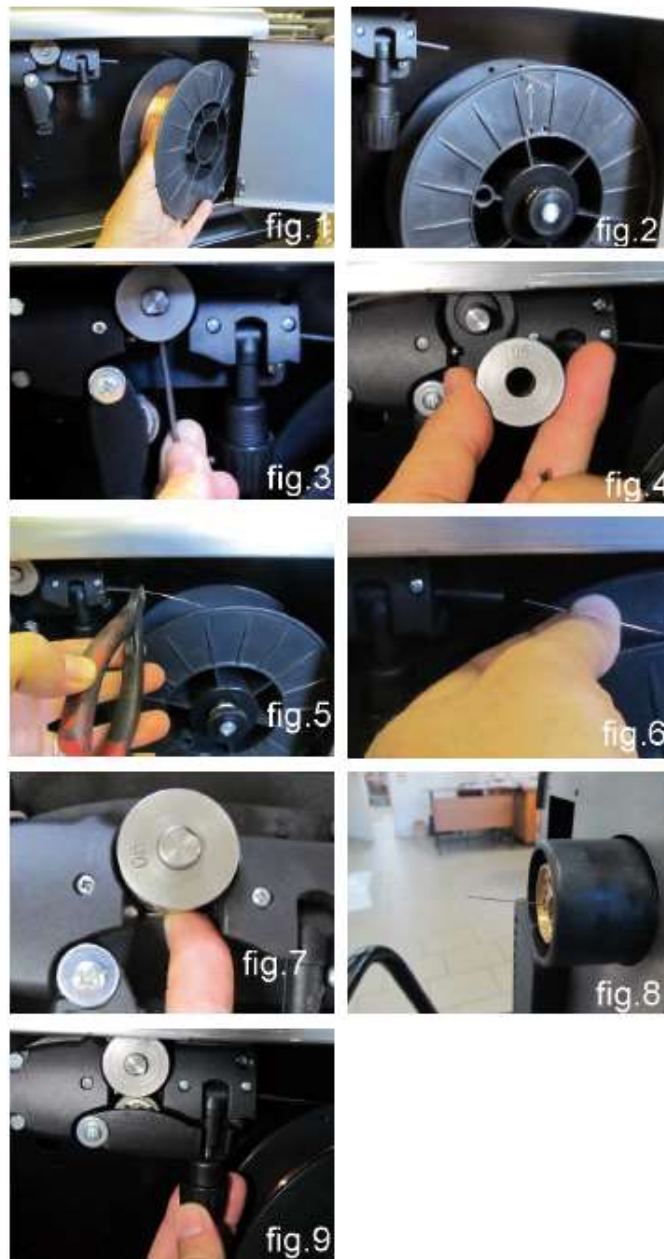
- Установку автомата должен осуществлять квалифицированный персонал.
- Все подключения должны осуществляться в соответствии с применимыми стандартами (IEC/CEI EN 60974-9) и с законами по предотвращению несчастных случаев.
- Убедитесь, что напряжение источника питания соответствует номинальной мощности сварочного автомата.
- Защитные плавкие предохранители должны быть доведены до заданного размера в соответствии с детальной информацией, приведенной на табличке с техническими характеристиками.

Убедитесь, что провод заземления **D** внутри барабанного отделения подсоединен к отрицательному полюсу, выходящему из разделительной стенки.

Рядом с 2 зажимами полярность указана в виде рельефной надписи. Положительным полюсом + является верхний полюс, который ближе всего к мотору с механизмом подачи проволоки. Отрицательным полюсом - является полюс, который расположен ниже ближе к выходу провода заземления.

Подсоедините зажим провода заземления **D** к детали, подвергаемой свариванию. Откройте боковую дверку. Приспособьте барабан для проволоки в соответствии с инструкциями, приведенными ниже.

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ БАРАБАНА



ПРИМЕЧАНИЕ. В ходе осуществления последовательности приспособления сварочный автомат должен быть выключен для предотвращения перемещения цилиндра двигателя, что представляет риск для оператора.

- Установите барабан на опору внутри отделения, как показано на рис. 1.
- Барабан должен быть установлен на опоре так, чтобы проволока разматывалась против часовой стрелки. Важно, чтобы проволока останавливалась на барабане на видимой стороне, см. рис. 2. Зафиксируйте барабан на опоре, как показано на изображении.
- Убедитесь, что ведущий ролик правильно расположен в соответствии с диаметром и типом используемой проволоки. Для извлечения ролика расположите на одной линии плоскую часть шейки оси роликового подшипника в нижней части так, чтобы ключ мог быть приспособлен внутри крепежного болта. Ослабьте винт, снимите ролик, прикрепите ролик обратно так, чтобы дорожка качения соответствовала используемой проволоке, см. рисунки 3 и 4.

- Отрежьте проволоку с помощью хорошо заточенного инструмента, удерживая ее между пальцев так, чтобы она не смогла раскручиваться, вставьте ее внутрь пластиковой трубы, выходящей из редукторного двигателя, и с помощью пальца также вставьте ее внутрь стальной трубки, пока она не выйдет из латунного проводника, см. рисунки 5-6-7-8.
- Закройте шатун, уделяя особое внимание проволоке, которая должна совпадать с дорожкой качения ролика, см. рис. 9.
- Установите сварочную горелку.

После установки барабана и горелки включите автомат, выберите подходящую синергическую кривую, соблюдая указания, приведенные в пункте служебных функций (**PROCESS PARAMS**) (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА). Снимите газовое сопло и отвинтите текущее сопло горелки. Нажимайте кнопку на горелке, пока не выйдет проволока. **БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ и держите свое лицо подальше от трубки, пока выходит проволока**, завинтите текущее сопло и установите газовое сопло.

Откройте переходник бочка и отрегулируйте расход газа до 8 - 10 л/мин. Во время сварки на экране монитора **A** будет отображаться текущий рабочий ток и напряжение. Отображаемые значения могут немного отличаться от установленных. Это зависит от многочисленных различных факторов - типа горелки, толщины отличной от номинальной толщины, расстояния между текущим соплом и привариваемым материалом и скорости сварки. После сварки значения тока и напряжения остаются отображенными на дисплее **A**. Для отображения установленных значений необходимо слегка перемещать ручку **B**, одновременно нажимая кнопку на горелке без осуществления сварочных работ, на экране монитора **A** будет отображаться фиктивное значение напряжения и текущий ток 0.

6 УСТАНОВКА И ЗАПУСК ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ СВАРКИ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ГАЗА

Порядок действий для подготовки автомата к сварочным работам является точно таким же, который был описан ранее, но для данного типа сварочных работ действуйте в следующем порядке:

Установите барабан с порошковой электродной проволокой для выполнения сварочных работ без применения газа и выберите соответствующую синергическую кривую (**E71TGS 0.9mm**) (E71TGS 0,9 мм), соблюдая указания, приведенные в пункте служебных функций (**PROCESS PARAMS**) (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА).

Установите горелку, совместимую с порошковой электродной проволокой; так как данная проволока не имеет газовой защиты, она нагревается намного больше до трубки.

Установите сетчатый барабан, совместимый с порошковой электродной проволокой диаметром 0,9 мм, и текущее сопло на сварочную горелку. Подключите зажим провода заземления внутри барабанного отделения к положительному полюсу, в то время как провод, выходящий из разделительной стенки, должен быть подключен к отрицательному полюсу.

Подсоедините зажим провода заземления к детали, подвергаемой свариванию.

7 ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ, ПОКАЗАННЫХ НА ЭКРАНЕ ДИСПЛЕЯ A.

| Information | |
|-------------|------------|
| Machine | 304 |
| Version | 001 |
| Build | Sep 3 2012 |
| Table | 001 |

Когда автомат включен, в течение нескольких секунд на экране дисплея **A** показаны: номер артикула автомата, версия и дата разработки программного обеспечения, номер версии синергических кривых.

Сразу же после включения на экране дисплея **A** будет отображаться: Используемая синергическая кривая, сварочный ток, скорость подачи сварочной проволоки в метрах/минуту, сварочное напряжение и рекомендуемая толщина в мм.

Для увеличения или уменьшения сварочных параметров произведите регулировку с помощью ручки **B**. Значения изменяются все вместе **одновременно**.

Для изменения сварочного напряжения **V**, просто нажмите ручку **B** и задержите не менее чем на 2 секунды. На экране дисплея появится (**Arc Length**) (Длина дуги) регулировочная полоса с центральной отметкой 0. Значение можно изменять с помощью ручки **B** от -9,9 до 9,9. Для выхода из меню данной функции коротко нажмите ручку **B**.

Путем изменения значения, после выхода из подменю, вместе с напряжением **V**, появится стрелка, указывающая вверх, для индикации более высокой регулировки заданного значения, в то время как стрелка, указывающая вниз, будет свидетельствовать о более низкой регулировке.



7.1 СЛУЖЕБНЫЕ ФУНКЦИИ (PROCESS PARAMS) (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА), ПОКАЗАННЫЕ НА ЭКРАНЕ ДИСПЛЕЯ A.

Для оценки данных функций мы должны начать с главной страницы дисплея и нажать ручку **B** и задержать не менее 2 секунд. Для входа в функцию просто выберите ее с помощью ручки **B**, нажмите и задержите ее в течение не менее 2 секунд. Для возврата на главную страницу дисплея нажмите ручку **B** и задержите ее не менее чем на 2 секунды.

Функции, которые можно выбрать:

- Синергическая кривая (**Wire Selection**) (**Выбор проволоки**).

Для выбора синергической кривой с помощью ручки **B** необходимо выбрать и нажать на кривую, представленную на экране дисплея **A**. Просто выберите необходимую кривую и подтвердите выбор, зажав ручку **B** не менее чем на 2 секунды.

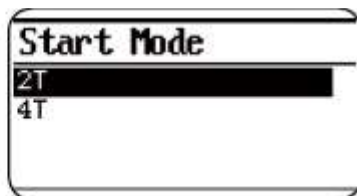
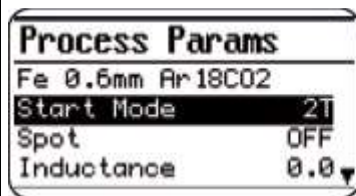
После нажатия на ручку **B** вы вернетесь на предыдущую страницу дисплея (**PROCESS PARAMS**) (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА). Внутри меню (**Wire Selection**) (Выбор проволоки) указано количество кривых, которые не могут быть использованы, отмечены звездочкой. Чтобы их отключить, см. функцию (**Options**) (Опции).



- Режим сварки (**Start Mode**) (**Режим пуска**).

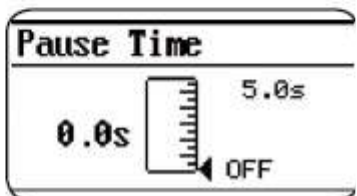
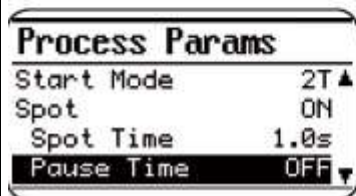
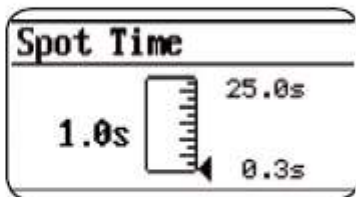
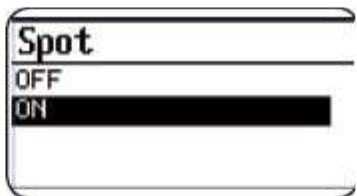
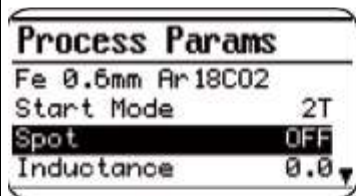
Режим **2T**, автомат начинает сварку, когда нажата кнопка горелки, и прекращает ее, когда она отпущена. Режим **4T**, для начала сварки нажмите и отпустите кнопку горелки. Для завершения сварки нажмите и отпустите ее снова. Для выбора режима запуска сварки **2T** или **4T**, выберите один из 2 режимов с помощью ручки **B** и нажмите ручку **B** в течение не менее 2 секунд для подтверждения выбора.

Данное действие всегда возвращает нас на предыдущую страницу дисплея (PROCESS PARAMS) (ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА).



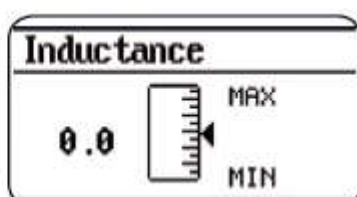
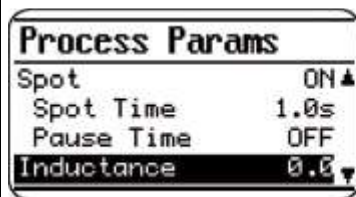
• Точечная сварка и время паузы (Spot).

Если мы выберем время Spot ON (Точечная сварка ВКЛ), на экране дисплея появится функция Spot Time (Время точечной сварки). Если мы ее выберем, мы сможем регулировать его от 0,3 до 25 секунд с помощью регулировочного ползунка. Помимо данной функции на экране дисплея также отображается Pause Time (Время паузы). Если мы ее выберем, с помощью регулировочного ползунка мы сможем отрегулировать время паузы между одним местом или участком сварки и другим. Время паузы варьирует от 0 (ВЫКЛ) до 5 секунд. Для получения доступа к функциям Spot Time и Pause Time нажмите ручку В и удерживайте в течение 2 секунд. Регулировка всегда осуществляется с помощью ручки В. Для подтверждения просто нажмите ее и задержите не менее чем на 2 секунды. Когда выбор подтвержден, вы всегда возвращаетесь на страницу дисплея (PROCESS PARAMS).



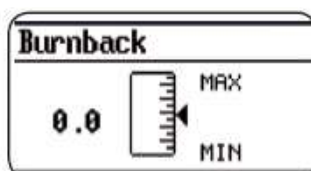
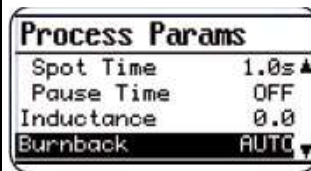
• Индуктивное сопротивление

Регулировка может варьировать от -9,9 до +9,9. Заводская установка - ноль. Если число является отрицательным, сопротивление падает, и дуга становится более устойчивой, в то время как когда оно увеличивается, дуга слабеет. Для получения доступа к данной функции просто выделите ее с помощью ручки В, нажмите и задержите ее в течение не менее 2 секунд. На экране дисплея А появится регулировочный ползунок. Значение может быть изменено и подтверждено путем нажатия ручки В не менее чем на 2 секунды.



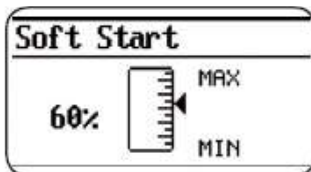
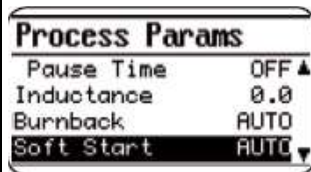
• АВТОМАТИЧЕСКИЙ прогар

Регулировка может варьировать от -9,9 до +9,9. Ее цель заключается в регулировке длины проволоки, выходящей из газового сопла после сварки. Положительное значение соответствует большому прогару проволоки. Установка по умолчанию - Автоматический режим. Для получения доступа к данной функции просто выделите ее с помощью ручки В, нажмите и задержите ее в течение не менее 2 секунд. На экране дисплея А появится регулировочный ползунок. Значение может быть изменено и подтверждено путем нажатия ручки В не менее чем на 2 секунды.



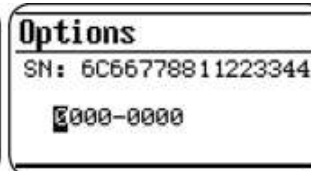
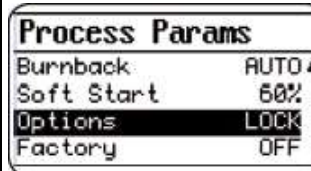
• АВТОМАТИЧЕСКИЙ плавный пуск

Регулировка может варьировать от 0 до 100%. Это скорость подачи проволоки, выраженная в процентах от скорости, заданной для сварки до того, как проволока коснется обрабатываемой детали. Данная регулировка является важным этапом для хорошего пуска. Установка по умолчанию - Автоматический режим. Для получения доступа к данной функции просто выделите ее с помощью ручки В, нажмите и задержите ее в течение не менее 2 секунд. На экране дисплея А появится регулировочный ползунок. Значение может быть изменено и подтверждено путем нажатия ручки В не менее чем на 2 секунды.



• Опции LOCK (БЛОКИРОВКА)

Для получения доступа к данной функции просто выделите ее с помощью ручки В, нажмите и задержите ее в течение не менее 2 секунд. На экране дисплея А отобразится серийный номер SN и 8 нулей. Цель данной функции заключается в разблокировке заблокированных синергических кривых. Для разблокировки кривых вместо нулей необходимо ввести буквенно-цифровой код. Его можно попросить у вашего агента по продаже после указания серийного номера SN. После получения кода просто введите его вместо нулей. Каждая введенная буква или цифра должна быть подтверждена кратким нажатием ручки В. После ввода кода и нажатия ручки В в течение больше 2 секунд, все кривые будут разблокированы, а на экране дисплея А будет отображаться UNLOCK (РАЗБЛОКИРОВАТЬ) рядом с функцией Options (Опции).



• Сброс к заводским настройкам **ВЫКЛ**

Цель заключается в возврате сварочного автомата к первоначальным стандартным настройкам.

Для получения доступа к функции просто выделите ее, используя ручку **В**. Удерживая ее нажатой в течение не менее 2 секунд, экран дисплея **А** показывает слова **OFF** (**ВЫКЛ**) и **ALL** (**ВСЕ**). Выделяя слово **ALL** и кратко нажимая ручку **В**, осуществляется сброс, и экран дисплея **А** показывает **Factory Done!!** (Сброс к заводским настройкам выполнен!!) Это говорит о том, что сброс был выполнен успешно. Для возврата на предыдущую страницу дисплея просто нажмите ручку **В** и задержите ее не менее чем на 2 секунды.



ПРИМЕЧАНИЕ. Для всех функций, регулируемых с помощью регулировочного ползунка, можно сбросить первоначальное значение по умолчанию.

Данное действие осуществляется посредством нажатия ручки **В** и удержания ее в течение более 2 секунд, пока не появится регулировочный ползунок на экране дисплея **А**.

(Arc Length (Длина дуги) - Spot Time (Время точечной сварки) - Pause Time (Время паузы) - Inductance (Индуктивное сопротивление), Burnback (Прогар) - Soft Start (Плавный пуск).

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться профессиональным персоналом в соответствии со стандартом CEI 26-29 (IEC 60974-4).

8.1 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ГЕНЕРАТОРА

В случае проведения технического обслуживания внутри устройства убедитесь, что переключатель **F** находится в положении «0», и что кабель электропитания не подключен к силовой сети.

Периодически очищайте внутреннюю часть устройства и удаляйте металлическую пыль с помощью сжатого воздуха.

8.2 ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ ПОСЛЕ РЕМОНТНЫХ РАБОТ

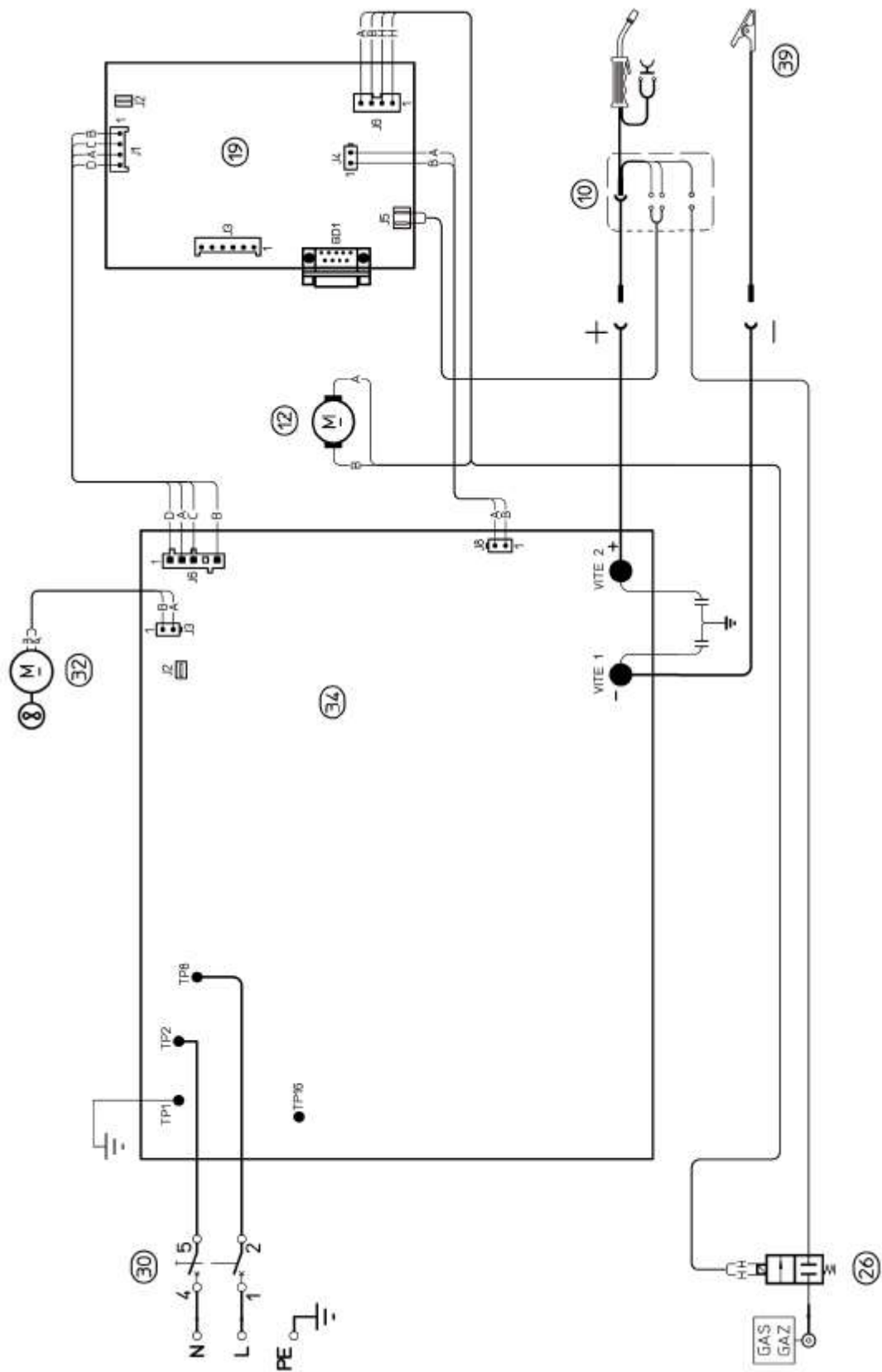
После проведения ремонтных работ всегда проверяйте, чтобы провода были полностью изолированными между первичной и вторичной сторонами автомата. Не допускайте контакта проводов с подвижными частями или деталями, которые нагреваются во время работы. Установите все зажимы, которые были в автомате до проведения ремонтных работ, чтобы предотвратить контакт между первичной и вторичной сторонами в случае ненамеренного обрыва провода или отсоединения.

Также закрепите обратно винты с зубчатыми шайбами, как на оригинальном автомате.

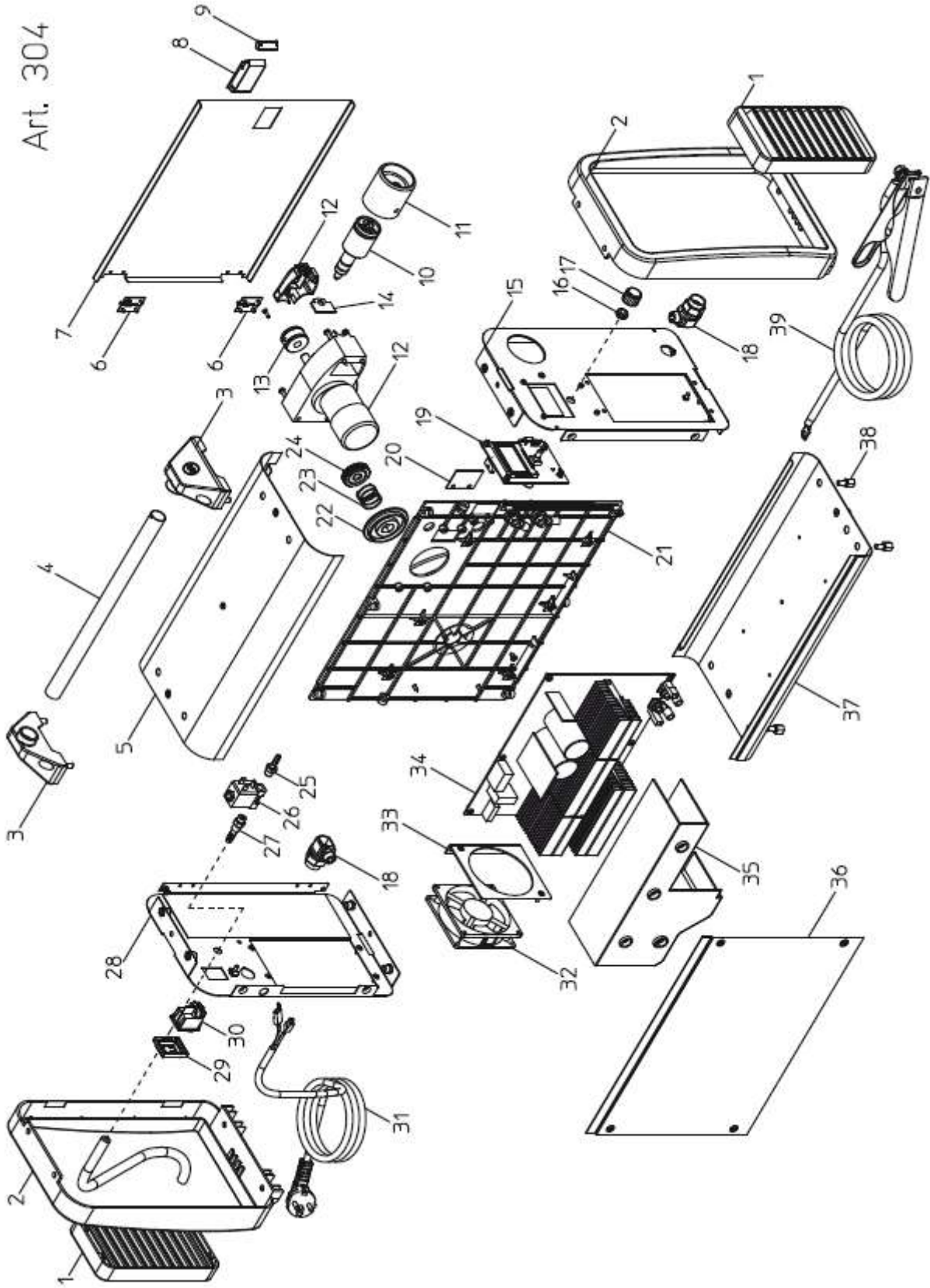
ДАННАЯ ЧАСТЬ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ КВАЛИФИЦИРОВАННОГО ПЕРСОНАЛА.

| КОД | ЦВЕТА | СХЕМЫ | ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ |
|------------|------------|-------|---------------|
| СОЕДИНЕНИЙ | | | |
| A | ЧЕРНЫЙ | | |
| B | КРАСНЫЙ | | |
| C | СЕРЫЙ | | |
| D | БЕЛЫЙ | | |
| E | ЗЕЛЕНый | | |
| F | ФИОЛЕТОВый | | |
| G | ЖЕЛТый | | |
| H | СИНИЙ | | |
| K | КОРИЧНЕВый | | |
| J | ОРАНЖЕВый | | |
| I | РОЗОВый | | |

| КОД | ЦВЕТА | СХЕМЫ | ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ |
|------------|------------------|-------|---------------|
| СОЕДИНЕНИЙ | | | |
| L | РОЗОВый-ЧЕРНЫЙ | | |
| M | СЕРый-ФИОЛЕТОВый | | |
| N | БЕЛый-ФИОЛЕТОВый | | |
| O | БЕЛый-ЧЕРНЫЙ | | |
| P | СЕРый-СИНИЙ | | |
| Q | БЕЛый-КРАСНЫЙ | | |
| R | СЕРый-КРАСНЫЙ | | |
| S | БЕЛый-СИНИЙ | | |
| T | ЧЕРНЫЙ-СИНИЙ | | |
| U | ЖЕЛТый-ЗЕЛЕНый | | |
| V | СИНИЙ | | |



Art. 304



| ПОЗ. | ОПИСАНИЕ |
|-------------|-----------------------------|
| 01 | РЕБРИСТАЯ ПАНЕЛЬ |
| 02 | КАРКАС |
| 03 | ОПОРА РУКОЯТКИ |
| 04 | РУКОЯТКА |
| 05 | КРЫШКА |
| 06 | ПЕТЛЯ |
| 07 | ОТКИДНАЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ |
| 08 | БОКОВАЯ ФИКСАЦИЯ |
| 09 | ПОДСТАВКА |
| 10 | КОРПУС ПЕРЕХОДНИКА |
| 11 | КОЛЬЦЕВАЯ ГАЙКА ПЕРЕХОДНИКА |
| 12 | МОТОР ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ |
| 13 | РОЛИК ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ |
| 14 | УКРЕПЛЕНИЕ |
| 15 | ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ |
| 16 | РЕЗИНОВАЯ ЗАЩИТА |
| 17 | РУЧКА |
| 18 | РАЗГРУЗКА НАТЯЖЕНИЯ |
| 19 | СХЕМА ПАНЕЛИ |
| 20 | ЗАКРЫВАЮЩАЯ ПАНЕЛЬ |

| ПОЗ. | ОПИСАНИЕ |
|-------------|-----------------------------|
| 21 | ВНУТРЕННИЙ ДЕФЛЕКТОР |
| 22 | ОПОРА МОТКА РАСПОРНОЙ ЛЕНТЫ |
| 23 | ПРУЖИНА |
| 24 | КОЛЬЦО |
| 25 | ШТУЦЕР |
| 26 | ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН |
| 27 | ШТУЦЕР |
| 28 | ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ |
| 29 | КРЫШКА |
| 30 | ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ |
| 31 | СЕТЕВОЙ ШНУР |
| 32 | МОТОР С ВЕНТИЛЯТОРОМ |
| 33 | ОПОРНАЯ СТОЙКА |
| 34 | СИЛОВАЯ СХЕМА |
| 35 | КРЫШКА |
| 36 | НЕСЪЕМНАЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ |
| 37 | НИЖНЯЯ ЧАСТЬ |
| 38 | РАСПОРКА |
| 39 | КАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕНИЯ |

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